

分析模具加工中心零件装夹的原则

产品名称	分析模具加工中心零件装夹的原则
公司名称	东莞盈安教育科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广东省东莞市厚街镇槐河路11号1218室（注册地址）
联系电话	15992797875

产品详情

分析模具加工中心零件装夹的原则

在模具加工中心选择定位基准时，要全面考虑各个工位加工情况，可按照以下的要求进行处理：

- 1、尽量选择零件上的设计基准作为定位基准。在制定零件的加工方案时，首先要选择最佳的精基准来进行cnc加工中心加工。这就要求在粗加工时，考虑以怎样的粗基准把精基准的各面加工出来，即cnc加工中心上使用的各个定位基准应在前面普通机床或模具加工中心工序中加工完成，这样容易保证各个工位加工表面相互之间的精度关系，而且，当某些表面还要靠多次装夹或其他机床完成时，选择与设计基准相同的基准定位，不仅可以避免因基准不重合而引起的定位误差，保证加工精度，且可简化程序编制。
- 2、当在模具加工中心上无法同时完成包括设计基准在内的工位加工时，应尽量使定位基准与设计基准重合。同时还要考虑用该基准定位后，一次装夹就能够完成全部关键精度部位的加工。为了避免精加工后的零件再经过多次非重要的尺寸加工，多次周转，造成零件变形、磕碰划伤，在考虑一次尽可能完成多的加工内容（如螺孔，自由孔，倒角，非重要表面、刀具检查等）的同时，一般将加工中心上完成的工序安排在zui后。
- 3、东莞模具机加工中，其定位基准的选择需考虑完成尽可能多的加工内容。为此，要考虑便于各个表面都被加工的定位方式，如对于箱体，zui好采用一面两销的定位方式，以便刀具对其他表面的加工。
- 4、当零件的定位基准与设计基准难以重合时，应认真分析装配图纸，确定该零件设计基准的设计功能，通过尺寸链的计算，严格规定定位基准与设计基准间的形位公差范围，确保加工精度。对于带有自动测量功能的模具加工中心，可在工艺中安排坐标系测量检查工步，即每个零件加工前由程序自动控制测头检测设计基准，CNC系统自动计算并修正坐标系，从而确保各加工部位与设计基准间的几何关系。
- 6、工件坐标系原点即“编程零点”与零件定位基准不一定非要重合，但两者之间必须要有确定的几何关系。工件坐标系原点的选择主要考虑便于编程和测量。对于各项尺寸精度要求较高的零件，确定定位基准时，应考虑坐标原点能否通过定位基准得到准确的测量，同时兼顾测量方法。

以上是东莞线切割加工公司关于模具加工中心零件装夹的原则的介绍，想了解更多相关知识，请关注盈安教育官网。