

锡山区数控编程培训，无锡东亭UG培训中心

产品名称	锡山区数控编程培训，无锡东亭UG培训中心
公司名称	无锡金鼎模具有限公司
价格	12.00/个
规格参数	UG培训:数控编程培训 加工中心:CNC编程培训 无锡:东亭
公司地址	江苏无锡市东亭工业园217号
联系电话	0510-84574574 15861403239

产品详情

本地数控加工切削用量的确定，锡山区数控编程培训，无锡东亭UG培训中心

合理选择切削用量的原则是，粗加工时，一般以提高生产率为主，但也应考虑经济性和加工成本；半精加工和精加工时，应在保证加工质量的前提下，兼顾切削效率、经济性和加工成本。具体数值应根据机床说明书、切削用量手册，并结合经验而定。

切削深度 t 。在机床、工件和刀具刚度允许的情况下， t 就等于加工余量，这是提高生产率的一个有效措施。为了保证零件的加工精度和表面粗糙度，一般应留一定的余量进行精加工。数控机床的精加工余量可略小于普通机床。

切削宽度 L 。一般 L 与刀具直径 d 成正比，与切削深度成反比。经济型数控加工中，一般 L 的取值范围为： $L = (0.6 \sim 0.9) d$ 。

切削速度 v 。提高 v 也是提高生产率的一个措施，但 v 与刀具耐用度的关系比较密切。随着 v 的增大，刀具耐用度急剧下降，故 v 的选择主要取决于刀具耐用度。另外，切削速度与加工材料也有很大关系，例如用立铣刀铣削合金钢30CrNi2MoVA时， v 可采用8m/min左右；而用同样的立铣刀铣削铝合金时， v 可选200m/min以上。

主轴转速 n (r/min)。主轴转速一般根据切削速度 v 来选定。计算公式为：

式中， d 为刀具或工件直径（mm）。

数控机床的控制面板上一般备有主轴转速修调（倍率）开关，可在加工过程中对主轴转速进行整倍数调整。

进给速度 v_f 。 v_f 应根据零件的加工精度和表面粗糙度要求以及刀具和工件材料来选择。 v_f 的增加也可以提高生产效率。加工表面粗糙度要求低时， v_f 可选择得大些。在加工过程中， v_f 也可通过机床控制面板上的修调开关进行人工调整，但是最大进给速度要受到设备刚度和进给系统性能等的限制。

学习加工中心编程培训，数控编程技术就找真正专业的师傅学习，无锡数控编程培训技术指导中心朱师傅15861403239.
地址：无锡市锡山区东亭工业园283号