

# 型材加工中心A泾县型材加工中心A型材加工中心厂家

产品名称	型材加工中心A泾县型材加工中心A型材加工中心厂家
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	重量:5000kg 功率:7.5kw 定位精度:0.08
公司地址	宁津县时集镇工业园8号
联系电话	13645341860

## 产品详情

型材加工中心A泾县型材加工中心A型材加工中心厂家 加工对象:数控加工中心机床是指具有刀库、自动换刀装置并能对工件进行多工序加工的数控机床。加工中心主要适用于加工形状复杂、工序多、精度要求高的工件。:1.箱体类工件:箱体类零件一般具有一个以上的孔系,组成孔系的各孔本身有形状精度的要求,同轴孔系和相邻孔系之间及孔系与安装基准之间又有位置精度的要求。通常箱体类零件需要进行钻削、扩削、铰削、攻螺纹、镗削、铣削、镗削等工序的加工,工序多、过程复杂,还需用专用夹具装夹。这类零件在加工中心上加工。一次装夹可完成普通机床60%-95%的工序内容,并且精度一致性好、质量稳定。2.复杂曲面类工件:复杂曲面一般可以用球头铣刀进行三坐标联动加工,加工精度较高,但效率低、如果工件存在加工干涉区或加工盲区,就必须考虑采用四坐标或五坐标联动的机床。3.异形件:异形件是外形不规则的零件,大多需要点、线、面多工位混合加工。加工异形件时采用普通机床加工或精密铸造无法达到预定的加工精度,而使用多轴联动的加工中心,配合自动编程技术和专用刀具,可大大提高其生产效率并保证曲面的形状精度。形状越复杂,精度要求越高,使用加工中心越能显示其优越性。如外壳等异形件可采用加工中心进行加工。4.盘、套、板类工件:这类工件包括带有键槽和径向孔,端面分布有孔系、曲面的盘套或轴类工件。 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。

型材加工中心A泾县型材加工中心A型材加工中心厂家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。另外，MC加工零件还可以省去许多工艺装备，减少硬件的投资。同时，MC加工稳定，废品率减少，可使生产成本进一步下降。3.对加工对象的适应性强:加工中心是按照被加工零件的数控程序进行自动加工的，当改变加工零件时，只要改变数控程序，不必更换大量的专用工艺装备。因此，能够适应从简单到复杂型面零件的加工，且生产准备周期短，有利于产品的更新换代。4.有利于生产管理的现代化:用MC加工零件时，能够准确地计算零件的加工工时，并有效地简化检验和工具、夹具、半成品的管理工作。型材加工中心A泾县型材加工中心A型材加工中心厂家