

cnc五轴加工报价 cnc五轴加工 东莞市道来五金科技

产品名称	cnc五轴加工报价 cnc五轴加工 东莞市道来五金科技
公司名称	东莞市道来五金科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞大朗镇高英村大岭路83号B栋3楼
联系电话	13316511022

产品详情

卧式加工中心的主轴转速一般在 10,000rpm 以上，由于卧式设置的主轴在径向有自重力，轴承高速空运转时径向受力不均等，加上还要采用较大的 BT50 刀柄，一般最高可达 20,000rpm。卧式加工中心快速进给达到 30 ~ 60m/min 以上，cnc五轴加工厂家，主轴电机功率 22-40KW 以上，刀库容量按需要可从 40 把增加到 160 把，加工能力远远超过一般立式加工中心，是重型机械加工的首选。

加工中心大多可设计成双工作台交换，当一个工作台在加工区内运行，cnc五轴加工，另一工作台则在加工区外更换工件，为下一个工件的加工做准备，工作台交换的时间视工作台大小，从几秒到几十秒即可完成。

大楨精机用5轴控制加工中心（MC）双面切削厚1mm的不锈钢板实现的。而且钢板并非平板状态，其上还刻有文字、线及点状凹凸。一般而言，用切削法很难均匀加工出1mm以下的厚度。这种薄件加工以往通常使用冲压工艺来完成，cnc五轴加工报价，需要花费模具成本。而大楨精机通过逐张切削省去了模具。虽然切削每张的加工费用要比冲压高，但由于省去了模具，因此生产10张以下的话，成本仍可低于冲压。

在五轴机床中定义第四轴和第五轴的概念：在双回转工作台结构中第四轴的转动影响到第五轴的姿态，第五轴的转动无法影响第四轴的姿态。第五轴为在第四轴上的回转坐标。看完定义说明我们来解释一下。如上图所示，机床第4轴为A轴，第5轴为C轴。工件摆放在C轴转台上。当第4轴A轴旋转时，因为C轴安装在A轴上，所以C轴姿态也会受到影响。同理，对于我们放在转台上的工件，如果我们对刀具中心切削编程的话，转动坐标的变化势必会导致直线轴X、Y、Z坐标的变化，产生一个相对的位移。而为了消除这一段位移，势必机床要对其进行补偿，RTCP就是为了消除这个补偿而产生的功能。

cnc五轴加工报价-cnc五轴加工-东莞市道来五金科技由东莞市道来五金科技有限公司提供。东莞市道来五金科技有限公司（www.daolaikj.com）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！