

MK2105更换金刚笔后的参数校正

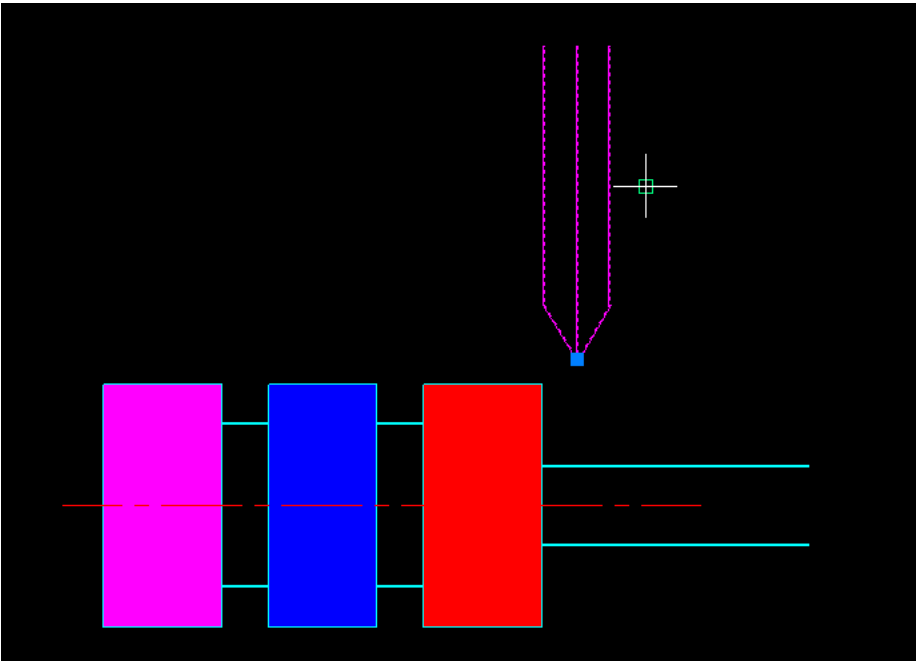
2020年9月7日 17:09

水平修整位置的设置：(只有在更换了修整结构，移动了修整笔左右位置后需要设置)

