

# 盐城数控电脉冲加工 无锡三广众成公司 数控电脉冲加工报价

产品名称	盐城数控电脉冲加工 无锡三广众成公司 数控电脉冲加工报价
公司名称	无锡三广众成精工科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市梁溪区金山北工业园金山四支路11号2幢1楼
联系电话	13861803210

## 产品详情

### 我国数控机床成绩显著重点技术还有待突破

近年来我国数控机床行业高速发展，在数控机床技术水平稳固提升的同时，也不断的吸引着外资企业的加入来丰富国内市场。在制造行业自动化热潮不减的今天，数控加工已被普及到航空航天、汽车制造、模具生产等众多领域。但不得不承认，我国数控机床行业不论是技术水平还是产业成熟度，与发达资本主义国家、工业化国家相比，只能算是初学者。

近年来，作为制造业三大支柱产业之一，中国的数控机床无论从产品种类、技术水平、质量和产量上都取得高速发展。据前瞻产业研究院《中国数控机床行业市场需求预测与投资分析报告》数据显示，2010年中国数控机床产量达到23.6万台，同比增长62.2%，2014年中国数控机床产量达到39.1万台，此项数据还处于不断上升的趋势中。预测，2020年我国数控机床资产规模将达2700亿元。

近年来，国防、航空、高铁、汽车和模具等重要装备制造业的需求量大幅增长，从而带动了机床行业的大幅增长，过去5年中国数控机床产量的年均复合增长率为37.39%，过去10年年均复合增长29.94%，过去15年复合增长22.10%。在需求的拉动下，中国数控机床产量保持高速增长，随着经济结构调整的深化，数控机床和数控系统行业仍将快速发展。

从机床结构看，金属切削机床产量快速增长，呈现出明显增长态势。预计，2017年中国数控金属切削机床产量将达到80万台。数控金属成形机床在2016年产量则呈现U型增长态势，预计，2017年中国数控金属成形机床产量将达到33.5万台。

近年来我国数控技术及其产业化发展迅速，并取得了显著的成效。事实上，数控加工取代人工操作早已在全国各地各领域掀起巨大风暴。随着用工成本的增高以及产品更新换代的速度加快，各行业为加快效率转型，提升产业自动化、半自动化、机械化生产的呼声越来越大，越来越多的专业化设备被引入。

但由于我国不具备成熟的g档数控机床研制能力，因此，制造业企业在制定生产工艺的时候，只能选择进口机床或者装配了进口数控系统的国产机床来加工工件。古语云：“工欲善其事，必先利其器。”

此“器”即为数控机床，尤其是g档数控机床。没有制造g档机床的能力，在所有后发制造的环节上，我们都会受制于人。

总是来看，我国数控产业之路依旧漫长。不过，自从我国数控机床的技术发展到了成熟期之后，各个领域都开始了对于数控机床的广泛关注，相信我国数控机床行业的发展一定会越来越好。

数控电脉冲加工报价数控电脉冲加工报价数控电脉冲加工报价数控电脉冲加工报价

## 数控车床操作技巧

说起数控车床，可能广大人民群众对此还是比较陌生，因为它不是我们日常生活中普遍见到的设备，但是在机械行业，数控车床是最为常见的机械设备，生产各类零件都少不了它，正是有了它，加工工序简化了，加工时长缩短了，工厂效益提高了。今天小编为大家分享我们厂老技术人员总结的干货，盐城数控电脉冲加工，希望与各位多多交流，共同进步。

### 一、编程技巧

因为我厂对加工的产品精度要求较高，所以在编程时需要考虑的事项有：

#### 1. 零件的加工顺序：

先钻孔后平端（这是防止钻孔时缩料）；

先粗车，再精车（这是为了保证零件精度）；

先加工公差大的最后加工公差小的（这是保证小公差尺寸表面不被划伤及防止零件变形）。

#### 2. 根据材料硬度选择合理的转速、进给量及切深：

1) 碳钢材料选择高转速，高进给量，大切深。如：1Gr11，选择S1600、F0.2、切深2mm；

2) 硬质合金选择低转速、低进给量、小切深。如：GH4033，选择S800、F0.08、切深0.5mm；

3) 钛合金选择低转速、高进给量、小切深。如：Ti6，数控电脉冲加工多少钱，选择S400、F0.2、切深0.3mm。以加工某零件为例：材料为K414，此材料为特硬材料，经过多次试验，最终选择为S360、F0.1、切深0.2，才加工出合格零件。

### 二、对刀技巧

对刀分为对刀仪对刀及直接对刀。我厂大部分车床无对刀仪，为直接对刀，以下所说对刀技巧为直接对刀。

先选择零件右端面中心为对刀点，并设为零点，机床回原点后，每一把需要用到的刀具都以零件右端面中心为零点对刀；刀具接触到右端面输入Z0点击测量，刀具的刀补值里面就会自动记录下测量的数值，这表示Z轴对刀对好了，X对刀为试切对刀，用刀具车零件外圆少些，测量被车外圆数值（如x为20mm）输入x20，点击测量，刀补值会自动记录下测量的数值，这时x轴也对好了；这种对刀方法，就算机床断电，来电重启后仍然不会改变对刀值，可适用于大批量长时间生产同一零件，其间关闭车床也不需要

