

精密cnc加工厂 cnc加工 合肥文远

产品名称	精密cnc加工厂 cnc加工 合肥文远
公司名称	合肥文远机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省合肥市肥西县花岗镇工业聚集区
联系电话	13515666977

产品详情

对切削温度的影响：切削速度，进给率，背吃刀量；对切削力的影响：背吃刀量，进给率，切削速度；对刀具耐用度的影响：切削速度，进给率，背吃刀量。

当背吃刀量增大一倍时，切削力增大一倍；当进给率增大一倍时，切削力大概增大70%；当切削速度增大一倍时，切削力逐渐减小，也就是说，cnc加工，如果用G99，切削速度变大，切削力不会有太大变化。可以根据铁屑排出的情况判断出切削力，切削温度是否在正常范围内。

机床类型完成该工序所用的数控机床对选择的刀具类型（钻、车刀或铣刀）的影响。在能够保证工件系统和刀具系统刚性好的条件下，允许采用高生产率的刀具，cnc加工价格，例如高速切削车刀和大进给量车刀。数控加工方案，不同的数控加工方案可以采用不同类型的刀具。例如孔的加工可以用钻及扩孔钻，也可用钻和镗刀来进行加工。工件的尺寸及外形，工件的尺寸及外形也影响刀具类型和规格的选择，例如特型表面要采用特殊的刀具来加工。

如果粗、精加工选择相同的刀具，建议粗加工时选用精加工淘汰下来的刀具，因为精加工淘汰的刀具磨损情况大多为刃部轻微磨损，涂层磨损修光，继续使用会影响精加工的加工质量，cnc加工厂家，但对粗加工的影响较小。根据加工区域的特点选择刀具和几何参数。在零件结构允许的情况下应选用大直径、长径比值小的刀具；切削薄壁、超薄摆零件的过中心铣刀端刃应有足够的向心角，以减少刀具和切削部位的切削力。加工铝、铜等较软材料零件时应选择前角稍大一些的立铣刀，齿数也不要超过4齿。

精密cnc加工厂-cnc加工-合肥文远(查看)由合肥文远机械制造有限公司提供。合肥文远机械制造有限公司（www.ahwyjxzz.com）在其它这一领域倾注了诸多的热忱和热情，合肥文远一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：孙经理。

