

## cnc加工中心A寿县cnc加工中心A加工中心厂家

产品名称	cnc加工中心A寿县cnc加工中心A加工中心厂家
公司名称	济南金瑞祥机械设备有限公司
价格	140000.00/台
规格参数	品牌:金瑞祥 型号:JRXCW185 产地:山东德州宁津时集工业园区8号
公司地址	宁津县时集镇工业园8号
联系电话	13645341860

## 产品详情

cnc加工中心A寿县cnc加工中心A加工中心厂家

加工中心作用：加工中心是数控机床的一种，简称为cnc，南方人习惯叫电脑锣，加工中心是在数控铣床的基础上发展而来的，在此基础上整加了自动换刀装置。由于工序的集中和自动换刀，减少了工件的装夹、测量和机床调整等时间，使机床的切削时间达到机床开动时间的80%左右（普通机床仅为15~20%）；同时也减少了工序之间的工件周转、搬运和存放时间，缩短了生产周期，具有明显的经济效果。加工中心适用于零件形状比较复杂、精度要求较高、产品\*换频繁的中小批量生产。

加工中心和一般的数控机床相比具有如下优点：1)减少机床台数和占地面积，便于管理，对于多工序的零件只要一台机床就能完成全部加工，并可以减少半成品的库存量。2)由于工件只要一次装夹，因此可以有效地避免由于工件多次安装造成的定位误差，可以依靠机床精度来保证加工质量。3)由于零件在一台机床上一次装夹就能完成多道工序加工，工序集中，所以大大减少了专用工夹具的数量，减少了辅助时间，进一步缩短了生产准备时间，提高了生产率。

1. 一般数控机床 这类机床是与传统的车、铣、钻、磨、齿轮加工相对应的数控机床，如数控车床、数控铣床、数控钻床、数控磨床、数控齿轮加工机床等，而且每一种又有很多品种，例如数控铣床中就有数控立式铣床、数控卧式铣床、数控工具铣床、数控龙门铣床等。这类机床的工艺可能性和通用机床相似，所不同的是它能加工复杂形状的零件。尽管这些数控机床在加工工艺方法上存在很大差别，具体的控制方式也各不相同，但机床的动作和运动都是数字化控制的，具有较高的生产率和自动化程度。

2. 数控加工中心这类机床是在一般数控机床的基础上发展起来的。在普通数控机床上加装一个刀库和换刀装置就成为了数控加工中心，习惯上简称为加工中心。它的出现使数控机床更进一步地向自动化和高效化方向发展。数控加工中心进一步提高了普通数控机床的自动化程度和生产效率。数控加工中心和一般数控机床的区别是：工件经一次装夹后，数控装置就能控制机床自动更换刀具，连续对工件各加工面自动地进行铣、镗、钻、铰及攻螺纹等多工序加工，特别适合箱体类零件的加工。

cnc加工中心A寿县cnc加工中心A加工中心厂家

加工中心有哪些用途?

加工中心适用于复杂、工序多、精度要求高.需要多种类型普通机床和繁多刀具、工装，经过多次装夹和调整才能完成加工的零件。其主要加工对象有以下四类。

### (1)箱体类零件

箱体类零件一般是指具有多个孔系，内部有型腔，在长、宽、高方向有一定比例的零件。这类零件在机床、汽车、飞机等行业较多，例如，汽车的发动机缸体，变速箱体，机床的床头箱、轴箱.柴油机缸体，齿轮泵壳体等。

箱体类零件一般都需要进行孔系、轮廓、平面的多工位加工，公差要求特别是形位公差要求较为严格.通常经过铣、锤、钻、扩、铰、铰、攻螺纹等工序.使用的刀具、工装较多，在普通机床上需多次装夹、找正，测量次数多，导致工艺复杂，加工周期长，成本高，更重要的是精度难以保证.这类零件在加工中心上加工，一次装夹可以完成普通机床60~95%的工序内容，零件各项精度一致性好，质量稳定，同时可缩短生产周期，降低生产成本。

当加工工位较多，工作台需多次旋转角度才能完成的零件，一般选用卧式加工中心.当加工的工位较少，且跨距不大时，可选立式加工中心，从一端进行加工。

### (2)复杂曲面

同数控铣床一样，加工中心也适合加工复杂曲面，如飞机、汽车零件型面、叶轮、螺旋桨、各种曲面成型模具等。

就加工的可能性而言，在不出现加工过切或加工盲区时，复杂内曲面一般可以采用球头铣刀进行三坐标联动加工，加工精度高，但效率较低.如果工件存在加工过切或加工盲区，如整体叶轮等，就必须考虑采用四坐标或五坐标联动的机床。

仅仅加工复杂曲面时并不能发挥加工中心自动换刀的优势，因为复杂曲面的加工一般经过粗铣、(半)精铣、清根等步骤.所用的刀具较少，特别是像模具一类的单件加工。

### (3)异形件

异形件是外形不规则的零件，大多数需要进行点、线、面多工位混合加工，如支架、基座、样板、靠模、支架等。异形件的刚性差，夹压及切削变形难以控制，加工精度也难以保证。

cnc加工中心A寿县cnc加工中心A加工中心厂家