

# 台湾东台 无锡康驰精密机械公司

产品名称	台湾东台 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

这样所有刀都有了记录，确定加工零点在工件移里面(offshift)，可以任意一把刀决定工件原点。这样对刀要记住对刀前要先读刀。有个比较方便的方法，就是用夹头对刀，我们知道夹头外径，刀具去碰了输入外径就可以，对内径时可以拿一量块用手压在夹头上对，同样输入夹头外径就可以了。如果有对刀器就方便多了，对刀器就相当于一个固定的对刀试切工件，刀具碰了就记录进去位置了。所以如果是多种类小批量加工zui好买带对刀器的。节约时间。以前用的MAZAK车床，换一个工件从停机到新工件开始批量加工中间时间一般只要10到15分钟就可以了。

### 加工中心的镗孔加工的特点

加工中心镗孔时由于切屑的流出方向在不断地改变，所以刀尖、工件的冷却以及切屑的排出都要比车床加工时难的多。特别是用纵型加工中心进行钢的盲孔粗镗加工时，至今这个问题还没得到完全解决。

工具系统的刚性(Rigidity)：包括刀柄、镗杆、镗头以及中间连接部分的刚性。因为是悬臂加工(Stub Boring)所以特别是小孔、深孔及硬质工件的加工时，工具系统的刚性尤为重要。

工具系统的动平衡(Balance)：相对于工具系统的转动轴心，工具自身如有一不平衡质量，在转动时因不平衡的离心力的作用而导致颤振的发生。特别是在高速加工时工具的动平衡性所产生影响很大。

工件自身或工件的固定刚性(Clamping Rigidity)：象一些较小、较薄的部件由于其自身的刚性不足，或由于工件形状等原因无法使用合理的治具进行充分的固定。

刀片的刀尖形状(Geometry of Edge)：刀片的前角、逃角、刀尖半径、断屑槽形状的不同所产生的切削抗力也不同。

## 主轴发热，旋转精度下降等故障如何解决

增加压缩空气精滤和干燥装置，过滤器要定期排水，定期清洗或更换滤芯；

随时检查主轴锥孔、刀柄的清洁和配合状况，检查空气干燥器工作是否正常；

合理安排加工工艺，台湾东台，避免材料切除率陡变；

严禁超负荷运行，有故障应及时报修，不得带病运行。立式加工中心镗孔精度下降，圆柱度超差，主轴发热，噪声大，但用手拨动主轴转动阻力较小。

台湾东台-无锡康驰精密机械公司由无锡康驰精密机械有限公司提供。“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”就选无锡康驰精密机械有限公司（[www.wxkcjx.com](http://www.wxkcjx.com)），公司位于：无锡新区梅村南丰一路8号，多年来，无锡康驰精密机械坚持为客户提供好的服务，联系人：孙经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。无锡康驰精密机械期待成为您的长期合作伙伴！