

加工中心 正铁源加工中心 浙江数控车床

产品名称	加工中心 正铁源加工中心 浙江数控车床
公司名称	苏州正铁源机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州相城区凤北荡路62号
联系电话	13913586449

产品详情

对刀是数控加工中的主要操作和重要技能，对刀的准确性决定了零件的加工精度，同时，对刀效率还直接影响数控加工效率。

深入理解数控车床的对刀原理对于操作者保持清晰的对刀思路、熟练掌握对刀操作以及提出新的对刀方法都具有指导意义。

对刀的实质是确定随编程而变化的工件坐标系的程序原点在唯一的机床坐标系中的位置。对刀的主要工作是获得基准刀程序起点的机床坐标和确定非基准刀相对于基准刀的刀偏置。

数控车床

数控车床的刀架数控车床可以配备两种刀架：(1)专用刀架 由车床生产厂商自己开发，所使用的刀柄也是专用的。这种刀架的优点是制造成本低，但缺乏通用性。(2)通用刀架根据一定的通用标准(如VDI，德国工程师协会)而生产的刀架，数控车床生产厂商可以根据数控车床的功能要求进行选择配置。---

加工精度反常毛病确诊和处理实例

1.机械毛病导致加工精度反常

毛病现象：一台SV-1000立式加工中心，选用Frank体系。在加工连杆模具过程中，遽然发现Z轴进给反常，形成至少1mm的切削差错量（Z方向过切）。

毛病确诊：调查中了解到，毛病是遽然发作的。机床在点动，在手动输入数据办法操作下各个轴运转正常，且回参考点正常，加工中心，无任何报警提示，小型数控车床，电气操控部分硬毛病的可能性扫除。应主要对以下几个方面逐个进行查看。

查看机床精度反常时正在运转的加工程序段，特别是刀具长度补偿，加工坐标系（G54-G59）的校正和核算。

在点动办法下，浙江数控车床，重复运动Z轴，通过视，触，听，对其运动状况确诊，发现Z向运动噪音反常，特别是快速点动，噪音愈加显着。由此判别，机械方面可能存在危险。

加工中心-正铁源加工中心-浙江数控车床由苏州正铁源机械设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。苏州正铁源机械设备有限公司（www.szztyjx.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为数控机床具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!