

机械数控加工 六安数控加工 合肥双寅I快速打样

产品名称	机械数控加工 六安数控加工 合肥双寅I快速打样
公司名称	合肥双寅机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	合肥市经开区玉屏路318号联华机械厂内
联系电话	15155115163

产品详情

例如，轴类零件加工时，通常先加工中心孔，再以中心孔为精基准加工外园表面和端面。cnc数控加工工序的安排：先主后次原则：应先加工零件的主要工作表面、装配基面，从而及早发现毛坯中主要表面可能出现的缺陷。次要表面可穿插进行，放在主要加工表面加工到一定程度后、终精加工之前进行。先面后孔原则：箱体、支架类零件的平面轮廓尺寸较大，cnc数控加工中心机床，一般先加工平面，再加工孔和其他尺寸。

6-0。9)d。数控加工切削用量的确定：切削速度切削速度也是提高生产率的一个措施，但切削速度与刀具耐用度的关系比较密切。随着切削速度的增大，刀具耐用度急剧下降，故切削速度的选择主要取决于刀具耐用度。另外，切削速度与加工材料也有很大关系，六安数控加工，例如用立铣刀铣削45钢时，机械数控加工，切削速度可采用26m/min左右：而用同样的立铣刀铣削铝合金时，切削速度可选129m/min以上。

数控加工车槽时产生振动的原因：（1）刀具伸出长度过长，倒致刚性降低；（2）进给率太慢，倒致单位切削力变大从而引起大幅度振动，公式为： $P=F/\text{背吃刀量}$ *fP为单位切削力F为切削力，数控加工技术，另外转速过快也会振刀；（3）机床刚性不够，也就是说刀具能承受切削力，而机床承受不了，说白了就是机床车不动，一般新床子不会出现这类问题，出现这类问题的床子要么是年代久远，要么是经常遇到机床杀1手。

机械数控加工-六安数控加工-合肥双寅I快速打样(查看)由合肥双寅机电设备有限公司提供。“ 机械加工,精密零件加工 ” 选择合肥双寅机电设备有限公司，公司位于：合肥市经开区玉屏路318号联华机械厂内，多年来，合肥双寅坚持为客户提供好的服务，联系人：吴经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。合肥双寅期待成为您的长期合作伙伴！