

# 数控平面磨床改造 明德机械 莱芜数控平面磨床改造

产品名称	数控平面磨床改造 明德机械 莱芜数控平面磨床改造
公司名称	泰安市泰山区明德机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安市省庄工业园年华南街221号
联系电话	13053857085

## 产品详情

换向阀主阀芯的运动规律对于换向冲击和换向性能有决定性的作用，换向过程中。称这种阀芯运动规律为控制曲线。对于电液比例换向系统的设计来说，的就是控制曲线的选定。而控制策略的研究，也就是寻找一条理想控制曲线，使得电液比例换向系统实现平稳无冲击换向。通常的适用条件下，理想控制曲线是一条光滑的高次曲线，换向初始时刻加速度由0逐渐增加，消除了激进等减速曲线在开始时加速度突变而产生的冲击。然后加速度取得值，实现快速减速，当速度快接近0时候，数控平面磨床改造，加速度减小，过渡到0这种曲线很好地克服了激进等减速曲线的局限性，而且还解决了提高工作速度与提高换向精度之间的矛盾。无论换向时的初速度有多大，只要控制液压缸依照理想曲线运动，理论上就能在换向终点实现零冲击和零误差。

模块化的设计在机床制造中已应用得炉火纯青。横向系列、纵向系列、全系列、跨系列的模块化设计，无论是大隈、牧野等为代表的日本机床，还是Haas、Cincinnati等为代表的美国机床，外形上看好象完全一样，但功能则完全不同，平面磨床所构成的模块很多则是通用的。

全自动的概念已发生变化。传统的全自动机床是用一只气动或液动的机械手实现工件的自动上、下料，而现在采用真正意义的多关节串联式机器人，来实现工件的上、下料，包括完工零件的堆放。控制的范围加大，组线的灵活性加强，同时辅助配套的机械大大减少。

### 垫弹性垫片装夹方式

平面磨床上磨削上述薄片工件时，新泰数控平面磨床改造，采用弹性夹紧机构，使薄片工件在自由状态下实现定位与夹紧。在工件与磁性工作台之间垫一层0.5mm厚的橡胶，当工件受磁性吸引力作用时，橡胶被压缩，莱芜数控平面磨床改造，弹性变形变小，从而可磨削出工件的平直平面。反复磨削几次

，可满足加工精度要求。

## 真空装夹方式

利用大气的压力装夹薄片工件来进行磨削加工。其工作原理为：夹具体上设有橡胶密封圈，把薄片工件放在橡胶密封圈上，济南数控平面磨床改造，从而使工件与夹具体之间形成密封腔。用真空泵将室内空气从抽气孔抽出，这时工件被夹紧。由于夹紧力小，可采用圆周磨削方法进行磨削加工。当磨削好薄片工件一端平面后，磨削薄片工件另一端平面时，可采用上述方式进行，同样可得到满意的结果。

数控平面磨床改造-明德机械-莱芜数控平面磨床改造由泰安市泰山区明德机械厂提供。泰安市泰山区明德机械厂为客户提供“机床数控改造,普通机床与数控机床大修”等业务，公司拥有“明德机械”等品牌，专注于钻床等行业。，在泰安市省庄工业园年华南街221号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：贾经理。