

大量供应不锈钢机柜

产品名称	大量供应不锈钢机柜
公司名称	广州三士钣金加工有限公司
价格	1850.00/台
规格参数	三士钣金:钣金供应商 广州:发货的
公司地址	广州市增城区新塘镇官道村沙埔荔园路8号（临时经营场所使用证明有效期至2019年5月4日）
联系电话	020-3216150 18027373970

产品详情

钣金加工中的数控

随着微电子和计算机技术的日益成熟，推动了我国数控技术的发展，国产数控系统相继开发成功，使我国数控机床在品质上、性能上得到了保障。由于数控机床有着对工件改型的适应性强、加工精度高、提高生产率等特点，因此在各领域得到了推广应用。

数控技术在钣金机床上得到了广泛应用，它解决了钣金加工中存在的零件精度高、形状复杂、批量大等问题。数控钣金机床包括数控剪板机、数控激光切割机、数控冲床、数控弯板机、焊接机、火焰切割机等。它们在生产中的应用大大提高了钣金加工能力、使钣金件在质量上、产量上得到保证，同时也大大的降低了工人的劳动强度。

剪板下料在钣金加工过程中是第一道工序，下料的准确度直接影响后面工序的加工质量，数控剪板机的应用保证了下料的尺寸及下料对角线的公差。数控剪板机是由数控装置、伺服系统、测量装置及机床组成。伺服系统是由三部伺服电动机和伺服驱动装置组成。机床前定位有两部伺服电机，通常一台主电机单独工作，加工范围2—500mm,如加网络机柜工斜边则副电机工作,数控系统给出两个不同的指令形成斜边。后定位有一部伺服电机，主要加工大板面的产品，加工范围150~4000mm。

冲压是钣金加工中一个重要环节，数控冲床可以代替过去三台冲床的加工能力。大大提高了生产率。数控冲床是一种用途广泛的机床，有单冲头和转塔两种。

机床操作者根据零件图和工艺要求确定加工方案编写程序单。操作者通过机床的操作面板，在EDIT方式直接将程序写入程序内存中；随着CAD/CAM和CIMS技术的发展，操作员可以通过计算机相关软件将图形输入到计算机内生成程序，拷入磁盘通过磁盘驱动器输入数控系统。还可以用计算机与数控系统串行的方法输入。数控冲床的编程指令分为G代码M代码，G代码是用来指令机床进行加工运动和插补方式的功能。如G91增量命令、G90绝对命令、G29弧形冲孔、G68步冲圆弧。M代码是指令机床做一些辅助动作的代码。如M30程序停止。检验程序正确后，松开卡钳放入工件关闭卡钳。启动油泵及冲头执行程

序完成加工。