

淮安磨床机械加工厂

发布日期: 2025-09-29

CNC数控加工中心坐标系如何设置CNC加工中心的坐标系包括机床坐标系和工件坐标系。不同的加工中心坐标系会略有不同。1、机床坐标系(1)Z坐标平行于主轴，刀具离开工件的方向为正(2)X坐标垂直于Z坐标，刀具旋转。从立柱朝向刀具主轴的方向看，右侧为正(3)Y-Z-X坐标确定后，用右手笛卡尔坐标系确定Y坐标。机床坐标系的原点，也称为机床原点、参考点或零点，是机床调试和加工的一个非常重要的参考点。机床回零通常在机床旋转后使用。当工具自动更改时。所谓回零，就是将运动部件回机械原点。机床原点通常是刀具或工作台的最大行程，设置在机床参考系的正方向。有些加工中心的换刀位置与机械原点不重合，机械原点称为***参考点，换刀位置称为第二参考点。注意机器一旦组装好，第二个参考点调试后不能更改。金属机械加工的材料可分为两类:金属材料和非金属材料。淮安磨床机械加工厂

浸漆设备将工件浸没于漆液内，利用漆液的粘附性使工件表面粘附一层机械电泳涂漆设备涂料。静电喷涂设备，静电喷漆：依据静电场对电荷的作用原理而实现的。一般包括静电喷漆室、高压静电发生器、静电喷枪装置、供漆装置、安全装置等组成。电泳涂漆设备，电泳涂漆：在外加电场的作用下，将分散在水中的电离的涂料颗粒，通过电泳动涂覆在工作表面而形成保护性的涂层。粉末静电喷涂设备，粉末涂覆具有经济性好，无环境污染、效率高、一次喷涂可使涂层厚度达到 $50\mu\text{m}$ 以上。粉末静电喷涂设备主要包括喷粉室、高压静电发生器、静电喷粉枪、供粉器、粉末回收装置等组成。烘干设备烘干设备主要分类及组成，烘干设备有各种类型分类，通常可按生产组织方式、室体形状、使用能源、传热方式、空气在室内的循环方式等分类按加热方式分为：对流烘干、辐射烘干、对流+辐射烘干；按结构形式分为：直通式、桥式、半桥式、死端式、双层式、匚字型等。淮安磨床机械加工厂在设计金属机械加工过程中，经常要用一些点、线、面来确定其元素之间的几何关系。

2、工作坐标系工件坐标系是程序员创建程序时在工件上设置的坐标系。工件坐标系的原点为工件原点，也称为编程原点。理论上，设置工件的起源是任意的，但在实践中，它是由程序员根据零件的特性设置的，以方便编程和尺寸直观。在加工中心的情况下，只有准确选择工件原点，才能建立工件坐标系。工件原点选择标准：(1)工件的原点必须与零件的设计标准相匹配。(2)编制NC程序时的计算应该是**简单的，以避免尺寸链中的计算错误。(3)发生的加工误差**小。(4)对于工件的原点，选择在加工过程中易于校正和易于测量的位置。工件原点的位置是在以数学方式处理零件时指定的。将零件装夹到机床上后，此点也确定，但取决于工件的装夹位置。因此，机床可以根据需要改变工件坐标系。

1.涂装的目的通过涂装施工，使涂料在被涂物表面形成牢固的连续的涂层而发挥其装饰、保

护及特殊功能等作用 2.涂装要素涂装工程的关键是：涂装工艺及设备、涂装材料、作业环境、和涂装管理。被涂装材料的质量是获得涂层的基本条件。涂装工艺、设备、涂装环境是充分发挥涂装材料的性能，获得涂层，降低生产成本和提高经济效益的必要条件。涂装管理是确保所制定的工艺的实施，确保涂装质量的稳定、达到涂装目的和经济效益的重要的条件。通常机械零部件加工，机床不适合在污浊和高温潮湿的环境中工作，电网供电环境也有较高的要求。

3. 铝板和铜板，这两种材料和不锈钢有些类似。一般表面是不允许有划伤的，有压痕的。还有一点是比较特别的。折弯容易有裂纹。紫铜板一般不会有裂纹，黄铜板较差，铝板很多型号折弯很容易出现裂纹。这就需要钣金折弯师傅根据不同情况，采用不同折弯方法。4. 热轧钢板，上面的材料因材料性能，需要采用不同的折弯工艺进行操作。热轧钢板是折弯中，**怕折的材料，也是**难折的材料。热轧钢板也就是SPHC因其在轧制过程中，表面会生成一层很硬的四氧化三铁。内部材料力学性能延伸率也不是很好，在折弯过程中很容易出现裂纹。这个不是比较大的问题，比较大的问题是：热轧钢板如果买到便宜的材料，质量不稳定，内部力学性能不一致，同一张板材材料厚度不一致。折弯角度忽大忽小，同一折弯角度不一致，调整合适后，在制作下一钣金件，角度与前面的又不一致。充满了不确定因素，所以，列为钣金折弯**难折的材料，**怕折的材料。金属机械加工主要要求材料的硬度。淮安磨床机械加工厂

床的自动化程度较低。与产品相比质量也有的差异。淮安磨床机械加工厂

在设计金属机械加工过程中，经常要用一些点、线、面来确定其元素之间的几何关系。这些作为基础的点、线、面称为基准。根据功能的不同，基准可以分为设计基准和过程基准。为了保证工件加工表面之间的相互位置精度，定位基准应从有相互位置精度要求的表面上选择。在加工零件时，在工序中，只能用毛坯未加工的表面作为定位基准，称为粗基准。在后续加工中，使用的定位基准是加工面，称为精基准。粗基准的选择应保证所有加工面都有足够的加工余量，每个加工面对非加工面都有一定的位置精度。淮安磨床机械加工厂

常州磊邦机械有限公司属于机械及行业设备的高新企业，技术力量雄厚。公司致力于为客户提供安全、质量有保证的良好产品及服务，是一家有限责任公司企业。以满足顾客要求为己任；以顾客永远满意为标准；以保持行业优先为目标，提供高品质的新能源汽车零部件，纺织机械零部件，冶金配件，汽车零部件。常州磊邦机械以创造高品质产品及服务的理念，打造高指标的服务，引导行业的发展。