

来图来样定制加工工业铝型材 CNC深加工 佛山市鼎宏铝业有限公司

产品名称	来图来样定制加工工业铝型材 CNC深加工 佛山市鼎宏铝业有限公司
公司名称	佛山市鼎宏铝业有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广东佛山市南海区大沥镇高尔夫路太平工业区第13号厂房
联系电话	0757-88754417 13928252899

产品详情

CNC加工设备是高精密设备！价格昂贵！CNC加工中心的加工过程中，有一点至关重要，那就是在编制程序和操作加工时，一定要避免使CNC加工中心发生碰撞。因为CNC加工中心的价格非常昂贵，少则几十万元，多则上百万元，维修难度大且费用高。但是，碰撞的发生是有一定规律可循的，是能够避免的，可以总结为以下几点。

1、利用计算机模拟仿真系统

随着计算机技术的发展，数控加工教学的不断扩大，数控加工模拟仿真系统越来越多，其功能日趋完善。因此，可将其用于初步检查程序，观察刀具的运动，以确定是否有可能碰撞。

2、利用CNC加工中心自带的模拟显示功能

一般较为先进的CNC加工中心都有图形显示功能。当输入程序后，可以调用图形模拟显示功能，详细地观察刀具的运动轨迹，以便检查刀具与工件或夹具是否有可能碰撞。

3、利用CNC加工中心的空运行功能

利用CNC加工中心的空运行功能可以检查走刀轨迹的正确性。当程序输入CNC加工中心后，可以装上刀具或工件，然后按下空运行按钮，此时主轴不转，工作台按程序轨迹自动运行，此时便可以发现刀具是否有可能与工件或夹具相碰。但是，在这种情况下必须要保证装有工件时，不能装刀具；装刀具时，就不能装工件，否则会发生碰撞。

4、利用CNC加工中心的锁定功能

一般的CNC加工中心都具有锁定功能（全锁或单轴锁）。当输入程序后，锁定Z轴，可通过Z轴的坐标值判断是否会发生碰撞。此功能的应用应避免换刀等运作，否则无法使程序通过。

5、坐标系、刀补的设置必须正确

在启动CNC加工中心时，一定要设置CNC加工中心参考点。CNC加工中心工作坐标系应与编程时保持一致，尤其是Z轴方向，如果出错，铣刀与工件相碰的可能性就非常大。此外，刀具长度补偿的设置必须正确，否则，要么是空加工，要么是发生碰撞。

6、提高编程技巧

程序编制是数控加工至关重要的环节，提高编程技巧可以在很大程度上避免一些不必要的碰撞。

例如，铣削工件内腔，当铣削完成时，需要铣刀快速退回至工件上方100mm处，如果用N50 G00 X0 Y0 Z100编程，这时CNC加工中心将三轴联动，铣刀则有可能会与工件发生碰撞，造成刀具与工件损坏，严重影响CNC加工中心精度，这时可采用下列程序N40 G00 Z100；N50 X0 Y0；即刀具先退至工件上方100mm处，然后再返回编程零点，这样便不会碰撞。

来图来样定制加工工业铝型材,CNC深加工厂家,数控加工厂家,鼎宏铝业。

佛山市鼎宏铝业有限公司是一家铝合金高难度异型材、工业铝材、散热器等研发厂家。集挤压、铣、冲、钻、攻、车、加工、深加工中心加工、氧化等一条龙服务。可为客户提供：各类工业铝材加工的厂家。

我公司是集研发、设计、生产、加工为一体的厂家，公司有几万套各类现成铝型材模具，为你省去开模具的时间及金钱；也可以根据客户的图纸或者样品为客户定制开发新型产品。

公司拥有几十台先进进口高精度加工数控设备，包含了德国进口的“法兰克系统”龙门铣6.5米加工中心。全新日本进口850三菱系统。日本三菱系统650钻孔中心，2万8千转，钻攻中心、高光机、数控强力铣床，1万2千转等服务为一体的现代化综合型生产加工厂家。

可加工多类材质的五金产品：铝合金不锈钢、铜、铁等。产品类型涉及工业电器，工业设备，LED照明散热器，交通设施道路，家具五金等等！质量保证，产品远销香港及各欧美国家！

佛山市鼎宏铝业有限公司欢迎各界同仁来图来样生产加工、订做、深加工、铣、车、冲、钻孔、攻牙、高光、飞面等。我公司将竭诚为您服务！