

CNC去毛刺工艺



目录

- CNC去毛刺工艺简介
- CNC去毛刺工艺流程
- CNC去毛刺工艺的应用案例
- CNC去毛刺工艺的未来发展
- 结论

contents

CHAPTER

01

CNC去毛刺工艺简介

定义与特点



定义

CNC去毛刺工艺是一种使用计算机数控（CNC）机床进行去毛刺处理的工艺。



特点

高精度、高效率、高一致性、可重复性强、减少人工干预和操作难度。

适用范围与限制

适用范围

适用于各种金属材料和零部件的去毛刺处理，尤其适用于复杂形状和精密零件。

限制

对于大型或超大型零件，CNC去毛刺工艺可能不适用，或者需要使用特殊设备和工艺。





CNC去毛刺工艺的优点与局限性



高精度和一致性

CNC机床的加工精度高，能够保证每个零件的一致性和加工质量。

高效率

CNC机床的加工速度快，能够大幅提高生产效率，降低生产成本。

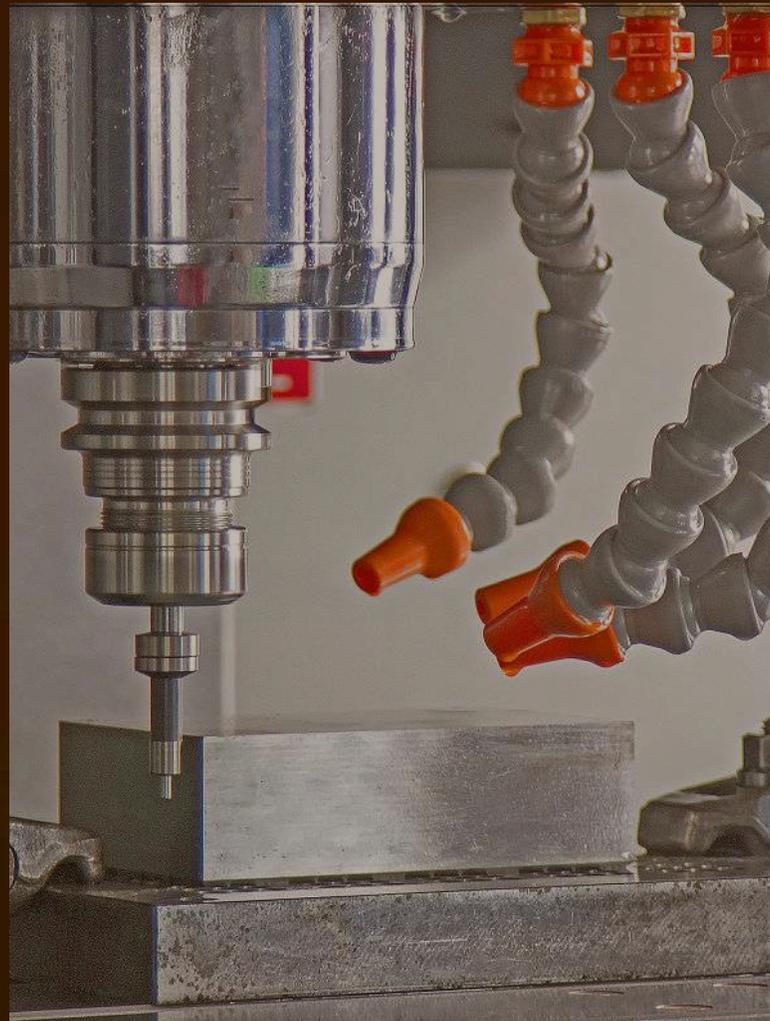
●●●● CNC去毛刺工艺的优点与局限性

可重复性强

CNC加工过程可以通过程序控制实现加工过程的重复，确保每个零件的一致性。

减少人工干预和操作难度

CNC加工过程自动化程度高，减少了人工干预和操作难度，降低了人为因素对加工质量的影响。





CNC去毛刺工艺的优点与局限性

设备成本高

