

活塞杆加工制造 活塞杆加工 无锡钻杰机械有限公司

产品名称	活塞杆加工制造 活塞杆加工 无锡钻杰机械有限公司
公司名称	无锡钻杰机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	堰桥堰新路580号
联系电话	15006177655

产品详情

众所周知，成品的活塞杆都是需要经过一定的加工后，才可以有效地提高地表面抗腐蚀能力、疲劳强度以及延缓疲劳裂纹的产生和扩大等。而在活塞杆的加工过程中，其技术要求是非常重要的一个方面，因为其加工工艺以及加工技术的好坏会直接影响到产品的质量及其使用寿命。

活塞杆的加工技术要求主要包括以下方面：

1、活塞杆与导向套的配合应为H8/h7或者是H8/f7。2、圆度与圆柱度的公差应不大于直径公差的一半。3、活塞杆的外圆粗糙度一般以0.1--0.3um的范围为宜。4、要保证轴颈对支承轴颈的同轴度要求，否则会影响到传动精度。5、安装活塞的轴间端面与活塞杆轴线的垂直度公差应不大于0.04mm/100mm，并且还要保证活塞安装不产生歪斜。6、如果轴径是与传动件相配合的情况下，那么活塞杆的表面粗糙度为Ra2.5—0.63um。如果轴径是与轴承相配合，其表面粗糙度则为Ra0.63—0.16um。7、安装活塞的轴颈与外圆同轴度的公差不应大于0.01 mm，而且还要保证活塞杆外圆和活塞外圆的同轴度，活塞杆加工订制商，避免活塞与缸筒、活塞杆和导向的卡滞现象。上述内容就是活塞杆的主要加工技术要求，但是由于活塞杆应用的范围以及产品的不同，因此更加详细、更加具体的技术要求还是需要根据实际的情况而定。

加工中心常出现的问题和解决办法

一、机床不能回到原点

1.机床被卡死

2.开关接触不良3.原点信号源故障解决办法清理轨道异物（断电进行操作）；检查开关装置是否完好；检查信号源是否损坏。

二、加工中心没有上电解决办法更换电源开关，检查电源开光电压是否正常；检查线路是否完好；检查是否是接触不良。检查机床继电器是否损坏。

三、加工中心刀库故障

1.换刀时突然不动

2.换刀时不松刀

3.刀盘卡死不能转动解决办法检查气压是否正常；不松刀可能是线路损坏或者气缸破裂；检查是否有积水；检查信号灯是否正常是否有异物阻挡。

四、加工中心气压不足解决办法查看气源有没有气压；检查气管开关是否损坏是否打开；检查开关是否正常。

五、数控机床紧急停止解决办法检查是否紧急开关是否拍下，如果拍下旋起来就好。如果急停按钮没有拍下检查是否急停按钮线路是否接触不良；要是还不行的话重新启动下检查是否系统损坏。

刀架的布局。加工中心的刀架是机床的重要组成部分，刀架是用于夹持切削刀具的，因此，其结构直接影响机床的切削性能和切削效率，在一定程度上，刀架结构和性能体现了加工中心的设计与制造水平。随着加工中心的不断发展，刀架结构形式不断创新，但总体来说大致可以分为两大类，即排刀式刀架和转塔式刀架。有的车削中心还采用带刀库的自动换刀装置。排刀式刀架一般用于小型加工中心，各种刀具排列并夹持在可移动的滑板上，换刀时可实现自动定位。转塔式刀架也称刀塔或刀台，有立式和卧式两种结构形式。具有多刀位自动定位装置，通过转塔头的旋转、分度和定位来实现机床的自动换刀动作。转塔式刀架应分度准确、定位可靠、重复定位精度高、转位速度快、夹紧刚性好，活塞杆加工订制，以保证加工中心的高精度和高效率。有的转塔式刀架不仅可以实现自动定位，活塞杆加工制造，还可以传递动力。目前，两坐标联动车床多采用12工位的转塔式刀架，也有采用6工位、8工位、10工位转塔式刀架的。转塔式刀架在机床上的布局有两种形式：一种是用于加工盘类零件的转塔式刀架，其回转轴垂直于主轴；另一种是用于加工轴类和盘类零件的转塔式刀架，其回转轴平行于主轴。四坐标控制的加工中心的床身上安装有两个独立的滑板和转塔式刀架，故称为双刀架四坐标加工中心。其中，活塞杆加工，每个刀架的切削进给量是分别控制的，因此，两刀架可以同时切削同一工件的不同部位，既扩大了加工范围，又提高了加工效率。四坐标加工中心结构复杂，且需要配置专门的数控系统，实现对两个独立刀架的控制，适合加工曲轴、飞机零件等形状复杂、批量较大的零件。

活塞杆加工制造-活塞杆加工-无锡钻杰机械有限公司(查看)由无锡钻杰机械有限公司提供。活塞杆加工制造-活塞杆加工-无锡钻杰机械有限公司(查看)是无锡钻杰机械有限公司（www.wxzuanjie.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：邹总。