

数控五轴加工中心报价 数控五轴加工中心 宏泰机床

产品名称	数控五轴加工中心报价 数控五轴加工中心 宏泰机床
公司名称	高密宏泰机床制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省高密市三真大道西平安大道北
联系电话	15335361678

产品详情

什么叫五轴联动机床?

五轴数控机床数控车床是这种技术含量高、精度高专业用以生产加工繁杂斜面的数控车床，这类数控车床对系统1个國家的航空公司、航空航天、国防、科学研究、高精密器材、精密医疗器械这些制造行业拥有至关重要的知名度。现阶段，五轴数控机床数控车床系统软件是处理离心叶轮、叶子、船用螺旋桨、超重型发电机组电机转子、汽轮机转子、大中型柴油发动机发动机曲轴这些生产加工的惟一方式。五轴数控机床的数控机床可生产加工钢件的5个面，只能底边不可以生产加工。

五轴联动加工优势

采用五轴联动机床加工模具可以很快的完成模具加工，交货快，数控五轴加工中心报价，更好的保证模具的加工质量，数控五轴加工中心生产厂家，使模具加工变得更加容易，并且使模具修改变得容易。在传统的模具加工中，一般用立式加工中心来完成工件的铣削加工。随着模具制造技术的不断发展，立式加工中心本身的一些弱点表现得越来越明显。

现代模具加工普遍使用球头铣刀来加工，球头铣刀在模具加工中带来好处非常明显，但是如果用立式加工中心的话，数控五轴加工中心哪家好，其底面的线速度为零，这样底面的光洁度就很差，数控五轴加工中心，如果使用四、五轴联动机床加工技术加工模具，可以克服上述不足。

五轴数控机床加工时的对刀方式

数控铣床的对刀：假设零件为对称零件，并且毛坯已测量好长为L1、宽为L2，平底立铣刀的直径也已测量好。将工件在铣床工作台上装夹好后，在手动方式操纵，具体步骤如下：

(1)、手工对刀：先使刀具靠拢工件的左侧面(采用点动操作，以开始有微量切削为准)，刀具如图A位置，按设置编程零点键，CRT上显示X0、Y0、Z0，则完成X方向的编程零点设置。再使刀具靠拢工件的前侧面，保持刀具Y方向不动，使刀具X向退回，当CRT上X坐标值0时，按编程零点设置键，就完成X、Y两个方向的编程零点设置。最后抬高Z轴，移动刀具，考虑到存在铣刀半径，当CRT上显示X坐标值为(L1/2+铣刀半径)，Y的坐标值为(L2/2+铣刀半径)时，使铣刀底部靠拢工件上表面，按编程零点设置键，CRT屏幕上显示X、Y、Z坐标值都清成零(即X0，Y0，Z0)，系统内部完成了编程零点的设置功能。就把铣刀的刀位点设置在工件对称中心上，即工件坐标系的工件原点上。

(2)、建立工件坐标系：此时，刀具(铣刀的刀位点)当前位置就在编程零点(即工件原点)上。由于手动试切对刀方法，调整简单、可靠，且经济，所以得到广泛的应用。

(3)、回参考点操作：采用ZERO(回参考点)方式进行回参考点的操作，建立数控机床坐标系。此时CRT上将显示铣刀中心(对刀参考点)在坐标系中的当前位置的坐标值。

数控五轴加工中心报价-数控五轴加工中心-宏泰机床(查看)由高密宏泰机床制造有限公司提供。数控五轴加工中心报价-数控五轴加工中心-宏泰机床(查看)是高密宏泰机床制造有限公司(www.gmhtjc.com)今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：杜经理。