

普通铣床加工 安徽铣床加工 合肥明军

产品名称	普通铣床加工 安徽铣床加工 合肥明军
公司名称	合肥明军机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	肥东龙塘青年工业园大彭路10号
联系电话	18919615105

产品详情

铣床夹模注意事项：1、夹模时小心谨慎，有必要多少合作时，更应相互配合，同进同退，同上同下；2、工件轻吊轻放，注意保护电子尺；3、夹模时首先要考虑工件的平面度，再考虑工件与X轴或Y轴的平行度；4、工件下面的垫块，应考虑加工刀具的避空性，安徽铣床加工，应一次到位避免多次装夹。工件平行校正：1、利用杠杆千分表，精度高；2、利用百分表，精度较高；3、利用主轴夹圆棒，铣床加工零件，光隙法，精度一般；4、利用挡块或其它平面工件将被加工工件与铣床X平台端面平行。

数控铣或手动铣是用来加工棱柱形零件的机加工工艺。有一个旋转的圆柱形刀头和多个出屑槽的铣刀通常称为端铣刀或立铣刀，可沿不同的轴运动，用来加工狭长空、沟槽、外轮廓等。进行铣削加工的机床称为铣床，数控铣床通常是指数控加工中心。铣削加工包括手动铣和数控铣，铣削加工在机加工车间进行。数控铣床是在一般铣床的基础上发展起来的，两者的加工工艺基本相同，结构也有些相似，但数控铣床是靠程序控制的自动加工机床，所以其结构也与普通铣床有很大区别

合理选择切削用量的原则是：粗加工时，精密铣床加工，一般以提高生产率为主，但也考虑经济性和加工成本；半精加工或精加工时，应在保证加工质量的前提下，兼顾切削效率、经济性和加工成本。具体数值应根据机床说明书、切削用量手册，并结合经验而定。该零件材料切削性能较好，铣削平面、外轮廓面时，留0.5mm精加工余量，其次一刀完成粗铣。确定进给率时，根据铣刀齿数、主轴转速和切削用量手册中给的每齿进给量，计算进给速度并填入工序卡片中。背吃刀量的选择应根据加工余量确定。粗加工时，一次进给应尽可能切除全部余量。在中等功率的机床上，背吃刀量可达8-10mm。半精加工时，背吃刀量取为0.5-2mm。精加工时背吃刀量取为0.2-0.4mm。

普通铣床加工-安徽铣床加工-合肥明军由合肥明军机械制造有限公司提供。合肥明军机械制造有限公司（www.hfmingjunjx.com）拥有很好的服务与产品，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！

