

# 上海工艺品数控车床粗加工

生成日期: 2025-10-27

## 数控车床的加工注意事项!

件材料强度、硬度较高时, 应选用较低的切削速度加工奥氏体不锈钢、钛合金和高温合金等难加工材料时, 只能取较低的切削速度。

刀具材料的切削性能越好, 切削速度也选得越高, 如硬质合金钢的切削速度比高速钢刀具的切削速度可高好几倍, 涂层刀具的切削速度比未涂层刀具的切削速度要高, 陶瓷、金刚石和CBN刀具可采用更高的切削速度。

精加工时, 选用的切削速度应尽量避开积屑瘤和鳞刺产生的区域; 断续切削时, 为了减少冲击和热应力, 宜适当降低切削速度。在易发生振动的情况下, 切削速度应避开自激振动的临界速度; 加工大型工件细长的和薄壁工件或带外皮的工件, 应适当地降低切削速度。敏杰恒(东莞)精密科技有限公司致力于精密数控车床加工, 材质保障, 欢迎新老客户来电! 上海工艺品数控车床粗加工

## 数控车床的优势!

数控机床的可靠性是数控机床产品质量的一项关键性指标。数控机床能否发挥其高性能、高精度和高效率, 并获得良好的效益, 关键取决于其可靠性的高低。

### 数控车床设计CAD化、结构设计模块化

随着计算机应用的普及及软件技术的发展, CAD技术得到了较多的发展, CAD不仅可以替代人工完成繁琐的绘图工作, 更重要的是可以进行设计方案选择和大件整机的静、动态特性分析、计算、预测及优化设计, 可以对整机各工作部件进行动态模拟仿真。在模块化的基础上在设计阶段就可以看出产品的三维几何模型和逼真的色彩。采用CAD还可以高效提高工作效率, 提高设计的一次成功率, 从而缩短试制周期, 降低设计成本, 提高市场竞争能力。上海工艺品数控车床粗加工敏杰恒(东莞)精密科技有限公司致力于精密数控车床加工, 有产品定制需求的可以来电咨询!

## 数控车床机床组成!

主机, 他是数控机床的主体, 包括机床身、立柱、主轴、进给机构等机械部件。他是用于完成各种切削加工的机械部件。

数控装置, 是数控机床的大脑, 包括硬件(印刷电路板、CRT显示器、键盒、纸带阅读机等)以及相应的软件, 用于输入数字化的零件程序, 并完成输入信息的存储、数据的变换、插补运算以及实现各种控制功能。

驱动装置, 他是数控机床执行机构的驱动部件, 包括主轴驱动单元、进给单元、主轴电机及进给电机等。他在数控装置的控制下通过电气或电液伺服系统实现主轴和进给驱动。当几个进给联动时, 可以完成定位、直线、平面曲线和空间曲线的加工。

辅助装置, 指数控机床的一些必要的配套部件, 用以保证数控机床的运行, 如冷却、排屑、润滑、照明、监测等。它包括液压和气动装置、排屑装置、交换工作台、数控转台和数控分度头, 还包括刀具及监控检测装置等。编程及其他附属设备, 可用来在机外进行零件的程序编制、存储等。

自从1952年美国麻省理工学院研制出世界上首台数控机床以来, 数控机床在制造工业, 特别是在汽车、航空航天、以及重工业中被大量地应用, 数控技术无论在硬件和软件方面, 都有飞速发展。

## 程数控车床编程方式!

### 手工编程

由人工完成零件图样分析、工艺处理、数值计算、书写程序清单直到程序的输入和检验。适用于点位加工或几何形状不太复杂的零件，但是，非常费时，且编制复杂零件时，容易出错。

### 自动编程

使用计算机或程编机，完成零件程序的编制的过程，对于复杂的零件很方便。

### CAD/CAM

利用CAD/CAM软件，实现造型及图象自动编程。较为典型的软件是Master CAM，其可以完成铣削二坐标、三坐标、四坐标和五坐标、车削、线切割的编程，此类软件虽然功能单一，但简单易学，价格较低。专业数控车床加工，就选敏杰恒（东莞）精密科技有限公司，用户的信赖之选，有方案需求可以来我司咨询!