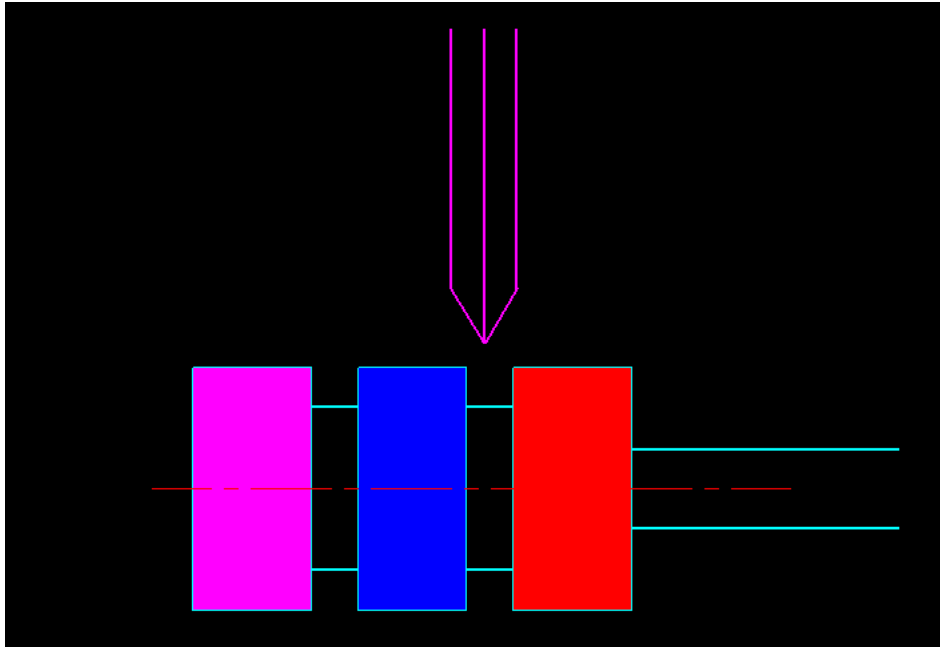
涉及4个参数：修整起点Z，第2段起点Z，第3段起点Z，修整终点Z



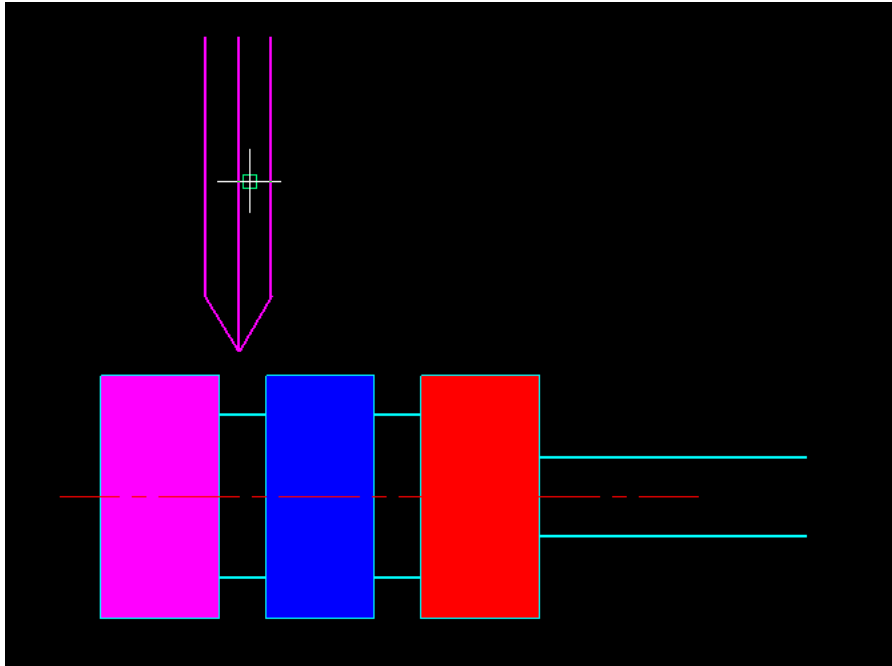
修整起点Z：使金刚笔移动到右侧第一个砂轮外2mm处左右，记录Z轴坐标



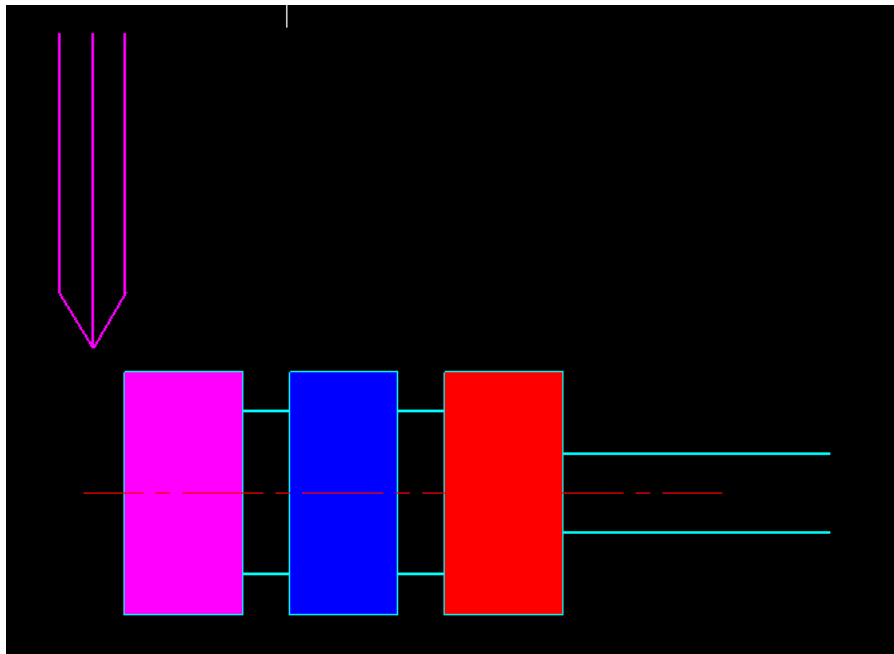
第2段修整起点Z：金刚笔移动到右侧第一个和第二个砂轮之间，记录Z轴坐标