重新对刀。

### 三、调试技巧

在机床精度调整时，师傅告诉我要精调机床床身的水平和机床几何精度。机床地基固化后，利用地脚螺栓和调整垫铁精调机床床身的水平，对普通机床，水平仪读数不超过0.04mm/1000mm，对于高精度机床，水平仪读数不超过0.02mm/1000mm。然后移动床身上各移动部件（如立柱、床鞍和工作台等），在各坐标全行程内观察记录机床水平的变化情况，并调整相应的机床几何精度，使之达到允差范围。小型机床床身为一体，刚性好，调整比较容易。大、中型机床床身大多是多垫铁支承，为了不使床身产生额外的扭曲变形，要求在床身自由状态下调整水平，各支承垫铁全部起作用后，再压紧地脚螺栓。这样可保持床身精调后长期工作的稳定性，提高几何精度的保持性。一般机床出厂前都经过精度检验，只要质量稳定，用户按上述要求调整后，机床就能达到出厂前的精度。

### 四、零件加工技巧

零件在首件试切完成后，就要进行成批生产，但首件的合格并不等于整批零件就会合格，因为在加工过程中，因加工材料的不同会使刀具产生磨损，加工材料软，刀具磨损就小，加工材料硬，刀具磨损快，所以在加工过程中，要勤量勤检，及时增加和减少刀补值，保证零件的合格。

以某零件为例，加工材料为K414，加工总长为180mm，数控电脉冲加工报价，因材料特硬，加工中刀具磨损非常快，从起点到终点，因刀具磨损都会产生10—20mm的稍度，所以，我们必须在程序里人为的加入10—20mm的稍度，这样，才能保证零件的合格。

总之，加工的基本原则：先粗加工，把工件的多余材料去掉，然后精加工；加工中应避免振动的发生；避免工件加工时的热变性，造成的振动发生有很多原因，可能是负载过大；可能是机床和工件的共振，或者可能是机床的刚性不足，也可能是刀具钝化后造成的，我们可以通过下述方法来减小振动；减小横向进给量和加工深度，检查工件装夹是否牢靠，提高刀具的转速后者降低转速可以降低共振，另外，查看是否有必要的更换新的刀具。

今天我们就从编程技巧、对刀技巧、调试技巧、零件加工四个方面来讲述数控车床使用过程中的小技巧，但是数控车床床操作并不是一蹴而就的，它需要数年如一日的经验积累，并且要学会变通，充满想象，跟上时代的步伐。

数控电脉冲加工报价数控电脉冲加工报价数控电脉冲加工报价数控电脉冲加工报价

#### 1. 直观检查法

它是维修人员最x使用的方法，即在故障诊断时，数控电脉冲加工厂家，由外向内逐一进行观察检查。特别要注意观察电路板的元器件及线路是否有s伤、裂痕等现象、电路板上是否有短路、断路，芯片接触不良等现象，对于已维修过的电路板，更要注意有无缺件、错件及断线等情况。

#### 2. 功能程序测试法

功能程序测试法是将数控系统的G、M、S、T、F功能用编程法编成一个功能试验程序，并存储在相应的介质上，如纸带和磁带等。在故障诊断时运行这个程序，可快速判定故障发生的可能起因。

功能程序测试法常应用于以下场合

1) 机床加工造成废品而一时无法确定是编程操作不当、还是数控系统故障引起

2) 数控系统出现随机性故障。一时难以区别是外来干扰，还是系统稳定性不好

3) 闲置时间较长的数控机床在投入使用前或对数控机床进行定期检修时

### 3. 试探交换法

即在分析出故障大致起因的情况下，维修人员可以利用备用的印刷电路板、集成电路芯片或元器件替换有疑点的部分，从而把故障范围缩小到印刷线路板或芯片一级。

采用此法之前要注意备用板的设定状态与原板的状态是否完全一致，这包括检查板上的选择开关、短路棒的设定位置以及电位器的位置。一般不要轻易更放CPU板及存储器板，否则有可能造成程序和机床参数的丢失，造成故障的扩大；若是EPROM板或EPROM芯片，请注意存储器芯片上贴的软件版本标签是否与原板完全一致，若不一致，则不能更换。

### 4. 参数检查法

发生故障时应及时核对系统参数，参数一般存放在磁泡存储器或存放在需由电池保持的CMOS RAM中，一旦电池不足或由于外界的干扰等因素，使个别参数丢失或变化，发生混乱，使机床无法正常工作。此时，可通过核对、修正参数，将故障排除。

### 5. 测量比较法

CNC系统生产厂在设计印刷线路板时，为了调整和维修方便，在印刷线路板上设计了一些检测测量端子。维修人员通过检测这些测量端子的电压或波形，可检查有关电路的工作状态是否正常。但利用检测端子进行测量之前，应先熟悉这些检测端子的作用及有关部分的电路或逻辑关系。

除以上常用的故障检测方法之外，还可以采用敲击法检查是否虚焊或接触不良等。总之，按照不同的故障现象，可以同时选用几个方法灵活应用、综合分析，才能逐步缩小故障范围，较快地排除故障。

数控电脉冲加工报价数控电脉冲加工报价数控电脉冲加工报价数控电脉冲加工报价

盐城数控电脉冲加工-无锡三广众成公司-数控电脉冲加工报价由无锡三广众成精工科技有限公司提供。盐城数控电脉冲加工-无锡三广众成公司-数控电脉冲加工报价是无锡三广众成精工科技有限公司（[www.wuxisgzc.com](http://www.wuxisgzc.com)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：王总。