

昊炬机械 求购锯床下料加工 城阳锯床下料加工

产品名称	昊炬机械 求购锯床下料加工 城阳锯床下料加工
公司名称	青岛昊炬机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	城阳区王沙路1416号
联系电话	18678938998 18678938998

产品详情

新购的一台GL7132卧式半自动弓锯床，空载试机一切正常。加载试锯，锯片切入棒料时工进慢了下来，似进非进，弓锯长时间停留在一个位置上。怀疑油不足，于是注油至满溢出来，重试结果依旧。后又怀疑油不净、管路不畅，将电磁阀等液压件全都拆下清洗一遍，装好重试，故障依然。

分析锯床液压原理图。液压系统可实现三个功能：锯弓快速退起、锯弓快速驱进、配合锯弓的直线往复运动，可以实现锯弓的进给运动（进刀和抬刀运动）。

通过分析，加上之前的两次错误处理，断定不能进刀的原因出现在进给油缸上。于是将进给油缸拆下检修。在油缸下腔装上半腔油，把活塞压入缸内，并慢慢加压，活塞杆中间的孔喷油，表明正常，将该孔用手加力堵住，继续压活塞向缸底运动，发现活塞杆处的两个单向阀之一少少许冒油，一会儿多，一会儿少，锯床下料加工价格，压力越大，油冒得越多，表明工进时油缸上下腔，压差趋于或等于零，当然就不能正常进刀了。

拆下冒油的那个单向阀，发现多装了一个直径3mm的小钢球。去掉小钢球后，清洗油缸重新装好，开动弓锯锯切，一切正常。

锯床是较简单的机床，用户不会要求自己的锯床具有加工中心的功能。计算机控制的锯床不只为用户提高了锯削的效率和质量，更重要的是计算机的网络功能，会使锯削与CIMS的其余环节联系更紧密，管理更方便。

系统控制改造

伺服系统的闭环位置控制是比较容易的。普通电磁阀只有“通”、“断”两种状态，并且具有电磁机械滞后。液压油的温度及压力变化影响到送料滑台的定位，因此采用传统的控制理论进行处理比较困难。为使到达目标位置前关闭送料油缸液压进给，使送料油缸停止时刚好在目标位置，城阳锯床下料加工，是问题的关键。

系统伺服位置控制模块采用采样插补和预见控制相结合的位置控制（具体控制略）。而普通电磁阀油缸的位置控制模块采用学习、预见控制，通过系统经验值和当前状态，决定关闭送料油缸的位置，使送料油缸停止时刚好达到目标位置。由于电磁机械滞后及运动惯性，通过“通”“断”控制送料滑台移动0.1mm几乎不可能的。为了保证小送料长度及送料精度，后钳使送料滑台后退到LK位置，然后向前移动到预测位置LT关闭送料电磁阀。当送料油缸运动停止时后钳夹紧。后钳夹紧到位时前钳松开，前钳松开到位时开始送料。送料到位后前钳夹。前钳夹紧到位时后钳松开。后钳松到位后开始后退，为下一次送料作准备。虽然系统定位多移动了距离 $2X(LK-L)$ ，但整个过程与锯削过程并列进行。在送料长度小于大一次送料长度时不影响效率。

床身为铸铁件，固定在底座上，立柱由一大小圆柱组成，大圆立柱作为锯架动的导轨，是用以支撑锯梁上下升降运动，并保证导向，小圆柱起辅助作用，从而保证锯条的正常切削。中间为夹料虎钳和手动送料机构，虎钳前方连接有承接成品件的工作台，左侧的夹紧装置为夹紧丝杆穿过液压夹紧油缸杆内孔，转动手轮或按动按钮，使左钳口左右运动。

适用场合：主要应用于机械，求购锯床下料加工，锻造，锯床下料加工厂家，加工等的下料。

功能和特点：液压控制锯切速度，无极可调。油缸控制，进给平稳。根据客户需要可增加成束装置。根据需要有半自动和数控全自动可供选择。可供转角度斜切锯床。

昊炬机械(图)-求购锯床下料加工-城阳锯床下料加工由青岛昊炬机械有限公司提供。青岛昊炬机械有限公司是一家从事“精密数控车加工,数控锯床下料,内圆磨加工,外圆磨加工”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“昊炬机械”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使昊炬机械在机械加工中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！