

土田精密模具 高速CNC加工电话 高速CNC

产品名称	土田精密模具 高速CNC加工电话 高速CNC
公司名称	东莞市土田精密模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇上沙社区第五工业区福寿街4号一楼102
联系电话	13602329827

产品详情

硬轨和线轨的高速CNC加工中心的区别

高速CNC加工中心的硬轨滑动接触面较大，刚性好、抗震能力强、承重能力强，适合重负荷切削。

硬轨属于干摩擦，高速CNC加工，由于接触面大，使得磨擦阻力也较大，移动速度不能太快。同时易产生爬行现象，移动表面存在间隙会导致加工误差。机床轨道的保养是重中之重，一旦轨道润滑不充分，就会引起轨道烧死或者磨损过渡，这些对机床的精度而言都是致命的伤害。硬轨的应用适合重切削，大型模具、高硬度工件、精度要求一般的工件。

现在很多机床的运行速度极快，特别是空程速度，这个很大程度上就是依赖线轨的功劳。线轨经过预紧处理可达到轨道间零间隙，精度高;就使用寿命而言，线轨大大高于硬轨。

线轨承受切削力相对于硬轨要小一些，只是针对硬轨而言，其实现在很多机床的线轨已经极大的提升了其承载的能力。线轨的应用适合高速机用，可以高速切削，适合加工产品、小型精密模具。如今更多的精密加工中心使用的是线轨。

了解CNC高速加工中心的挑扣法应注意哪些事项?

CNC高速加工中心采用丝锥加工螺纹孔是常用的加工方法，它主要适用于直径较小($D < 30$)，孔位置精度要求不高的螺纹孔。螺纹铣削刀具可分为两种，一种是机夹式硬质合金刀片铣刀，另一种是整体式硬质合金铣刀。机夹式刀具适用范围广，既可加工螺纹深度小于刀片长度的孔，也可加工螺纹深度大于刀片长度的孔。整体式硬质合金铣刀一般用于加工螺纹深度小于刀具长度的孔。CNC高速加工中心的挑扣法应注意哪些事项?

箱体类零件上有时也能遇到大螺纹孔，在没有丝锥和螺纹铣刀的情况下，可采用类似车床挑扣的方法。

在镗刀杆上安装螺纹车刀，进行镗削螺纹。螺纹是M52x1.5，位置度是0.1mm，因为位置度要求较高，螺纹孔较大，无法使用丝锥进行加工，且没有螺纹铣刀，高速CNC，经过试验，采用挑扣方法保证了加工要求。

导致高速CNC加工中心撞刀的原因

在实际生产过程中发现的 CNC 加工工艺异常问题，那么，导致高速CNC加工中心撞刀的原因是什么？

压铸件产品设计时应注意，产品可以设计 R 角的部位尽量设计为 R2 以上，模具结构设计时也是一样。因为电极加工时小刀具可以使用 4mm 球刀，能够兼顾质量与效率的要求。

当压铸件设计为R1.5或更小时，高速CNC厂家，不可以使用R1.5或以下的球刀大面积光刀。只可以使用R2以上球刀光刀，再用小刀局部清角。即R1.5以下刀具仅可作为局部清角使用。

为了避免平刀的快速磨损，所有平底刀具的刀尖至少设计为R0.5或以上。包括开粗、中粗、清角、光基准等。曲面光刀必须使用 4 以上球刀或圆鼻刀。光大平面必须使用平刀或圆鼻刀。

土田精密模具(图)-高速CNC加工电话-高速CNC由东莞市土田精密模具有限公司提供。东莞市土田精密模具有限公司 (www.fuze-one.com/) 坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。土田精密模具——您可信赖的朋友，公司地址：东莞市长安镇上沙社区第五工业区福寿街4号一楼102，联系人：彭先生。