

# 加工中心 大兴机床优点 1060加工中心

产品名称	加工中心 大兴机床优点 1060加工中心
公司名称	深圳市大兴智能机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省深圳市松岗街道沙浦围社区第二工业区48栋B区
联系电话	13929480028 13929480028

## 产品详情

细数中国机床生产的五个大省

中国国内的机床产量和使用量在2010年都已经跃居世界第二。芸芸三十个省市，有哪几个是机床大省呢？众所纷纭，1060加工中心，各有其说。今天向大家奉献的是老金版本的金属切削机床的五大重镇。

从小就是金庸武侠的粉丝。前两天，网上盛传金庸去世，倒是提醒我已经很久没有温习金大侠的力作了。翻出《射雕英雄传》看了个不亦乐乎。在我的心目中，国内机床有五大重镇，浙江、云南、广东、辽宁、陕西；在金大侠的笔下，武林中有天下五绝，东邪、西DU、南帝、北丐、中神通。仔细品了品，居然可以一一对应，且看老金如何自圆其说。

浙江省就是机床江湖中的“东邪”。

“东邪”名叫黄药师，是桃花岛的岛主，亦是桃花岛派创始人。正中带有七分邪，邪中带有三分正。上通天文，下通地理，博览群书，精通阴阳五行、奇门八卦数术，琴棋书画，更是无一不精。不落俗套，不为世俗思想所规限，离群索世，东莞钻攻中心加工中心，乖张孤僻，恃才傲物，潇洒写意。

东部沿海浙江省的机床厂大大小小数千家，车、铣、磨、钻、电火花、滚齿机等等，门类齐全

，无一不有，按武林中的说法，是十八般武艺，样样皆通。和黄老邪的博学多才隐隐对应。

浙江的机床厂向来不循旧规，斗志昂扬，模仿和创新能力很强，国际上流行的机床技术，几乎不出三年就会出现在浙江的机床厂里。前沿的人造大理石床身技术，静压导轨技术，早就出现在浙江小机床厂的数控车床上面，而且整机价格居然不到5万。您说邪不邪？

杭州机床厂的平面磨床、宁波海天的龙门加工中心、新昌日发的斜床身数控车床、诸暨凯达的6136数控车床、兰溪联强的6140数控车床、台湾友嘉加工中心、台湾辛格玛数控内外圆磨床等，以及西湖台钻、西菱台钻、金火数控仪表车床等等，哪家不是行业内威名显赫？浙江的机床厂擅长打游击战，正规军同样实力强大。

戴在云南省的脑袋上，可能要让云南的拥护者们抓狂不已。

欧阳锋

，武功登峰造极，心狠手辣，锋城府极深，寻常时间，喜怒不形于色，心机太富，肚中九曲盘旋。

西南边陲云南省机床行业实力雄厚。云南机床厂、昆明机床厂、昆明磨床厂、玉溪机床厂等，计划经济年代已经名扬天下。

上世纪九十年代末，本世纪初，机械行业不景气。云南机床厂和昆明机床厂奄奄一息，他们灵机一动，相续以象征性的价格卖给了沈阳机床集团。得到沈阳机床技术、市场支持的同时，这哥俩却还保持了管理和经营上的独立。名义上是沈阳机床集团下属企业，实际上依然是独立王国。云南机床厂的产品线和沈阳机床厂几乎相同，昆明机床厂的产品类型和中捷友谊厂基本一致。云南机床厂和昆明机床厂轻装上阵，发展迅猛，已经成为沈阳机床大的竞争对手。大家说，这卧薪尝胆、忍辱负重的一招毒不毒？

专业生产光机的台正。台正凭着专业集约化生产，开创了机床厂只负责装配的格局，挤垮了无数自行加工床身的小机床厂，让无数机床厂的机加工人下岗或者转岗。当然，台正的出现，也降低了机床生产的门槛，让很多人的创业梦想得到了实现。

公、桃花岛主黄药师、白驼山庄主欧阳锋和大理宣宗功极帝段智兴，夺得“武功天下的称号，抢到武林奇书《九阴真经》。

陕西省曾经是祖国的核心，秦川机床厂的磨齿机国内地位不可动摇，宝鸡机床厂的机床有很强的竞争力，汉川机床厂的镗铣床名气很大，汉江机床厂的丝杆加工设备业内，等等。按大规模机床企业的数量来衡量，辽宁省、陕西省、云南省，可谓是三强鼎立。

广东省得到“南帝”的称号，应该是名至实归。

“南帝”，本名段智兴，原是大理国的皇帝，后出家为僧，以“一阳指”神功名扬天下。

广东省的机床行业偏安一隅，是典型的南方省份，因为最早承接了香港和台湾的工业转移，发展早，整体水准很高，名气很大，在广东省以外的市场占有率却很低。广州机床厂、广州珠江机床厂、广州南方机床厂、台湾丰堡等，产品独具特色，发展低调稳健，恰如“南帝”的风格。

