

安徽数控车床加工 数控车床加工中心 合肥明军

产品名称	安徽数控车床加工 数控车床加工中心 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

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，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，那么S可直接使用切削线速度V（米/分）

数控加工技术也是高技术产业发展的支撑。数控加工技术为高新技术企业的发展具有抗风险、保增长、促发展具有重要作用。同时，数控加工技术作为一种重要的加工工具，对我国未来高新技术产业的发展具有重要的作用。数控加工技术虽然是一种计算机集成制造技术，但它离不开相应的管理及配套技术。因此，数控加工具有很大的灵活性，工件种类繁多且大多结构比较复杂，数控车床加工螺纹，需要刀具的种类和数量也比较多，安徽数控车床加工，因此，合理有效的管理至关重要。

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，数控车床加工中心，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，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1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

。

安徽数控车床加工-数控车床加工中心-合肥明军(优质商家)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) 是一家从事“机械制造”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“明军机械”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使合肥明军在数控机床中赢得了众的客户信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！