

# 景德镇在线法兰加工 捷瑞机床提供优质服务

产品名称	景德镇在线法兰加工 捷瑞机床提供优质服务
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

### 运转

- 1) 泵启动后若有轻微泄漏现象，应观察一段时间。如连续运行4小时，泄漏量仍不减小，则应停泵检查；
- 2) 泵的操作压力应平稳，压力波动不大于1公斤/平方厘米；
- 3) 泵在运转中，应避免发生抽空现象，以免造成密封面干摩擦及密封破坏；
- 4) 密封情况要经常检查。运转中，当其泄漏超过标准时，重质油不大于5滴/分，轻质油不大于10/分，如2-3日内仍无好转趋势，则应停泵检查密封装置。

主动误差补偿方法有上述许多较预标定补偿方法优越的特点，但其成本高，补偿系统适用于大批量、单品种的加工过程，难于推广于小批量或单件生产。而机床总误差中70%的误差属于少L何误差和热误差<sup>13</sup>，它们都是系统误差，在线法兰加工，采用预标定法即可对其实行补偿，因此，目前在机床补偿中应用得较多的是预标定误差补偿技术。对于面向机械加工自动线的膛孔加工尺寸误差，由于系统的复杂性，不易采用预标定补偿方法，而采用主动误差补偿方法通过在线测量和补偿可以获得较高的补偿精度。

软件补偿就是根据误差模型计算出误差值修改机床的控制程序，完成对误差的补偿。这种方法往往不增加机床硬件例如丝杆螺距误差补偿等，其通用性较强，还可以满足动态性能的要求，且成本低廉。其具体做法是通过预处理程序，对预先编制的NC加工程序进行修改，完成补偿。

但是，软件误差补偿对误差模型的依赖性较强，因此要求误差模型的精度足够高。由于此方法属于预先标定补偿方法，所以工作状态与标定时机床状态的差异必定会影响到最后的补偿结果。尽管如此，软件

误差补偿方法在实际应用中还是非常普遍的。

对于锁孔加工尺寸误差预测补偿问题，由于机床结构上的原因，无法采用软件补偿或电路补偿方法进行补偿，只能运用机械式硬件补偿方式实施补偿。

综上所述，面向机械加工自动线的键孔加工尺寸误差预测补偿系统将采用主动补偿方法并采用机械式补偿装置实施。

景德镇在线法兰加工-捷瑞机床提供优质服务(在线咨询)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(www.xxjrc.com)在铣床这一领域倾注了无限的热忱和热情，捷瑞机床一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：安明生。