## 小知识—数控车床的安装!

### 起吊和运输

机床的起吊和就位，应使用制造厂提供的指定起吊工具，不允许采用其他方法进行。不需要指定起吊工具，应采用钢丝绳按照说明书规定部位起吊和就位。

### 基础及位置

机床应安装在牢固的基础上，位置应远离振源；避免阳光照射和热辐射；放置在干燥的地方，避免潮湿和气流的影响。机床附近若有振源，在基础四周必须设置防振沟。

### 机床的安装

机床放置于基础上，应在自由状态下找平，然后将地脚螺栓均匀地锁紧。对于普通机床，水平仪读数不超过0.04/1000mm；对于高精度的机床，水平仪不超过0.02/1000mm；在测量安装精度时，应在恒定温度下进行，测量工具需经一段定温时间后再使用。机床安装时应竭力避免使机床产生强迫变形的安装方法。机床安装时不应随便拆下机床的某些部件，部件的拆卸可能导致机床内应力的重新分配，从而影响机床精度。敏杰恒（东莞）精密科技有限公司专业数控车床加工，精密航空配件加工，有需要可以联系我司！上海工艺品数控车床粗加工

专业数控车床加工，就选敏杰恒（东莞）精密科技有限公司，用户的信赖之选，非标定制秀良厂商！上海工艺品数控车床粗加工

## 数控车床的改装—关于改造机床的质量重要控制点!

用户更换部件（包括机床部分的维修）的改造：由于车床更换部件的改造项目较多，主要是更换主轴轴承、轴向丝杆、轴向电机、轴向轴承和系统。

①更换主轴轴承：由于更换主轴轴承是为了保证加工外圆和端面的精度，必须在更换轴承后，先行检验主轴的噪声在无异常的情况下，整机噪声声压级不得超过83dB(A)；然后进行加工精度检验，并检验加工工件的表面粗糙度。

②更换轴向丝杆检验：检验各向位置精度，确保在规定范围内，跑机运行达到轴向运行无不正常的冲击声和杂音。更换轴向电机：由于其它项目未进行改造，则检验跑机运行的噪声进行检验，轴向运行无不正常的冲击声和杂音。检验其轴向反向间隙，以防在装配中由于装配引起反向差值不符合要求。

③更换轴向轴承：对于更换轴向轴承的情况，必须保证轴向的反向差值达到要求，并检查无不正常的杂音。

④更换系统检验：更换系统的情况，则检验系统功能，检验系统是否有报警现象，并同时检验试车螺纹是否正常（对于带编码器的车床）。上海工艺品数控车床粗加工

敏杰恒（东莞）精密科技有限公司位于东莞市横沥镇西环路86号，是一家专业的金属制品研发；五金产品

制造；橡胶制品制造；塑料制品制造

；电器辅件销售；贸易经纪；电子元器件制造；金属制品销售；塑料制品销售；金属结构制造；橡胶制品销售。我们拥有较强的设计、生产加工能力。拥有先进技术，等一系列加工设备和检测设备。可以满足客户的各种需求。公司。在敏杰恒精密科技近多年发展历史，公司旗下现有品牌机械加工, 钣金, 铸造, 塑胶制品, 硅/橡胶制品, 产品开发等。公司坚持以客户为中心、金属制品研发；五金产品制造；橡胶制品制造；塑料制品制造；电器辅件销售；贸易经纪；电子元器件制造；金属制品销售；塑料制品销售；金属结构制造；橡胶制品销售。我们拥有较强的设计、生产加工能力。拥有先进技术，等一系列加工设备和检测设备。可以满足客户的各种需求。市场为导向，重信誉，保质量，想客户之所想，急用户之所急，全力以赴满足客户的一切需要。敏杰恒精密科技始终以质量为发展，把顾客的满意作为公司发展的动力，致力于为顾客带来\*\*\*的精密金属机械加工，钣金铸造，塑/硅胶制品生产，设计发开及模具制造。