

江苏创扬机电设备股份 平面磨床M7140H公司

产品名称	江苏创扬机电设备股份 平面磨床M7140H公司
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

数控车床确定加工路线的原则分析

数控车床加工在数控车床还未达到普及使用的条件下，一般应把毛坯件上过多的余量，特别是含有锻、铸硬皮层的余量安排在普通车床上加工。如必需用数控车床加工时，则要注意程序的灵活安排。

对大余量毛坯进行阶梯切削时的加工路线，根据数控加工的特点，可以放弃常用的阶梯车削法，改用依次从轴向和径向进刀、顺工件毛坯轮廓走刀的路线。

分层切削时刀具的终止位置当某表面的余量较多需分层多次走刀切削时，从第二刀开始就要注意防止走刀至终点时切削深度的猛增。

同一轴向位置上，主切削刃就可能受到瞬时的重负荷冲击。当刀具的主偏角大于90度，但仍然接近90度时，也宜作出层层递退的安排。经验表明，这对延长粗加工刀具的寿命是有利的。

数控车床工序设计的主要任务：确定工序的具体加工内容、切削用量、工艺装备、定位安装方式及刀具运动轨迹，平面磨床M7140H公司，为编制程序作好准备。

统参数发生变化或改动、机械故障、机床电气参数未优化电机运行异常、机床位置环异常或控制逻辑不妥，平面磨床M7140H厂家，是生产中数控机床加工精度异常故障的常见原因，找出相关故障点并进行处

理，机床均可恢复正常。

生产中经常会遇到数控机床加工精度异常的故障。此类故障隐蔽性强、诊断难度大。导致此类故障的原因主要有五个方面：（1）机床进给单位被改动或变化。（2）机床各轴的零点偏置（NULLOFFSET）异常。（3）轴向的反向间隙（BACKLASH）异常。（4）电机运行状态异常，平面磨床M7140H，即电气及控制部分故障。（5）机械故障，如丝杆、轴承、轴联器等部件。此外，加工程序的编制、刀具的选择及人为因素，也可能导致加工精度异常。

随着市场需求多样化，数控车床制造商往往提供同一种数控车床可配置多种数控的选择或数控系统中多种选择功能的选择。

数控车床制造商提供的数控车床配置的数控系统分为主流系统及可适应的系统，平面磨床M7140H厂，主流系统相对来说技术成熟性好一些，但对使用用户应另有要求，例如对系统的质量追求、希望在国内有较好的售后技术条件、在用户单位使用的数控系统相对集中在几家等要求，以便使用掌握和维修配件准备，所以用户单位都愿意配置自己信得过或比较熟悉的数控系统。

江苏创扬机电设备股份-平面磨床M7140H公司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）是从事“M1332A外圆磨床,1000外圆磨床”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：华经理。