

杭州钻攻数控铣

生成日期：2025-10-23

数控加工过程当中需要注意的一些事项：按照程序自动加工、零件形状复杂、加工精度高、质量稳定，是数控机床与普通机床在生产实践中主要的区别，也是数控加工的大优势。1、首件检查。首先是操作者本人要检查通过，再去送检。无论是第1次加工，还是批量产品的重复加工，都要做到首件检查，不要自己认为没问题就成批加工，自己没有把握的要请别人来帮助检查。互相检查，效果会好一些。2、在加工过程中随时检查刀具是否磨损，如磨损应及时更换、修复；在加工过程中定时检查工装是否松动，如松动应及时调整。3、在加工过程中应随时清理切屑，一方面因为切屑会向机床和工件散发热量，使机床和工件产生热变形；另一方面可能会缠绕在工件和刀具上，影响加工，因此迅速有效地排出切屑对数控加工来说是十分重要的。4、操作者一定要树立全新的质量意识，爱护量具、检具，学会量具、检具的正确使用方法。CNC机床具有不同的质量和自动化水平。

杭州钻攻数控铣

数控机床电主轴保养与维修技巧：在数控机床产品进行高速、精度加工时，电主轴是其关键的功能部件。为了保证数控机床的实际运转需求，必须定期对电主轴进行合理的保养与维修，这样不但有利于降低产品的生产成本，而且是提高生产效率、加工质量的先决条件。严格按照使用说明书进行操作。在数控机床产品的应用中，操作人员必须严格按照使用说明书进行相关操作，尤其是要了解电主轴及相关配件的基本构造与性能，特别是要熟悉电主轴在搬运、安装、冷却供水、供油、供动力电、供气等方面的基本要求，一定要严格控制操作过程中的超额定功率运转，以保证电主轴性能的发挥，进一步降低其维修成本。

杭州钻攻数控铣CNC注意事项：

一定要避免使CNC加工中心发生碰撞。

机床加工如果操作不慎是有可能导致危险产生的。在实际操作过程中有很多小型加工厂由于操作不慎管理不严格偶有发生悲剧事件。那么CNC加工要注意哪些危险呢？一、传动装置在实际操作中发生危险的概率是比较大的，机床的传动一般都是由齿轮部件，传动链条和传动皮带构成的。如果这些部件设计时候没有充分考虑安全性，没有设计防护层，转动部分外露，那么就更有可能会将工人的手，或者衣服绞入装置，从而造成伤害。二、压力机械的施压部位可能造成危险，一般常见的冲床，粉碎机，模压机，剪床等都属于压力机械，因为此类设备大多都需要人工来操作的，而人员操作就避免不了因为人员的疲惫或者情绪波动造成人为的失误，因此也更易发生受伤事故。三、来自于机床的危险也是一项危险，由于机床多是高速运转的切削机械。因此其危险性很大，刀具飞溅，操作者站的位置不当导致撞击等因素都可能导致人身伤害事故。

CNC数控加工对夹治具的设计要点：1、具体结构需依据产品的实际结构来设计，思路就是用尽可能简单的方式密封产品，让需检测密封的部分充满气体来确认其密封性；2、汽缸的大小可根据产品的实际大小来调整，同时也需考虑汽缸的行程是否能满足取放产品的便捷；3、与产品接触的密封面一般采用优力胶、NBR胶圈之类具有良好压缩量的材料，同时注意如有与产品外观面接触的定位块尽量使用白胶类的塑料块并且在使用过程中盖上棉布防止碰伤产品外观；4、设计时需考虑产品的定位方向，防止内漏的气体憋在产品型腔内部而误检的情况出现。CNC加工工艺的编制应具有严格的带钢合理性。

CNC这种新型机床具有适应性强、加工精度高、加工质量稳定和效率高等优点。它综合应用了电子计算机、自动控制、伺服驱动、精密测量和新型机械结构等多方面的技术成果，通过加工程序的设置可以完成工件各工序之间的无缝转接。也就是说，数控加工中心通过更换不同的刀具，在单台设备上就可以完成包括铣、钻、攻、镗、铰等在内的多种工种的加工过程。我们知道，数控中心的整个加工都是由CNC数控系统控制，机床在执行

加工程序的时候一般不得随意终止，如出现的一些问题，如刀具磨损、加工余量过大，它不像普通加工设备那样可以随意停车调整。所以它所使用的加工刀具相对普通加工设备要更加严格。CNC长期不用的机器应延长预热的时间。杭州钻攻数控铣

CNC加工工艺有其独特之处，工序较为复杂，工步安排较为详尽周密。杭州钻攻数控铣

数控加工球面产生误差的原因是什么？在加工球面尤其是加工过象限的球、曲面时，由于调整不当，很容易产生凸肩、铲背等情况。其原因主要有：系统间隙造成。在设备传动副中，丝杠与螺母之间存在着一定的间隙，随着设备投入运行时间的增长，该间隙因磨损而逐渐增大，因此，对反向运动时进行相应的间隙补偿是克服加工表面产生凸肩的主要因素。间隙测量通常采用百分表测量法，误差控制在0.01~0.02mm之内。这里要指出的是表座和表杆不应伸出过高过长，因为测量时由于悬臂较长，表座易受力移动，造成计数不准，补偿值也就不真实了。杭州钻攻数控铣