

不锈钢水箱模具设计参数 水箱模具制作方法

产品名称	不锈钢水箱模具设计参数 水箱模具制作方法
公司名称	德州浩宇工贸有限公司
价格	60000.00/套
规格参数	品牌:德州浩宇 型号:根据客户要求 产地:中国
公司地址	德州开发区晶华路以东
联系电话	0534-8887272 18561167496

产品详情

不锈钢水箱模具设计参数 水箱模具制作方法

CAM编程在模具生产中产生着至关重要的作用，编程员的程式不合理或技术能力不足，可能导致一个工件在CNC机床加工的时间多2倍以上或者更多。对UG进行二次开发，编程员统一使用UG加工模版，建立UG刀具库，对参数进行统一设置，无需调整过多的参数，可减少手工输入加工参数的繁琐和错误，提高编程工作效率和提高CNC机床加工效率、提高加工精度、至少可节约四分之一左右的人力，并且可使机床的使用效率提高。

~~技术与流程~~编程的技术水平直接关系到CNC、EDM、线割、锣磨、装配的品质、精度以及工作效率。1). 制定标准的UG模具加工模板及外挂，所有编程师套用。以提高编程效率和减少失误，包含刀具的转速，进给速度。确定模仁、镶件、模胚、电极等合理加工参数，严格执行以编程程序控制NC转速进，防止车间CNC改动程式，2).

将程式按单条、单刀号编写，方便在CNC车间返修时容易操作，不需要编程单独再写程式。3).

制定完整的编程手册指导书，包括钢料、石墨、铜公、具体的加工指引。4).

二次开发LINK图档，减少手工操作，5).

二次开发程式单，成熟后无纸化作业，CNC车间打开PDF档案装刀即可。6). 电极自动放电，与EDM协作，二次开发自动放电，基本概念是操作员装上电极，将工件分中后，打开编程自动生成的CNC文件，自动放电，包括XYZ数据自动完成，放电参数自动设定，电流脉宽等。7). 工件自动检测，与QC协作二次开发，自动检测，基本概念是操作员装上电极在三次元上，分中后，打开编程自动生成的CNC文件，自动测量相关检测点。8).

收集总结常见的编程失误，制定《CNC模具编程常见异常问题》，供编程师学习，杜绝编程异常。9). 编程师工作按照《CNC编程师工作规范》《CNC模具编程参数标准》《CNC模具编程常见异常问题》进行，编程师责任需要跟进自己编程模具的NC进度。10). 编程在完成一套模具后，列出程式和电极清单表，分发给NC,EDM,线割,模房,各相关人员能非常清晰的及时了解各自所需程式或电极的进度状况.NC,EDM,线割,模房,可根据模具的整体计划表,及时安排工作.11). 编程在设计早期参与设计评审，检查设计，设计完成后，开加工评审会议，编程员拆电极出定料单出，接着写电极程式出放电图纸，再写钢料程式。并在进度表上填写相关进度信息。

CNC加工组CNC小组是模具制造的重要部门，其加工品质和效率直接关系到模具成败。此小组需要由硬件资源、操作人员、生产技术流程、部门规范等几部分软硬件有效结合，使生产品质和效率完全满足生产要求。采用自动刀库来装夹刀具进行工件加工，选购机床时选用封闭式刀库的机床，机床使用开放式的刀库，刀柄容易轨上铁屑杂物等，换刀时刀盘也容易卡死，而且也会导致加工精度大大降低，如机床刀具装夹偏差过多，还有可能会导致工件报废。传输方式为局域网连接，一台电脑控制多台CNC机床，便于管理，节省电脑硬件成本。CNC加工电极需采用快速装夹的EROW系统，与火花机同步使用，所有电极也无需分钟取数，直接调用编程程序即可加工，所有零件加工，操作员所需要做的是，装夹工件与调用编程程式，所有程式的加工进给速度由编程程序来控制，为了规范和统一加工的速度，防止操作员对机床加工速度控制的随意性，要求操作员将机床的进给旋钮开关打即可，然后由机床自动换刀，自动加工，加工完成只需查看工件是否合格，然后清理干净，下机即可。