

# 厦门荣昶模具培训 厦门荣昶模具厂招收模具设计学徒 厦门荣昶模具

产品名称	厦门荣昶模具培训 厦门荣昶模具厂招收模具设计学徒 厦门荣昶模具
公司名称	厦门市同安区陈柳淋教育咨询服务部
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	厦门市同安区西柯镇潘涂村红墩里28号201室
联系电话	15259228365 15259228365

## 产品详情

ug软件的学习，采用的是项目教学法。通过设计一个模具的形式，将ug软件中能够用到的命令系统的掌握。这种教学方式比较新颖，虽然说项目教学很早提出了，但是真正用在教学上却不好掌握。模具培训采用这种方式，充分将培训时间短、完成任务重的问题解决，使学生在较短的时间里，掌握到很多的知识。

CNC数控机床操作六步骤：

**准备开机** 机床在每次开机或机床按急停复位后，先回机床参考点（即回零），编码器的形式决定机床是否回零（相对编码器需要回零，编码器不需要）。

**装夹工件** 工件装夹前要先清洁好各表面，不能粘有油污、铁屑和灰尘，并用锉刀或油石去掉工件表面的毛刺。防止垫高工件，产生误差。

**装夹用的等高铁**一定要经磨床磨平各表面，使其光滑、平整。码铁、螺母一定要坚固，能可靠地压紧工件，对一些难装夹的小工件可确定好定位直接夹紧在虎上；垫铁一般放在工件的四角，对跨度过大的工件须要在中间加放等高垫铁。

**确认零件**可否在机床加工范围之内 装夹工件时，要考虑避开加工的部位和干涉的情况。

**工件**摆放在垫铁上以后，就要根据图纸要求对工件基准面进行拉表，对于已经六面都磨好的工件要校检其垂直度是否合格，如果出现偏差，可以增加适当的垫片来调整。

**工件**拉表完毕后一定要拧紧螺母，以防止装夹不牢固而使工件在加工中移位的现象；再拉表一次，确定夹紧好后误差不超差，曾经就出现过没有压紧导致的工件报废的情况。

**确认工件零点**

对装夹好的工件可利用碰数头进行碰数定加工参考零位，碰数头可用光电式和机械式两种。

