

# 数控车床加工中心 合肥数控车床加工 合肥明军

产品名称	数控车床加工中心 合肥数控车床加工 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

如果加工于数控铣床上，因为刀具有着差异化的运动轨迹和方向，合肥数控车床加工，选择不同的加工路线，零件表面就有不同的粗糙度，那么就需要根据具体情况，合理选择，在对平面轮廓零件进行铣削时，为了促使刀具切入切出的刀痕得到减少，数控车床加工中心，就需要科学分析刀具的切入切出路线。在安排点位加工数控机床的加工路线时，需要对走刀路线进行缩短，在孔加工的过程中，需要抛弃传统的思维，换算相关的尺寸，以便最大程度地减少各孔间距的总和，这样空程移动距离就得到了减少，加工时间得到了节省。

切削速度（线速度、园周速度）V（米/分）：要选择主轴每分钟转数，必须首先知道切削线速度V应该取多少。V的选择：取决于刀具材料、工件材料、加工条件等。???刀具材料：硬质合金，专业数控车床加工，V可以取得较高，一般可取100米/分以上，一般购置刀片时都提供了技术参数：加工什么材料时可选择多少大的线速度。高速钢：V只能取得较低，一般不超过70米/分，多数情况下取20~30米/分以下。工件材料：硬度高，V取低；铸铁，V取低，刀具材料为硬质合金时可取70~80米/分；低碳钢，V可取100米/分以上，有色金属，V可取更高些（100~200米/分）。淬火钢、不锈钢，V应取低一些。加工条件：粗加工，V取低一些；精加工，V取高些。机床、工件、刀具的刚性系统差，V取低。如果数控程序使用的S是每分钟主轴转数，那么应根据工件直径，及切削线速度V计算出S：S（主轴每分钟转数）=V（切削线速度）\*1000/（3.1416\*工件直径）如果数控程序使用了恒线速，精密数控车床加工，那么S可直接使用切削线速度V（米/分）

数控机床加工便于新产品研制和改型。数控加工一般不需要很多复杂的工艺装备，通过编制加工程序就可把形状复杂和精度要求较高的零件加工出来，当产品改型，更改设计时，只要改变程序，而不需要重新设计工装。所以，数控加工能大大缩短产品研制周期，为新产品的研制开发、产品的改进、改型提供了捷径。可向更高1级的制造系统发展。数控机床及其加工技术是计算机辅助制造的基础。

数控车床加工中心-合肥数控车床加工-合肥明军(查看)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）实力雄厚，信誉可靠，在安徽合肥的数控机床等行业积累了大批

忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领合肥明军和您携手步入辉煌，共创美好未来！