第3段修整起点Z：金刚笔移动到左侧第一个和第二个砂轮之间，记录Z轴坐标



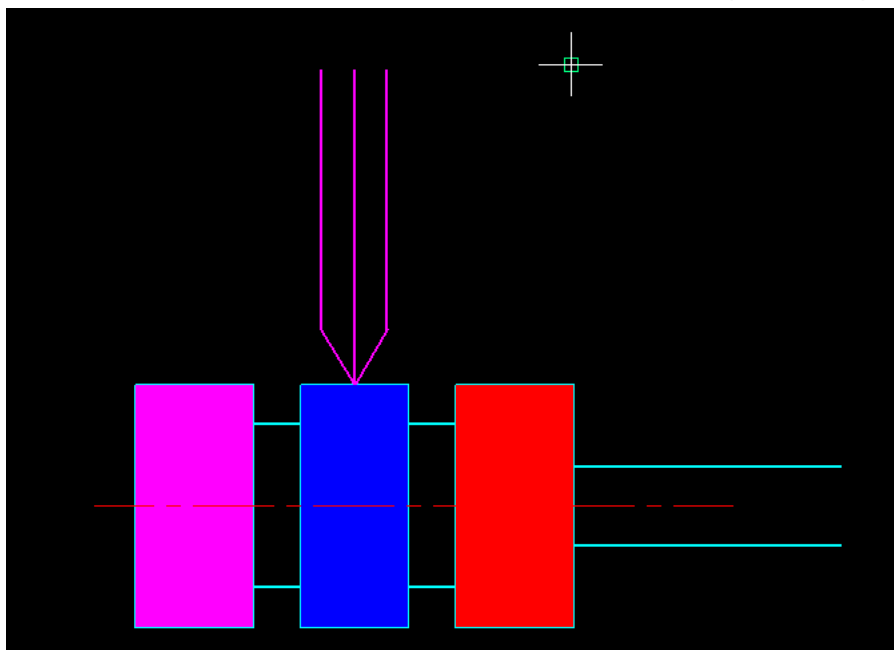
修整终点Z：使金刚笔移动到左侧第一个砂轮外2mm处左右，记录Z轴坐标



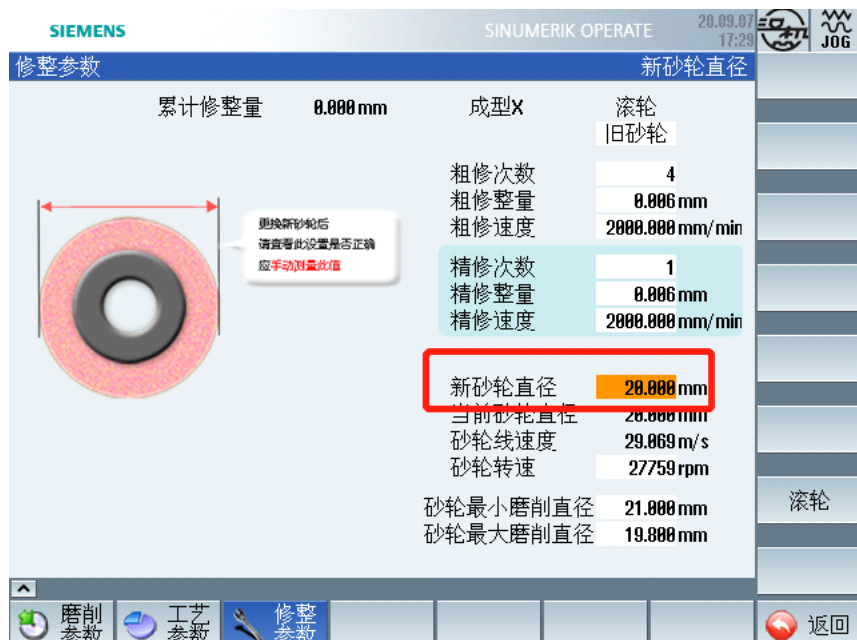
修整中心距的设置：更换金刚笔后需要校准

用卡尺测量当前机床上的砂轮直径D(如：20)

