

五轴联动加工中心 五轴加工中心 曙光五轴加工中心厂家

产品名称	五轴联动加工中心 五轴加工中心 曙光五轴加工中心厂家
公司名称	东莞市曙光精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇厦岗福海路2号环球大厦
联系电话	13922905656

产品详情

汽配零件五轴加工中心的技巧

汽配零件因为结构比较复杂精度要求也比较高甚至有很多装配位置所以我们先选择好的材料来加工，因为汽配零件在生产完后会进行很长时间的运用所以要保证到产品的质量是没有问题的。汽配零件在五轴联动机床上加工是最省时也是最便捷的因为加工时涉及到的加工面跟精度比较多为了提高效率节约成本跟保证产品精度适合放在五轴机床加工，首先我们选择到合理的装夹方式确保加工时的稳定性。

航空叶片五轴加工中心注意细节

五轴联动机床运行时附近不能有震源，因为五轴加工中心精度要求很高，而且航空叶片产品也是高精度高难度产品所以必须保持机床在运转时的精度跟稳定性不能受到干涉如果受到影响可能导致产品公差出现问题。在加工叶片结构时要注意刀具的转速跟机床的进给，因为叶片结构比较薄而且不规则基本上是一些弯曲面容易出现加工时的弹刀，参数方面一定要设置合理，一定不能出现大面积弹刀，在精度要求方面一定要做好，加工精度公差时要用新刀来进行加工尽量要让公差做到位。在装夹方面要考虑到方式合不合理会不会导致加工时工件变形或者加工时工件没有支撑面导致震刀，所以每一个步骤都要细心的完成并且要有足够的经验。

立式加工中心回转轴是如何运作的

工作台回转轴设置在床身上的工作台可以环绕X轴回转，定义为A轴，A轴一般工作范围+30度至-120度。工作台的中间还设有一个回转台，在图示的位置上环绕Z轴回转，定义为C轴，C轴都是360度回转。这样

通过A轴与C轴的组合，固定在立式加工中心的工作台上的工件除了底面之外，其余的五个面都可以由立式主轴进行加工。

A轴和C轴小分度值一般为0.001度，这样又可以把工件细分成任意角度，加工出倾斜面、倾斜孔等。A轴和C轴如与XYZ三直线轴实现联动，就可加工出复杂的空间曲面，当然这需要的数控系统、伺服系统以及软件的支持。这种设置方式的优点是主轴的结构比较简单，主轴刚性非常好，制造成本比较低。