

龙门加工中心A萧县龙门加工中心A龙门加工中心厂家

产品名称	龙门加工中心A萧县龙门加工中心A龙门加工中心厂家
公司名称	济南金瑞祥机械设备有限公司
价格	800000.00/台
规格参数	重量:5000kg 功率:7.5kw 动力:电动
公司地址	宁津县时集镇工业园8号
联系电话	13645341860

产品详情

龙门加工中心A萧县龙门加工中心A龙门加工中心厂家龙门加工中心A萧县龙门加工中心A龙门加工中心厂家基本特点:加工中心(Machining Center, MC)是一种能把铣削、镗削、钻削、螺纹加工等功能集中在一台设备上的数控加工机床,是典型的集现代控制技术、

传感技术、通信技术、信息处理技术等高新技术于一体的机械加工设备。加工中心与数控铣床、数控镗床的本质区别是配备有刀库,刀库中存放着不同数量的各

种刀具或检具,在加工过程中由程序自动选用和更换,它的结构相对较复杂,控制系统功能较多。MC一般至少有三个运动坐标系,多的达十几个。其控制功能最

少可实现两轴联动控制,多的可实现五轴或六轴联动控制,实现刀具运动直线插补和圆弧插补,能进行复杂曲面加工。MC还具有多种辅助机能,如各种加工固定

循环、刀具半径自动补偿、刀具长度自动补偿、丝杠螺距误差补偿、丝杠间隙补偿、刀具破损报警、刀具寿命管理、过载超程自动保护、故障自动诊断、工件加

工过程图形显示、工件在线检测和离线编程等。

MC是一种综合加工能力较强的设备,它标志着企业的技术能力和工艺水平,反映一个国家工业制造的水平,已成为现代机床发展的主流方向,与普通数控机

床相比，它具有以下特点。1.工序集中，加工精度高:MC数控系统能控制机床在工件一次装夹后，实现多表面、多特征、多工位的连续、高效、高速、高精度加工

，即工序集中，这是MC的典型特点。由于加工工序集中，减少了工件半成品的周转、搬运和存放时间，使机床的切削利用率(切削时间和开动时间之比)比普通机

床高3~4倍，达80%以上，缩短了工艺流程，减少了人为干扰，故加工精度高、互换性好。2.操作者的劳动强度减轻、经济效益高:MC对零件的加工是在数控程序控

制下自动完成的，操作者除了操作面板、装卸零件、进行关键工序的中间测量以及观察机床的运行之外，无需进行繁重的重复性手工操作，劳动强度轻。使用MC

加工零件时即使在单件、小批量生产的情况下，也可以获得良好的经济效益。例如在加工之前节省了划线工时，在零件安装到机床上之后减少了调整、加工和检

验时间，直接生产费用大幅度降低。

龙门加工中心A萧县龙门加工中心A龙门加工中心厂家

加工中心虽然具有很多优点，但也还存在如下一些必须考虑的问题。

1)工件粗加工后直接进入精加工阶段。粗加工时，一次装夹中金属切除量多、几何形变大工件温升高，温升来不及回复，冷却后工件尺寸发生变化，会造成

零件的精度下降。

2)工件由毛坯直接加工为成品，零件未进行时效处理，内在应力难以消除，加工完了一段时间后内应力释放，会使工件产生变形。

3)装夹零件的夹具必须符合既能承受粗加工中切削力大，又能在精加工准确定位的要求，而且零件夹紧变形要小。

4)多工序集中加工，要及时处理切屑。在加工过程中，切屑的堆积、缠绕等将会影响加工的顺利进行及划伤零件的表面，甚至使刀具损坏、工件报废。

5)由于自动换刀装置(ATC)的应用，使工件尺寸受到一定的限制，钻孔深度、刀具长度、刀具直径及刀具质量都要加以综合考虑。

加工工艺

加工中心的工艺特点

数控加工中心可以归纳出如下一些工艺特点。

1.适合加工周期性复合投产的零件

有些产品的市场需求具有周期性和季节性，如果采用专门生产线则得不偿失，用普通设备加工效率又太低。质量不稳定，数量也难以保证。而采用加工中心首件试切完成后，程序和相关生产信息可保留下来，下次产品再生产时只要很短的准备时间

就可以开始生产。

2.适合加工高效、高精度工件

有些零件需求甚少，但属关键部件，要求精度高且工期短。用传统工艺需要多台机床协调工作，周期长、效率低。在长工序流程中，受人为影响易出废品，

从而造成重大经济损失。采用加工中心进行加工，生产完全由程序自动控制，避免了长工艺流程，减少了硬件投资和

人为干扰，具有生产效益高及质量稳定的优点。

龙门加工中心A萧县龙门加工中心A龙门加工中心厂家