

# 精密数控加工 合肥文远 合肥数控加工

产品名称	精密数控加工 合肥文远 合肥数控加工
公司名称	合肥文远机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省合肥市肥西县花岗镇工业聚集区
联系电话	13515666977

## 产品详情

精加工时主要保证零件加工的精度和表面质量，精密数控加工，故通常精加工时零件的最终轮廓应由最后一刀连续精加工而成。为保证加工质量，一般情况下，精加工余量以留0.2-0.6mm为宜，粗、精加工之间，数控加工零件，最好隔一段时间，以使粗加工后零件的变形得到充分恢复，再进行精加工，以提高零件的加工精度。先近后远、先面后孔的原则按加工部位相对于对刀点的距离大小而言，在一般情况下，离对刀点近的部位先加工，离对刀点远的部位后加工，以便缩短刀具移动距离，减少空行程时间。

加工时，通过对刀和坐标系偏置等操作建立起工件坐标系与机床坐标系的关系，将工件坐标系置于机床坐标系中。工件坐标系的原理如上图所示，其中XOY为机床坐标系，XO1Y1为工件坐标系。数控装置则根据两个坐标系的相互关系将加工程序中的工件坐标系坐标转换成机床坐标系坐标，合肥数控加工，并按机床坐标系坐标对刀具的运动轨迹进行控制。

先粗后精的原则在进行数控加工时，根据零件的加工精度、刚度和变形等元素来划分工序时，数控加工制作，应遵循粗、精加工分开则来划分工序，即先粗加工全部完成之后再行半精加工、精加工。对于某一加工表面，应按粗加工——半精加工——精加工顺序完成。粗加工时应当在保证加工质量、刀具耐用度和机床——夹具——刀具——工件工艺系统的刚性所允许的条件下，充分发挥机床的性能和刀具切削性能，尽量采用较大的切削次数得到精加工前的各部余量尽可能均匀的加工状况。

精密数控加工-合肥文远-合肥数控加工由合肥文远机械制造有限公司提供。合肥文远机械制造有限公司（www.ahwyjxzz.com）位于安徽省合肥市肥西县花岗镇工业聚集区。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前合肥文远在其它中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。合肥文远取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。合肥文远全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。

。