

# 6AV2123-2GA03-0AX0西门子7寸显示屏

|      |                            |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 6AV2123-2GA03-0AX0西门子7寸显示屏 |
| 公司名称 | 浔之漫智控技术（上海）有限公司            |
| 价格   | .00/件                      |
| 规格参数 | 品牌:西门子<br>型号:模块<br>产地:德国   |
| 公司地址 | 上海市松江区广富林路4855弄88号3楼       |
| 联系电话 | 158****1992 158****1992    |

## 产品详情

刀具的选择是数

控加工工艺中的重要内容之一，不仅

影响机床的加工效率，而且直接影响零件的加工质量。由于[数控机床](#)

的主轴转速及范围远远高于普通机床，而且主轴输出功率较大，因此与传统加工方法相比，对数控加工刀具的

括精度高、强度大、刚性好、耐用度高，而且要求尺寸稳定，安装调整方便。这就要求刀具的结构合理、几何

数控刀具是提高加工效率的先决条件之一，它的选用取决于被加工零件的几何形状、材料状态、夹具和机床选

以下方面：

（1）根据零件材料的切削性能选择刀具。如车或铣高强度钢、钛合金、不锈钢零件，建议选择耐磨性较好的可

（2）根据零件的加工阶段选择刀具。即粗加工阶段以去除余量为主，应选择刚性较好、精度较低的刀具，半精加工阶段以保证零件的加工精度和产品质量为主，应选择耐用度高、精度较高的刀具，粗加工阶段所用刀具的精度\*低、精加工阶段所用刀具的精度\*高。如果粗、精加工选择相同的刀具，建议粗加工时选用精加工淘汰下来的刀具，因为精加工淘汰的刀具刃部轻微磨损，涂层磨损修光，继续使用会影响精加工的加工质量，但对粗加工的影响较小。

（3）根据加工区域的特点选择刀具和几何参数。在零件结构允许的情况下应选用大直径、长径比值小的刀具；加工零件的过中心铣刀端刃应有足够的向心角，以减少刀具和切削部位的切削力。加工铝、铜等较软材料零件时应选用立铣刀，齿数也不要超过4齿。

选取刀具时，要使刀具的尺寸与被加工工件的表面尺寸相适应。生产中，平面零件周边轮廓的加工，常采用立铣刀；加工凹槽时，应选硬质合金刀片铣刀；加工凸台、凹槽时，选高速钢立铣刀；加工毛坯表面或粗加工孔时，可选取镶硬质合金的端铣刀；对于一些立体型面和变斜角轮廓外形的加工，常采用球头铣刀、环形铣刀、锥形铣刀和盘形铣刀。

在进行自由曲面加工时，由于球头刀具的端部切削速度为零，因此，为保证加工精度，切削行距一般很小，故在精加工时，应选用端铣刀。而端铣刀无论是在表面加工质量上还是在加工效率上都远远优于球头铣刀，因此，在确保零件加工精度和半精加工曲面时，尽量选择端铣刀。另外，刀具的耐用度和精度与刀具价格关系极大，必须引起注意的是

择好的刀具虽然增加了刀具成本，但由此带来的加工质量和加工效率的提高，则可以使整个加工成本大大降低。

在 [加工中心](#)

上，所有刀具全都预先装在刀库里，通过数控程序的选刀和换刀指令进行相应的换刀动作。必须选用适合机床的刀柄，以便数控加工用刀具能够迅速、准确地安装到机床主轴上或返回刀库。编程人员应能够了解机床所用方法以及调整范围等方面的内容，以保证在编程时确定刀具的径向和轴向尺寸，合理安排刀具的排列顺序。

[加工中心](#)是一种[自动化](#)

程度高、结构复杂且价格昂贵的先进加工设备，在现代工业生产中发挥着巨大的作用。为了充分发挥加T中心的功效，做好[数控机床](#)

的日常维护、保养，降低加工中心的故障率，显得尤为重要。加工中心的日常维护与保养 加工中心的日常保养，一般情况F是由操作人员来进行的。加工中心因此，操作人员应了解所用设备的基本结构和基本原理。如机置、液压气动装置、[电气](#)

箱等各部分的位置及规定的使用环境，并严格按照机床的使用说明手册正确合理地使用机床。操作人员应熟悉主轴驱动[电动机](#)

功率，主轴转速范围，进给速率，机床行程范围，工作台承载能力，ATC所允许\*大刀具尺寸、\*大刀具质量等置及使用何种牌号润滑油等。在操作机床前必须确认主轴、导轨及其他部位的润滑油油标是否符合要求，确符合要求。加工中心在符合要求后方可启动机床，并且使机床空运转15 min以上，以检查机床是否异常。保持

洁，空

气过滤器要定期除尘，以免冷却空气通道

不畅，引起数控柜内温度过高而使数控系统不能正常工作。电器柜内电路板和[电气元件](#)也要定期除尘，保证电