使用手轮控制X和Z轴使砂轮接触金刚笔，记录X轴坐标（如：-300）

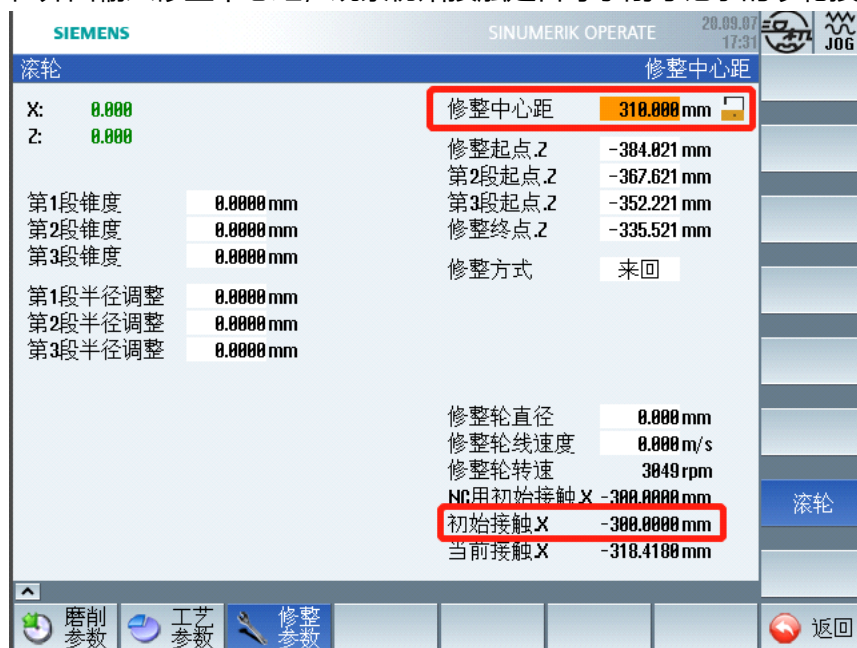


在修整界面的新砂轮直径输入刚才测量的当前砂轮直径：20



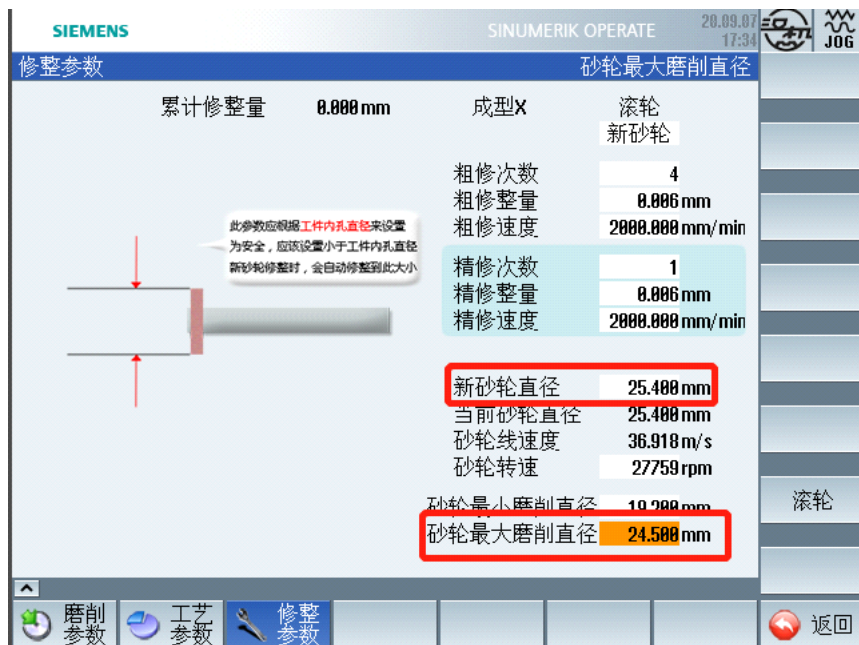
修整中心距 = 绝对值(砂轮接触坐标 - 当前砂轮半径) = 绝对值(-300 - 20/2) = 310 (注意结果是正值)

