

# 无锡数控仪表零件加工 苏州凯亿胜

|      |                  |
|------|------------------|
| 产品名称 | 无锡数控仪表零件加工 苏州凯亿胜 |
| 公司名称 | 苏州凯亿胜机械设备有限公司    |
| 价格   | 面议               |
| 规格参数 |                  |
| 公司地址 | 苏州市相城区太平街道莲港村工业区 |
| 联系电话 | 18248897393      |

## 产品详情

### 数控技术CNC加工常用刀具讲解

#### 2.3圆鼻刀

圆鼻刀的外形与端铣刀类似，均为平坦的底部设计，所不同的是圆鼻刀的底部为带有R角的刀刃而不是尖点的刀刃，所以刀刃的强度比端铣刀好，不易崩坏，因此刀具的寿命会比端铣刀要好。

除此之外，圆鼻刀比球刀、端铣刀有更佳的加工效率，尤其是在粗加工时。因为圆鼻刀底部是平的，圆鼻刀的水平刀间距可以用的比球刀更大。在精加工时，它同样拥有与球刀一样的优点，所以刀间距也可以可用更大的数值。因此圆鼻刀不论是用于粗加工以至于精加工，都是非常合适的选择。

在铣削3D模具时，圆鼻刀还有另外一项优点是使用球刀所比不上的。球刀本身会随着与工件接触的位置不同，切削速度而有非常大的变化，所以加工面质量不稳定。圆鼻刀虽然也有这样的情形，不过它的切削速度的变化并不像球刀那样有极大的变化。因此使用圆鼻刀加工的工件，质量当然稳定。以下说明圆鼻刀切削速度稳定的原因。

如何在加工铝材料时确保数控机床的尺寸？可避免的因素：1。加工过程中的大多数实际加工误差都是由不合理的加工过程引起的。确保基本加工工艺（如铣削和CNC加工，一粗，细，一面，一孔，一面）在“小脸”的基础上或使用基本加工工艺等由于“减少了夹紧次数，尝试使用组合夹具”，因此铝部件上的铁屑造成的加工误差小化，因为铝部件非常柔软并且不包括铁屑。很容易在铝制零件中引起加工误差。例如，在FANUC或华中加工中心，数控仪表零件加工，应使用G83指令尽可能使用深孔，以便可以排出铁屑而不是G73指令。

不锈钢中框加工，超声波PK传统数控一次性接触超声波数控加工，是加工陶瓷，玻璃等脆性材料，具有

很大的优势，而今天，面对不锈钢高强度金属中框架，它也有利吗？让我们来看看。1.超声波数控系统的介绍1.超声波数控加工技术在超声波铣削中，该工具还可以在超声波高频振动的同时进行旋转运动。同时，在CNC系统的控制下，每层由X和Y组成。定向进给运动。在工具的三次运动的共同作用下，磨料颗粒用硬脆材料连续锤击，冲击，抛光和划伤工件表面，从而提高效率。

无锡数控仪表零件加工-

苏州凯亿胜(在线咨询)由苏州凯亿胜机械设备有限公司提供。无锡数控仪表零件加工-苏州凯亿胜(在线咨询)是苏州凯亿胜机械设备有限公司(www.szkysjx.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：田凯。