

# 铝壳定制加工，外壳铝型材CNC加工，铝合金外壳深加工

产品名称	铝壳定制加工，外壳铝型材CNC加工，铝合金外壳深加工
公司名称	佛山市煜钦铝业有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:煜钦 规格:定制 产地:佛山
公司地址	佛山市南海区狮山镇松岗石碣恒丰工业区16号厂房（住所申报）（注册地址）
联系电话	13202972593

## 产品详情

使用cnc加工设备进行加工，效率高、质量好，但如果工艺设计安排不当，则不能很好地体现它的优势。从一些cnc加工厂经验来看，存在着如下一些问题：

### 1、cnc加工工序过于分散

产生这个问题的原因在于怕繁(指准备时间)，编程简单、简化操作加工，使用一把刀加工易调整对刀、习惯于普通加工。这样就造成了产品质量(位置公差)不易保证，生产效率不能很好地发挥。因此，cnc加工工艺人员和操作者应全面熟悉数控加工知识，多进行尝试，以掌握相关知识，尽可能采用工序集中的方法进行加工，多用几次，自然会体现它的优势。采用工序集中后，单位加工时间增长，我们将两台设备面对面布置，实现了一人操作两台设备，效率得到大幅提高，质量也得到了很好的保证。

### 2、cnc加工顺序不合理

有些cnc加工操作者考虑到准备上的一些问题，常把加工顺序安排得极不合理。数控加工通常按一般机械加工工艺编制的要求进行加工，如先粗后细(换刀)，先里后外，合理选择切削参数等，这样，质量和效率才能提高。

慎用G00(G26、G27、G29)快速定位指令 G00指令给编程和使用带来了很大方便。但如果设置和使用不当，常常会造成因速度设置过大产生回零时过冲、精度下降、设备导轨面拉伤等不良后果。回零路线不注意，易产生碰撞工件和设备的安全事故。因此，在考虑使用G00 指令时，应考虑周全，不可随意。

在数控加工中，尤其还应注意加强程序的检索和试运行。在程序输入控制系统后，操作者应当利用SCH 键及 、 、 移动键进行不确定和确定检索，必要时对程序进行修改，保证程序的准确性。同时，在正式执行程序加工前，必须经过程序试运行(打开功放)，以确认加工路线是否与设计路线一致。铝壳定制加工，外壳铝型材CNC加工，铝合金外壳深加工