

平面磨床M7140H厂 江苏创扬机电设备

产品名称	平面磨床M7140H厂 江苏创扬机电设备
公司名称	江苏创扬机电设备股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	新吴区湘江路2-3金源国际大厦18楼
联系电话	13771557958 13771557958

产品详情

数控机床的优势

与常规数控加工工艺相比，数控机床车铣复合加工具有的突出优势主要表现在以下几个方面：

(1) 缩短产品制造工艺链，提高生产效率。可以安装多种特殊刀具，新型的刀具排布，减少换刀时间，提高加工效率，车铣复合加工可以实现一次装夹完成全部或者大部分加工工序，从而大大缩短产品制造工艺链。这样一方面减少了由于装卡改变导致的生产辅助时间，平面磨床M7140H厂，同时也减少了工装夹具制造周期和等待时间，能够显著提高生产效率。

(2) 减少装夹次数，提高加工精度。装夹次数的减少避免了由于定位基准转化而导致的误差积累。同时，车铣复合加工设备大都具有在线检测的功能，可以实现制造过程关键数据的在位检测和精度控制，从而提高产品的加工精度；高强度一体化的床身设计，提高了对难切削材料的重力加工能力；该机床配置有自动送料装置，可以实现自动上料来连续，平面磨床M7140H，基本实现单台机床的流水线作业。

(3) 减少占地面积，降低生产成本。紧凑美观的外形设计，平面磨床M7140H厂家，改善了空间利用方式，维护修理更方便让客户得到满意；虽然数控机床车铣复合加工设备的单台价格比较高，但由于制造工艺链的缩短和产品所需设备的减少，以及工装夹具数量、车间占地面积和设备维护费用的减少，能够有效降低总体固定资产的投资、生产运作和管理的成本。

数控车床的编程技巧

在低压电器中，存在大量的短销轴类零件，其长径比大约为2~3，直径多在3mm以下。由于零件几何尺寸

较小，普通仪表车床难以装夹，无法保证质量。如果按照常规方法编程，在每一次循环中只加工一个零件，由于轴向尺寸较短，造成机床主轴滑块在床身导轨局部频繁往复，弹簧夹头夹紧机构动作频繁。长时间工作之后，便会造成机床导轨局部过度磨损，影响机床的加工精度，严重的甚至会造成机床报废。而弹簧夹头夹紧机构的频繁动作，则会导致控制电器的损坏。要解决以上问题，必须加大主轴送进长度和弹簧夹头夹紧机构的动作间隔，同时不能降低生产率。由此设想是否可以在一次加工循环中加工数个零件，则主轴送进长度为单件零件长度的数倍，甚至可达主轴大运行距离，而弹簧夹头夹紧机构的动作时间间隔相应延长为原来的数倍。

1、CNC电箱检查：数控车床使用前的检查打开CNC电箱门，检查各类接口插座，伺服电机反馈线插座，主轴脉冲发生器插座，手摇脉冲发生器插座，CRT插座等，如有松动要重新插好，有锁紧机构的一定要锁紧。

2、电器检查：使用前应先打开机床电控箱，检查继电器，接触器，熔断器，伺服电机速度，控制单元插座，主轴电机速度控制单元插座等有无松动，如有松动应恢复正常状态，平面磨床M7140H价格，有锁紧机构的接插件一定要锁紧，有转接盒的机床一定要检查转接盒上的插座，接线有无松动，有锁紧机构的一定要锁紧。

3、检查操作面板上所有按钮，开关，指示灯的接线，发现有误应立即处理，检查CRT单元上的插座及接线。地线检查要求有良好的地线，测量数控车床地线，接地电阻不能大于1 Ω 。电源相序检查用相序表检查输入电源的相序，确认输入电源的相序与机床上各处标定的电源相序应一致。

平面磨床M7140H厂-江苏创扬机电设备由江苏创扬机电设备股份有限公司提供。江苏创扬机电设备股份有限公司（www.cyjd.com.cn）实力雄厚，信誉可靠，在江苏无锡的行业专用设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领江苏创扬机电设备和您携手步入辉煌，共创美好未来！