**Các phương thức cắt gia công cắt gọt kim loại**

**Phương pháp tiện**

* Chuyển động chính là chuyển động quay tròn của phôi
* Chuyển động chạy dao là chuyển động tịnh tiến của dụng cụ cắt
* Tiện thường dùng để gia công các chi tiết có dạng tròn xoay

**Phương pháp phay**

* Chuyển động chính là chuyển động quay tròn của dụng cụ cắt
* Chuyển động chạy dao là chuyển động tịnh tiến của phôi
* Phay thường dùng để gia công dạng mặt phẳng, cong phức tạp

**Phương pháp khoan**

* Dụng cụ cắt chuyển động quay tròn và chuyển động tịnh tiến theo phương dọc trục. Khoan có thể tạo lỗ từ phôi đặc, mở rộng lỗ có sẵn hoặc tạo ren cho lỗ

**Phương pháp mài cà**

* Chuyển động chính là chuyển động quay của đá mài, chuyển động chạy dao là chuyển động tịnh tiến của phôi và đá mài. Tốc độ quay của đá mài rất lớn, lượng dư gia công nhỏ và số lưỡi cắt trong dụng cụ cắt gọt lớn do đó độ bóng bề mặt chi tiết sau khi được mài cà là rất cao, thường dùng khi gia công tinh

**Phương pháp bào và sọc**

* Là phương pháp gia công kim loại bằng cắt gọt, trong đó chuyển động chính là chuyển động tịnh tiến của dụng cụ cắt gọt (với bào là phương nằm ngang, xọc là phương thẳng đứng), chuyển động chạy dao là chuyển động tịnh tiến của phôi. Sản phẩm thường là mặt phẳng hoặc các loại rãnh

**Phương pháp chuốt**

* Là phương pháp gia công kim loại bằng cắt gọt, trong đó chuyển động chính và chuyển động chạy dao là chuyển động tịnh tiến của dụng cụ cắt gọt còn phôi được kẹp chặt. Sản phẩm chủ yếu là lỗ có hình dạng đặc biệt, hình dạng của lỗ được quyết định bởi hình dạng của dao chuốt

**Công dụng máy CNC**

* Máy CNC sử dụng phương pháp điều khiển bằng hệ thống máy tính để tạo hình phức tạp cho các loại vật liệu. Với việc điều khiển bằng máy tính. Máy CNC gia công kim loại có thể cắt, khắc theo những đường cong dễ dàng như đường thẳng… Thậm chí là đục rỗng bên trong khối phôi, tỉa những đường hoa văn chính xác…

**Tham khảo**: https://www.thomasnet.com/articles/custom-manufacturing-fabricating/machining-processes/