

加工中心大修 无锡康驰精密

产品名称	加工中心大修 无锡康驰精密
公司名称	无锡康驰精密机械有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡新区梅村南丰一路8号
联系电话	13921125146

产品详情

数控车床对刀经验谈

数控车床基本坐标关系及几种对刀方法比较在数控车床的操作与编程过程中，弄清楚基本坐标关系和对刀原理是两个非常重要的环节。这对我们更好地理解机床的加工原理，以及在处理加工过程中修改尺寸偏差有很大的帮助。一般来讲，通常使用的有两个坐标系：一个是机械坐标系；另外一个为工件坐标系，也叫做程序坐标系。在机床的机械坐标系中设有一个固定的参考点(假设为(X, Z))。这个参考点的作用主要是用来给机床本身一个定位。因为每次开机后无论刀架停留在哪个位置，系统都把当前位置设定为(0, 0)，这样势必造成基准的不统一，所以每次开机的第一步操作为参考点回归(有的称为回零点)，也就是通过确定(X, Z)来确定原点(0, 0)。

数控车床对刀经验谈

车床分有对刀器和没有对刀器，但是对刀原理都一样，先说没有对刀器的。车床本身有个机械原点，你对刀时一般要试切的啊，比如车外径一刀后Z向退出，测量车件的外径是多少，然后在G画面里找到你所用刀号把光标移到X输入 X...按测量机床就知道这个刀位上的刀尖位置了，内径一样，Z向就简单了，把每把刀都在Z向碰一个地方然后测量Z0就可以了。

车削轴类工件时的精度分析

1.车床刚性不足 如拖板塞铁松动、传动不平衡而引起振动.当然，车床安装不稳固也会引起振动，由于振动而造成工件表面粗糙度降低. 2.车刀刚性不足引起振动所以尽可能选用粗刀杆，减少车刀伸出一长度；工件刚性不足也会引起振动，故在车削细长轴时要应用中心架，或用一夹一ding来代替两ding尖装夹。 3.车刀切削部分几何参数不正确根据工件材料的可切削特性选用合理、合适的切削角度，降低表面粗糙度。 4.由于积屑瘤的产生，使工件表面粗糙度降低积屑瘤非常牢固切削时由于积屑瘤的参与，使工件表面出现拉毛或一道道划沟痕的现象，车削时应尽量避免其产生。结合上述原因分析，加工中应做到早知道

早预防，加工中心大修，把问题消灭在萌芽状态，提高工件精度，满足设计要求。

加工中心大修-无锡康驰精密(在线咨询)由无锡康驰精密机械有限公司提供。无锡康驰精密机械有限公司（www.wxkcjx.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。无锡康驰精密机械——您可信赖的朋友，公司地址：无锡新区梅村南丰一路8号，联系人：孙经理。