

# 遵义移动式法兰铣床 捷瑞机床价格公道 移动式法兰铣床定做

产品名称	遵义移动式法兰铣床 捷瑞机床价格公道 移动式法兰铣床定做
公司名称	新乡市捷瑞机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	新乡市卫滨区南环路李村工业区
联系电话	13673730965

## 产品详情

### 改进的加工方法实例

(1) 分步加工工艺。先按划线找正两孔中心线，精铣侧基面“ A ”。

工作台定 $0^{\circ}$ 位，调整工件侧基面“ A ”与工作台纵向移动平行，平行度小于 $0.005\text{mm/m}$ 。调整机床主轴中心与侧基面“ A ”重合，工作台横向移动距离 $L$ ，找正划线基圆 $d_1$ 孔，并且固定或记下主轴箱标尺高度值。精镗 $d_1$ 孔达到图样要求，移动式法兰铣床定做，工作台回转 $180^{\circ}$ ，调整工件侧基面“ A ”与工作台纵向移动平行，平行度小于 $0.005\text{mm/m}$ 。使机床主轴中心与侧基面“ A ”重合，工作台横向移动距离 $L$ ，遵义移动式法兰铣床，保持主轴高度、刀杆 $S$ 值及切削参数等不变，即可精镗 $d_2$ 孔。

(2) 改进后的优点： 适应于同轴度要求较高的箱体类零件的加工。 适应于同轴孔系中跨距较大的孔。  
适应于中、小批量零件加工。 可以消除工艺系统的一些误差。

(3) 改进后的缺点： 辅助调整时间长。 难适应于大批量生产。 对操作技术要求较高。

### 问题产生的原因及分析

切削速度过大或太小。在镗削过程中，如果其切削速度选择不当，刀尖会产生积屑瘤。当切削速度过大时，可能会造成刀尖磨损严重，必然降低镗孔的表面粗糙度质量。如果工件的材质较软、熔点较低，过高的切削速度必然引起极高的切削热，该切削热大于工件的熔点时，工件的加工表面会出现“热熔”现象，从而降低镗孔表面粗糙度质量。当切削速度太小时，镗孔过程中存在刀头“撕裂”工件余量的现象，同样降低镗孔表面粗糙度质量。

切削速度使工艺系统发生共振。当切削速度选择不当时，镗孔过程中会出现工艺系统发生高频共振的现

象，严重降低镗孔表面粗糙度质量。此时可采取变更切削速度的方式进行镗孔。如果工艺系统刚性较差，其共振速度的范围较大，可采取点动按钮变化刀具切削速度的方式对工件进行镗孔。

操作规程：

检查：

- 1) 操纵手柄、伐门、开关等是否灵活、准确、可靠。
- 2) 安全防护、制动（止动）、联锁、夹紧机构等装置是否起作用。
- 3) 校对机构运动是否有足够行程，调正并固定限位、定程挡铁和换向碰块等。
- 4) 由机动泵或手拉泵润滑部位是否有油，润滑是否良好。
- 5) 机械、液压、静压、气动、靠模、仿形等装置的动作、工作循环、温升、声音等是否正常。压力（液压、气压）是否符合规定。确认一切正常后，方可开始工作。

凡连班交接班的设备，交班人应一起按上述（9条）规定进行检查，待交接班清楚后，交班人方可离去。凡隔班接班的设备，移动式法兰铣床工厂，如发现上一班有严重违犯操作规程现象，移动式法兰铣床供应商，必须通知班组长或设备员一起查看，并作好记录，否则按本班违犯操作规程处理。

在设备检修或调整之后，也必须按上述（9条）规定详细检查设备，认为一切无误后方可开始工作。

遵义移动式法兰铣床-捷瑞机床价格公道-

移动式法兰铣床定做由新乡市捷瑞机床有限公司提供。新乡市捷瑞机床有限公司是河南新乡,铣床的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在捷瑞机床领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创捷瑞机床更加美好的未来。