在界面输入修整中心距，观察初始接触是否等于刚才记录的砂轮接触金刚笔坐标：



如果一样则说明计算正确。

恢复修整参数里的：新砂轮直径：25.4 和最大磨削直径：24.5



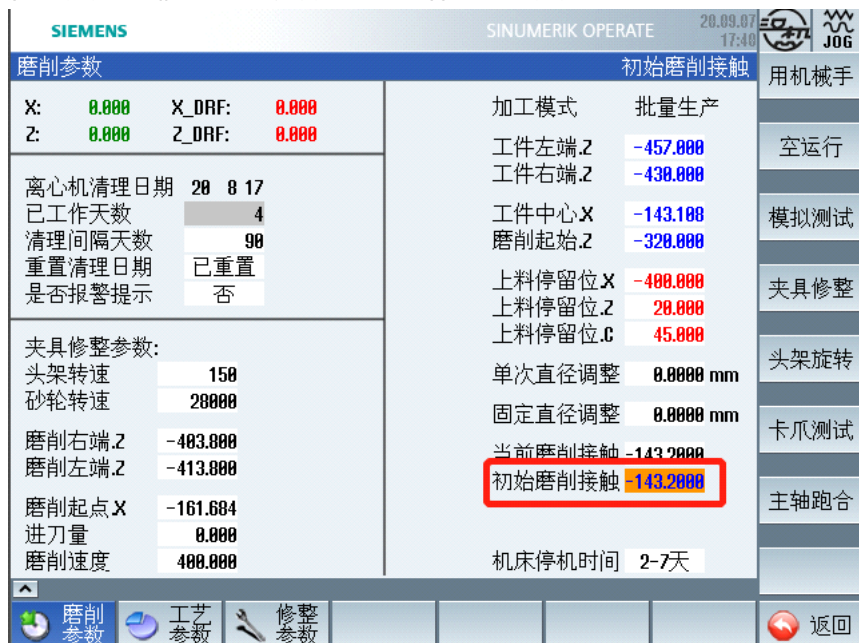
更换新砂轮，启动新砂轮修整程序完成修整。

初始磨削接触位的设置：更换金刚笔后需要校准

修整好新砂轮后，装夹一个新工件

使用手轮移动砂轮到工件内，向后移动X轴，使砂轮轻轻接触工件内表面，然后向前移动0.01mm左右使砂轮脱离工件，记录X轴坐标(如：-143.2)

将接触坐标输入磨削参数内的初始磨削接触：



启动磨削程序加工一个工件，根据测量结果设置单次直径调整参数调整工件尺寸到合适：

磨削参数

单次直径调整

X:	0.000	X_DRF:	0.000
Z:	0.000	Z_DRF:	0.000

Z: 0.000 Z_DRF: 0.000

离心机清理日期 20 8 17

已工作天数 4

清理间隔天数	90
--------	----

重置清理日期

是否报警提示

夹具修整参数:

头架转速	150
------	-----

砂轮转速 28000

磨削右端.Z -403.800

磨削左端.Z	-413.800
--------	----------

磨削起点 X	-161.684
--------	----------

进刀量	0.000
-----	-------

磨削速度 400.000

加工模式 批量生产

工件左端.Z -457.000

工件右端.Z -438.000

工件中心 X -143.108

磨削起始.Z -320.000

上料停留位X	-400.000
--------	----------

上料停留位.2	20.000
---------	--------

上料停留位.C	45.000
---------	--------

单次直径调整 **0.0000** mm

固定直径调整 0.0000 mm

当前磨削接触 -143.2000

初始磨削接触 -143.2000

机床停机时间 2-7天

用机械手

空运行

模拟测试

夹具修整

头架旋转

卡爪测试

主轴跑合

 返回