

天津陶瓷数控车床技术

生成日期: 2025-10-26

数控车床可加工类型!

可加工各种类型的材质,有316、304不锈钢、碳钢、合金钢、合金铝、锌合金、钛合金、铜、铁、塑胶、亚克力、POM、UHWM等原材料,可加工成方、圆组合的复杂结构的零件。数控车床加工是一种精密五金零件的高科技加工方式。具有直线插补、圆弧插补各种补偿功能,并在复杂零件的批量生产中发挥了良好的生产效果,同时对于不同的加工材料,操作方要根据被加工的材料、硬度、切削状态、材料种类、进给量、切深等选择使用的切削速度。比较适合加工条件的选定是在这些因素的基础上选定的。敏杰恒(东莞)精密科技有限公司专业数控车床加工,经验丰富,为您解决生产难题!天津陶瓷数控车床技术

什么是数控车床!

数控(英文名字: Numerical Control 简称: NC)技术是指用数字、文字和符号组成的数字指令来实现一台或多台机械设备动作控制的技术。数控一般是采用通用或指定计算机实现数字程序控制,因此数控也称为计算机数控(Computerized Numerical Control)简称CNC。国外一般都称为CNC,很少再用NC这个概念了。它所控制的通常是位置、角度、速度等机械量或与机械能量流向有关的开关量。数控的产生依赖于数据载体和二进制形式数据运算的出现。1908年,穿孔的金属薄片互换式数据载体问世;19世纪末,以纸为数据载体并具有辅助功能的控制系统被发明;1938年,香农在美国麻省理工学院进行了数据快速运算和传输,奠定了现代计算机,包括计算机数字控制系统的基础。数控技术是与机床控制密切结合发展起来的。1952年,首台数控机床问世,成为世界机械工业史上一件划时代的事件,推动了自动化的发展。天津陶瓷数控车床技术敏杰恒(东莞)精密科技有限公司为您提供专业数控车床加工,严格质量体系,为您打造优品!

数控机床编程技巧-减少刀具空行程!

在数控车床中,刀具的运动是依靠步进电动机来带动的,尽管在程序命令中有快速点定位命令G00,但与普通车床的进给方式相比,依然显得效率不高。因此,要想提高机床效率,必须提高刀具的运行效率。刀具的空行程是指刀具接近工件和切削完毕后退回参考点所运行的距离。只要减少刀具空行程,就可以提高刀具的运行效率。(对于点位控制的数控车床,只要求定位精度较高,定位过程可尽可能快,而刀具相对工件的运动路线是无关紧要的。)在机床调整方面,要将刀具的初始位置安排在尽可能靠近棒料的地方。在程序方面,要根据零件的结构,使用尽可能少的刀具加工零件使刀具在安装时彼此尽可能分散,在很接近棒料时彼此就不会发生干涉;另一方面,由于刀具实际的初始位置已经与原来发生了变化,必须在程序中对刀具的参考点位置进行修改,使之与实际情况相符,与此同时再配合快速点定位命令,就可以将刀具的空行程控制在较小范围内从而提高机床加工效率。同时优化参数,平衡刀具负荷,减少刀具磨损

数控机床编程的主要内容!

分析零件图样、确定加工工艺过程、进行数学处理、编写程序清单、制作控制介质、进行程序检查、输入程序以及工件试切。

数控机床的步骤

分析零件图样和工艺处理,根据图样对零件的几何形状尺寸,技术要求进行分析,明确加工的内容及要求,决定加工方案、确定加工顺序、设计夹具、选择刀具、确定合理的走刀路线及选择合理的切削用量等。

同时还应发挥数控系统的功能和数控机床本身的能力,正确选择对刀点,切入方式,尽量减少诸如换刀、转位

等辅助时间。敏杰恒（东莞）精密科技有限公司专业数控车床加工, 真诚服务, 有需要可以联系我司!

车床加工的作业要素!

机床附件及刀具

机床随机附件、备件及其供应能力、刀具, 对已投产数控车床、车削中心来说是十分重要的。选择机床, 需仔细考虑刀具和附件的配套性。

控制系统

生产厂家一般选择同一厂商的产品, 至少应选购同一厂商的控制系统, 这给维修工作带来极大的便利。教学单位, 由于需要学生见多识广, 选用不同的系统, 配备各种仿真软件是明智的选择。

性能价格比来选择

做到功能、精度不闲置、不浪费, 不要选择和自己需要无关的功能。

机床的防护

需要时, 机床可配备全封闭或半封闭的防护装置、自动排屑装置。

在选择数控车床、车削中心时, 应综合考虑上述各项原则。敏杰恒（东莞）精密科技有限公司专业数控车床加工, 精密汽车配件加工, 有需要可以联系我司! 天津陶瓷数控车床技术

敏杰恒（东莞）精密科技有限公司专业数控车床加工, 优良制造品质, 为您提供合格产品! 天津陶瓷数控车床技术

数控车床国家代码!

数控车床准备功能G代码[JJB3208-83], G代码 (或G指令) 是在数控机床系统插补运算之前需要预先规定, 为插补运算作好准备的工艺指令, 如: 坐标平面选择、插补方式的指定、孔加工等固定循环功能的指定等。G代码以地址G后跟两位数字组成, 常用的有G00~G99。现代数控机床系统有的已扩展到三位数字。G代码按功能类别分为模态代码和非模态代码[a, c, d, j, k]等9组, 同一组对应的G代码称为模态代码, 它表示组内某G代码 (如c组中G17) 一旦被指定, 功能一直保持到出现同组其它任一代码 (如G18或G19) 时才失效, 否则继续保持有效。所以在编下一个程序段时, 若需使用同样的G代码则可省略不写, 这样可以简化加工程序编制。而非模态代码只在本程序段中有效天津陶瓷数控车床技术

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, 交通便利, 环境优美, 是一家生产型企业。敏杰恒精密科技是一家私营有限责任公司企业, 一直“以人为本, 服务于社会”的经营理念; “诚实守信, 持续发展”的质量方针。公司始终坚持客户需求优先的原则, 致力于提供高质量的精密金属机械加工, 钣金铸造, 塑/硅胶制品生产, 设计开发及模具制造。敏杰恒精密科技自成立以来, 一直坚持走正规化、专业化路线, 得到了广大客户及社会各界的普遍认可与大力支持。