

车间航车电缆拖链

产品名称	车间航车电缆拖链
公司名称	庆云金恒兴机床附件有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	山东省德州市庆云县经济开发区常盛工业园3号
联系电话	0534-7088088 13905445500

产品详情

车间航车电缆拖链

重复生产出报废组件会对企业的生产效率造成严重影响。一个典型的例子是，BAESystems造工程师曾发现在众多的机床中，有一台机床的加工精度正在下降，车间操作人员渐渐对其性能失去了信心。由于越来越难以生产出达标的零件，问题机床逐渐被闲置，而它原来承担的工作量则被分流到其他机床。要解决面临的这些难题，需要定期检查数控机床的性能。保持机床的定位精度对于确保质量和生产效率而言至关重要。解决方案为了协助定期进行数控机床的性能诊断，BAESystems以前使用雷尼绍的QC球杆仪系统来识别特定的机床性能误差。

现在BAESystems开始使用第二代QC-W无线球杆仪，还启动了一项涵盖整个工厂的预防性计划，规定每周每月和每年对所拥有的多台数控机床进行定期检查。通过详细解析所有机床的QC-W诊断数据趋势，BAESystems制定了一套可靠的误差范围基准，以此对所有机床的性能进行快速检查，并允许操作人员做出继续/不宜继续使用机床的决定。一旦数控机床定位精度出现任何大于m的圆度误差，就需要立即展开调查。接受过球杆仪培训的机床操作人员可率地使用QC-W运行诊断检查，这意味着这些检查可以利用生产间隙完成。

这对产量几乎不会造成任何影响。同时BAESystems还确定了球杆仪测试组件与数控机床的数量比例。这一比例为:，这意味着在某一时刻，有一台球杆仪可离开工厂前往机构做年度校准检查，而其他球杆仪则可同时对车间内的不同机床执行性能检查。凭借在不同类型的机床上使用QC-W球杆仪所的知识 and 经验，BAESystems现在能够更深入地研究上文所述的那台实际上已退出生产序列的问题机床。BAESystems使

用球杆仪观察到了一个m的XY圆度误差。

他们使用球杆仪诊断，确定机床的主要故障模式为伺服不匹配造成的，随后占第二位的误差源为较大的反向间隙误差。BAESystems工程师通过X轴驱动参数纠正了伺服不匹配问题，然后他们使用球杆仪再次进行检查。以量化后的改进。然而再次检查的结果显示，即使伺服不匹配已被消除，机床仍存在严重误差，工程师们接下来又使用球杆仪和量规进行了检查和测量，发现误差是由于X轴的滚珠丝杆磨损造成的。翻新滚珠丝杠并重设反向间隙补偿值后，机床这次达到了m的XY圆度要求，并重新加入了生产序列。

BAESystems制造工程师JimWalsh评论道使球杆仪检测成为机床状态检查不可或缺的一部分，这不仅有助于确保零件质量一致，对于那些曾被认为是已无法胜任工作的机床，球杆仪还可帮助我们令其重新焕发活力。他继续道使用球杆仪的诊断可以自动分析结果并诊断误差，这意味着机床操作人员再无须根据原理和公式费力地自己计算数据的真实含义确定问题的发生位置以及查找补救措施了。这在实际生产中将节省大量的时间。结果BAESystems在加工高价值飞机机身组件的过程中面临着诸多挑战，而将QC-W无线球杆仪系统纳入专门的数控机床预防性计划，则是其应对这些挑战迈出的有益一步。

雷尼绍也在不断更新球杆仪诊断的功能，在新版的帮助下，BAESystems旨在材料浪费和生产效率的性计划将增添新的活力。在萌芽阶段便可找出导致机床误差的根本原因，不必到问题实际发生时措手不及。过去，漫长且代价昂贵的机床检查和维修工作将导致出现大量的机床停机时间，令企业难以承受;而现在，BAESystems的机床误差诊断几乎便可完成，这使得停机时间大幅。此外，借助球杆仪诊断数据，企业不再单纯依赖机床制造商的服务和支持来解决相关问题。

借助于雷尼绍球杆仪的诊断，一台故障数控机床重新焕发活力，车间生产效率和质量合规方面也取得了重大进展，这令BAESystems受益颇多。链接[-]机床市场越发活跃拉动订单再创历史新高[-]车床交易市场采购需求走俏助力制造强国战略[-]工业下精密数控机床市场空间[-]原材料价格上涨对涂附磨具行业的影响及对策[。【】讯德国AlfredKrcher凯驰)通过在其注塑成型模具中使用具有随形冷却功能的模芯，将每个塑料外壳制品的冷却时间缩短了%，的注塑成型生产效率。