

河源cnc车床加工 捷悦科技 cnc车床加工报价

产品名称	河源cnc车床加工 捷悦科技 cnc车床加工报价
公司名称	东莞市捷悦五金电子科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇蛟乙塘官塘街7号 A栋
联系电话	13823133135

产品详情

新一代高速数控车床加工的工作原理

我们新买的新一代数控车床加工的工作原理是借助一些精度比较高的数据且工作效率也比较高的可以自动进行机械操作加工成型，河源cnc车床加工，以此来控制零件和刀具的移动，从而来实现对于工件的机械加工的操作方法，这种方法对于比较复杂的零件结构操作效率是很高的，也是零件加工行业所必须的一种加工方式，新一代高速数控车床自上市以来，受到消费者的一致喜爱。

装夹方法：

- 1、所有的装夹都是横长竖短。
- 2、虎钳装夹：装夹高度不应低于10个毫米，在加工工件时必须指明装夹高度与加工高度。加工高度应高出虎钳平面5毫米左右，目的是保证牢固性，同时不伤及虎钳。此种装夹属一般性的装夹，cnc车床加工厂家，装夹高度还与工件大小有关，工件越大，则装夹高度相应增大。
- 3、夹板装夹：夹板用码仔码在工作台上，工件用螺丝锁在夹板上，此种装夹适用于装夹高度不够及加工力较大的工件，一般中大型工件，效果比较好。
- 4、码铁装夹：在工件较大、装夹高度不够，又不准在底部锁紧时，则用码铁装夹。此种装夹需二次装夹，先码好四角，加工好其它部分，然后再码四边，加工四角。二次装夹时，不要让工件松动，先码再松。也可以先码两边，加工另两边。
- 5、刀具的装夹：直径10mm以上，cnc车床加工报价，装夹长度不低于30mm；直径10mm以下，装夹长度不低于20mm。刀具的装夹要牢固，严防撞刀与直接插入工件。

刀路设计由以下因素决定：具体外形（如平面与其它面），陡峭面与平坦曲面。两面之间是否利角（利角则分开）。两部分是否要求不同（要不要留余量，余量的多少，光洁度的要求不同）。光刀中保护面问题是个大问题，对已加工好的面一定要预到加工中的误差保护起来，按保护面的要求保护起来。范围保护，不计误差的0保护，高度范围与平面范围；保护面保护。刀路的延长问题，光刀中，刀路加工到边缘时最好作圆弧进退刀否则事先把面稍加延长。光刀中的提刀问题。提刀浪费时间，所以尽量避免提刀。

方法1：设提刀间隙（小缺口）

方法2：封面，cnc车床加工厂，把提刀处封起来（小缺口）

方法3：避开间隙（大缺口处）

方法4：等高外形时延长到同一高度光刀中的进刀问题，第1刀进刀一定要从工件外进，避免振动及碰伤工件，所有光刀一定设进刀。刀具的磨损问题：当工件较大时，需多把刀光完同一工件。

河源cnc车床加工-捷悦科技-cnc车床加工报价由东莞市捷悦五金电子科技有限公司提供。河源cnc车床加工-捷悦科技-cnc车床加工报价是东莞市捷悦五金电子科技有限公司（www.dgjieyue.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：宋先生。同时本公司（www.dgjieyue.top）还是从事车铣件加工，车床件加工，东莞车铣件加工的服务商，欢迎来电咨询。