

# 复杂设计的CNC手板加工 聚晟自动化 CNC

产品名称	复杂设计的CNC手板加工 聚晟自动化 CNC
公司名称	东莞市聚晟自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市长安镇增田工业区恒泰路2号
联系电话	13829277018

## 产品详情

cnc 加工顺序的安排应遵循什么原则？

加工顺序的安排应根据零件的结构和毛坯状况，以及定位夹紧的需要来考虑，CNC机械零配件加工生产，重点是工件的刚性不被破坏。顺序一般应按下列原则进行：

1、上道工序的 cnc

加工不能影响下道工序的定位与夹紧，中间穿插有通用机床加工工序的也要综合考虑。

2、先进行内形内腔加工序，后进行外形加工工序。

3、以相同定位、夹紧方式或同一把刀 cnc

加工的工序连接进行，以减少重复定位次数，CNC，换刀次数与挪动压板次数。

4、在同一次安装中进行的多道工序，应先安排对工件刚性破坏小的工序。

数控加工产品加工方法的选择和加工方案的确定，东莞市聚晟自动化科技有限公司告诉你！

. 加工方法的选择

加工方法的选择原则是在保证加工表面的加工精度和表面粗糙度的前提下，兼顾生产效率和加工成本。在实际选择中，要结合零件形状、尺寸大小、热处理要求和现有生产条件等考虑。因为该零件是轴类零件，复杂设计的CNC手板加工，比较适合在车床上加工，又经过对零件图尺寸分析，尺寸精度比较高。在普通车床是难以保证其尺寸精度、表面粗糙度，所以应该选择在数控车床上加工。

第二. 加工方案的确定

零件上精度比较高表面加工，常常是通过粗加工、半精加工和精加工逐步达到的。该零件采用三爪卡盘装夹、调头加工。在这里选择粗精加工方案加工，能够保证其技术要求。

如何选择走刀路线？

走刀路线是指数控加工过程中刀具相对于被加工件的运动轨迹和方向。加工路线的合理选择是非常重要的，因为它与零件的 CNC 加工精度和表面质量密切相关。在确定走刀路线是主要考虑下列几点：

- 1、保证零件的加工精度要求。
- 2、方便数值计算，减少编程工作量。
- 3、寻求短 CNC 加工路线，CNC 检具零配件加工厂，减少空刀时间以提高 CNC 加工效率。一键分享
- 4、尽量减少程序段数。
- 5、保证工件轮廓表面 CNC 加工后的粗糙度的要求，终轮廓应安排后一走刀连续加工出来。
- 6、刀具的进退刀（切入与切出）路线也要认真考虑，以尽量减少在轮廓处停刀（切削力突然变化造成弹性变形）而留下刀痕，也要避免在轮廓面上垂直下刀而划伤工件。

复杂设计的CNC手板加工-聚晟自动化-CNC由东莞市聚晟自动化科技有限公司提供。“FA机械标准零件,FA直线运动零件,FA传动类零件”选择东莞市聚晟自动化科技有限公司，公司位于：广东省东莞市长安镇增田工业区恒泰路2号，多年来，聚晟自动化坚持为客户提供好的服务，联系人：刘先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。聚晟自动化期待成为您的长期合作伙伴！