“北丐”给了辽宁省，不会在意料之外吧。捧着金饭碗，大兴数控加工中心，却还在要饭，也只能叫乞丐。

“北丐”即丐帮帮主洪七公，是一个典型的大节一丝不苟，其余便不拘小节的人物，不犯大错，不给人作大义凛然指责的理由。他的贪吃及美食当前的猴急姿态，只能表明他的自我控制力很差。

东北辽宁的沈阳机床集团和大连机床集团都是国内机床行业执牛耳的主，两者产值都号称超过百亿。明白人都知道，这不过是集团内A公司卖原材料给集团内生产公司B，B公司再卖成品给销售公司C，最后C公司销售机床给客户。原来30多亿的产值，这么一倒腾就变成了整个集团100多亿的营业额。精力花在玩数字游戏上了，要不，怎么会年年靠国家政策性补助过日子呢？国家补助的确是香喷喷的饽饽，这两位爷能忍住诱惑自力更生吗？

“中神通”落在了陕西省头上，好像有些不大登对。

“中神通”王重阳是全真派创派祖师，一个独步武林的奇才，武功造诣深不可测，已经达到出神入化的地步，是“老顽童”周伯通的师兄，“全真七子”的师父。王重阳凭“先天神功”技压丐帮帮主九指神丐洪七公、桃花岛主黄药师、白驼山庄主欧阳锋和大理宣宗功极帝段智兴，夺得“武功天下的称号，抢到武林奇书《九阴真经》。

陕西省曾经是祖国的心脏，秦川机床厂的磨齿机国内地位不可动摇，宝鸡机床厂的机床有很强的竞争力，汉川机床厂的镗铣床名气很大，汉江机床厂的丝杆加工设备业内，等等。按大规模机床企业的数量来衡量，辽宁省、陕西省、云南省，可谓是三强鼎立。

山不在高，有仙则名，有这样的背景，把“中神通”的名号给陕西也不算是过分吧。

此外，山东省的机床制造实力也很强。上市公司华东数控，铣床之乡滕州，均位于山东省。但由于其龙头企业，济南机床厂的陨落，老金只能忍痛把山东排除在五强之外。

## 如何选择CNC加工刀具及进给量？

核心提示：刀具的选择和切削用量的确定是数控加工工艺中的重要内容，它不仅影响数控机床的加工效率，而且直接影响加工质量。CAD/CAM技术的刀具的选择和切削用量的确定是数控加工工艺中的重要内容，它不仅影响数控机床的加工效率，而且直接影响加工质量。CAD/CAM技术的发展，使得在数控加工中直接利用CAD的设计数据成为可能，特别是微机与数控机床的联接，使得设计、工艺规划及编程的整个过程全部在计算机上完成，一般不需要输出专门的工艺文件。

现在，加工中心，许多CAD/CAM软件包都提供自动编程功能，这些软件一般是在编程界面中提示工艺规划的有关问题，比如，刀具选择、加工路径规划、切削用量设定等，编程人员只要设置了有关的参数，就可以自动生成NC程序并传输至数控机床完成加工。因此，数控加工中的刀具选择和切削用量确定是在人机交互状态下完成的，这与普通机床加工形成鲜明的对比，同时也要求编程人员必须掌握刀具选择和切削用量确定的基本原则，在编程时充分考虑数控加工的特点。本文对数控编程中

必须面对的刀具选择和切削用量确定问题进行了探讨，给出了若干原则和建议，并对应该注意的问题进行了讨论。

### 一、数控加工常用刀具的种类及特点

数控加工刀具必须适应数控机床高速和自动化程度高的特点，一般应包括通用刀具、通用连接刀柄及少量专用刀柄。刀柄要联接刀具并装在机床动力头上，因此已逐渐标准化和系列化。数控刀具的分类有多种方法。根据刀具结构可分为：整体式；镶嵌式，采用焊接或机夹式连接，机夹式又可分为不转位和可转位两

种；特殊型式，如复合式刀具，减震式刀具等。根据制造刀具所用的材料可分为：高速钢刀具；硬质合金刀具；金刚石刀具；其他材料刀具，如立方氮化硼刀具，陶瓷刀具等。从切削工艺上可分为：车削刀具，分外圆、内孔、螺纹、切割刀具等多种；钻削刀具，包括钻头、铰刀、丝锥等；镗削刀具；铣削刀

具等。为了适应数控机床对刀具耐用、稳定、易调、可换等的要求，近几年机夹式可转位刀具得到广泛的应用，在数量上达到整个数控刀具的30%~40%，金属切除量占总数的80%~90%。

数控刀具与普通机床上所用的刀具相比，有许多不同的要求，主要有以下特点：

刚性好（尤其是粗加工刀具），精度高，抗振及热变形小；

互换性好，便于快速换刀；

寿命高，切削性能稳定、可靠；

刀具的尺寸便于调整，以减少换刀调整时间；

刀具应能可靠地断屑或卷屑，以利于切屑的排除；

系列化，标准化，以利于编程和刀具管理。

加工中心-大兴机床优点-1060加工中心由深圳市大兴智能机械有限公司提供。深圳市大兴智能机械有限公司（[www.lathe-beltline.com](http://www.lathe-beltline.com)）在加工中心这一领域倾注了无限的热忱和热情，大兴机床一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：温先生。