

龙门磨床加工 无锡三广众成精工公司 高邮磨床加工

产品名称	龙门磨床加工 无锡三广众成精工公司 高邮磨床加工
公司名称	无锡三广众成精工科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市梁溪区金山北工业园金山四支路11号2幢1楼
联系电话	13861803210

产品详情

横磨法

采用横磨法磨削外圆时，砂轮宽度比工件的磨削宽度大，工件不需作纵向(工件轴向)进给运动，砂轮以缓慢的速度连续地或断续地沿作横向进给运动，实现对工件的径向进给 f_r ，直至磨削达到尺寸要求。其特点是：充分发挥了砂轮的切削能力，磨削，同时也适用于成形磨削。然而，在磨削过程中砂轮与工件接触面积大，使得磨削力增大，工件易发生变形和。另外，龙门磨床加工，砂轮形状误差直接影响工件几何形状精度，磨削精度较低，表面粗糙度值较大。因而必须使用功率大，刚性好的磨床，磨削的同时必须给予充分的切削液以达到降温的目的。使用横磨法，要求工艺系统刚性要好，工件宜短不宜长。短阶梯轴轴颈的精磨工序，通常采用这种磨削方法。

大型车床加工的优势有哪些

机床加工的类型实在是太多，不同的加工设备都有不同的优势，那么，大型车床加工的优势有哪些呢？接下来，上本将与您分享。

大型车床加工的四大优势

- 1、加工零件精度高、质量稳定。数控车床的定位精度和重复定位精度都很高。
- 2、自动化程度高。可以减轻操作者的体力劳动强度。数控加工过程是按输入的程序自动完成的，操作者只需起始对刀、装卸工件、更换刀具，无心磨床加工，在加工过程中，主要是观察和监督车床运行。但是，由于数控车床的技术含量高，操作者的脑力劳动相应提高。

3、生产。数控加工是能再一次装夹中加工多个加工表面，一般只检测首件，所以可以省去普通车床加工时的不少中间工序，外圆磨床加工，如划线、尺寸检测等，减少了辅助时间，而且由于数控加工出的零件质量稳定，为后续工序带来方便，其综合效率明显提高。

4、便于新产品研制和改型。龙门铣加工一般不需要很多复杂的工艺装备，通过编制加工程序就可把形状复杂和精度要求较高的零件加工出来，当产品改型，更改设计时，只要改变程序，高邮磨床加工，而不需要重新设计工装。所以，数控加工能大大缩短产品研制周期，为新产品的研制开发、产品的改进、改型提供了捷径。

磨床的软硬件故障如何排除与维修

数控平面磨床按发生故障的性质可分为软件故障和硬件故障。

1. 软件故障

软件故障是指没有硬件损坏，不需要更换或者维修硬件，只需调整数据或者修改程序即可排除的故障。软件故障又有以下几类：

1)加工程序编制错误造成的软件故障。这类故障数控系统一般都有报警显示，根据报警信息，检查、修改加工程序即可排除故障。

2)机床数据、参数设置不正确造成的软件故障。现在的数控系统都有很多机床数据需要设置，有时因为后备电池电量不足、电磁干扰、人为误操作等原因使机床数据发生改变，或者机床使用一段时间后，一些数据需要调整，但没有进行调整，这时机床就会出现故障。这类故障只要将相应的数据改正，故障即可排除。

3)操作不正确出现的软件故障。这类故障常在机床刚投入使用初期或者机床新换操作人员时，由操作失误导致。

2. 硬件故障

硬件故障是指必须更换或者维修已损坏的器件才能排除的故障。现在数控系统的可靠性越来越高，所以硬件故障的故障率越来越低。比较常见的硬件故障是PLC输入输出接口损坏。PLC输入接口出现问题，系统得不到反馈信息；PLC输出接口出现问题，功放元件得不到指令信号而丧失功能。解决方法通常有如下两种：

1)修改PLC程序。如果有备用接口，较容易解决的方法是修改PLC程序，将损坏的接口用备用接口替代。

2)更换备件。这种方法简单易行，但费用较高。

龙门磨床加工-无锡三广众成精工公司-高邮磨床加工由无锡三广众成精工科技有限公司提供。无锡三广众成精工科技有限公司是从事“无锡大型零件喷砂加工,三坐标检测,数控立车零件加工公司”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：王总。