CNC机床设备成本较高，对于小型企业而言可能是一笔较大的投资。



技术要求高

CNC加工需要专业的技术人员进行编程、操作和维护，技术要求较高。



适用范围有限

虽然CNC去毛刺工艺适用于大部分金属材料 and 零部件，但对于一些特殊材料和大型零件仍存在局限性。

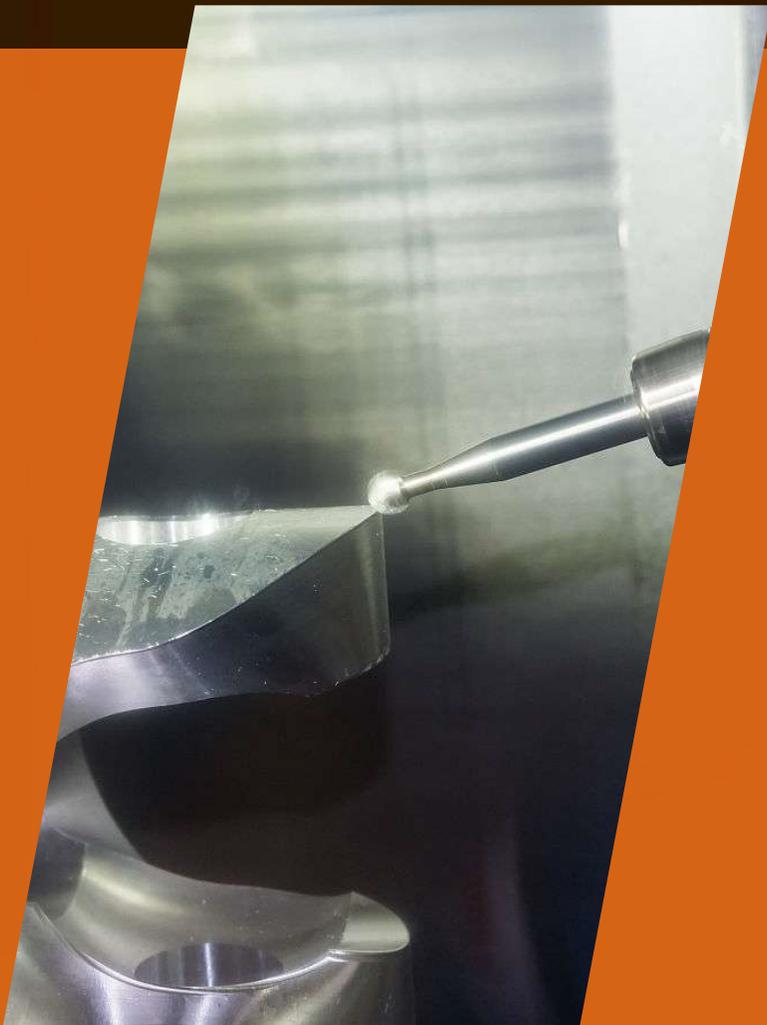
CHAPTER

02

CNC去毛刺工艺流程



毛刺形成的原因与类型



毛刺形成原因

加工过程中，切削刀具与工件表面摩擦、挤压导致毛刺产生。

毛刺类型

分为内毛刺和外毛刺，内毛刺通常位于工件内部，外毛刺则位于工件表面。





CNC去毛刺设备与工具

01



CNC去毛刺机



专为去除CNC加工后产生的毛刺而设计的数控机床。

02



磨料、磨头和刷子



用于研磨和刷掉毛刺的工具。

03



夹具和固定装置



确保工件在加工过程中稳定固定。



CNC去毛刺工艺参数

切削速度

选择合适的切削速度以减少毛刺的产生。



刀具路径

优化刀具路径以更有效地去除毛刺。



进给速率

调整进给速率以控制切削深度和去除毛刺的效果。



以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：
<https://d.book118.com/548134057074006072>