

东台精机四轴加工中心 无锡康驰精密机械公司

产品名称	东台精机四轴加工中心 无锡康驰精密机械公司
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

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，东台精机四轴加工中心，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。

数控车床对刀经验谈

现在很多车床上都装备了对刀仪，使用对刀仪对刀可免去测量时产生的误差，大大提高对刀精度。由于使用对刀仪可以自动计算各把刀的刀长与刀宽的差值，并将其存入系统中，在加工另外的零件的时候就只需要对标准刀，这样就大大节约了时间。需要注意的是使用对刀仪对刀一般都设有标准刀具，在对刀的时候先对标准刀。下面以采用FANUC 0T系统的日本WASINO LJ-10MC车削中心为例介绍对刀仪工作原理及使用方法。刀尖随刀架向已设定好位置的对刀仪位置检测点移动并与之接触，直到内部电路接通发出电信号(通常我们可以听到滴滴声并且有指示灯显示)。在2#刀尖接触到a点时将刀具所在点的X坐标存入到图2所示G02的X中，将刀尖接触到b点时刀具所在点的Z坐标存入到G02的Z中。其他刀具的对刀按照相同的方法操作。

加工中心加工的对刀与换刀

水平方向对刀(x、y坐标)：

- (1) 杠杆百分表对刀：对刀点为圆柱孔中心；
- (2) 采用寻边器对刀：圆孔或基准边

(3) 采用碰刀或试切方式对刀。

Z向对刀(z坐标)：

(1) 机上对刀：采用z向设定器对刀。

(2) 机外刀具预调+机上对刀。

(3) 机外对刀仪对刀：测量刀具的直径、长度、刀刃形状和刀角。

(4) 卧式加工中心多工位加工中的对刀问题。

东台精机四轴加工中心-无锡康驰精密机械公司(图)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)是从事“精密机械加工,数控机床加工中心大修,台湾东台精机台湾潭佳销售”的企业,公司秉承“诚信经营,用心服务”的理念,为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询!
联系人:孙经理。