

车床数控改造厂家地址 临沂车床数控改造 泰安明德机械厂

产品名称	车床数控改造厂家地址 临沂车床数控改造 泰安明德机械厂
公司名称	泰安市泰山区明德机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安市省庄工业园年华南街221号
联系电话	13053857085

产品详情

简易数控车床常见故障与处理

简易数控车床又叫经济型数控车床，是在普通车床的基础上发展起来的，其自动控制系统主要由单片机构成，通过控制程序，控制机床的纵向及横向进给装置及换刀装置，自动完成零件的加工。所以，简易数控车床仍是机电一体化设备，因而在出现故障时也要从机床的机械结构和电气控制两个方面综合分析。

1、加工后的工件尺寸误差很大

一种可能是丝杠或丝母与车床连接松动。空走时没有吃刀阻力，溜板运行正常，加工时由于切削阻力增大，丝杠或丝母与车床连接处松动，造成加工工件尺寸漂移。紧固连接部分，故障即可消除。另一种可能是电动刀架造成。如果换刀后刀架不能自动锁紧，切削时刀具偏离加工点，也会造成上述现象。这时应检查刀架锁紧装置及刀架控制箱。

2、工件局部尺寸误差大

主要是丝母与丝杠间间隙过大所致。由于丝母与丝杠长期在某一段运行，使该段的间隙增大。程序开始时，测定的丝杠间隙被补偿到程序里，但在磨损段无法补偿，以致工件局部尺寸超差。解决的办法是修理或更换丝杠。

3、电动刀架换刀时不能定位且旋转不止

这是由于当程序要某号刀时，电动刀架正在转选刀具，当旋转该号刀具时，没有应答信号，从而使刀架旋转不止，不能定位。应检查电动刀架上的霍尔元件。霍尔元件损坏时，会使所要刀具到位时，没有检测到信号输出，从而造成上述现象。更换该号刀的霍尔元件即可。

4、程序执行过程中返回监控状态且工作停止

一般是监控程序出现故障或是强磁干扰引起。对于强磁干扰可采用接地或屏蔽的办法解决。若不按程序执行或启动程序时不按执行指令，立即返回监控状态，一般是监控程序或计算机硬件出现故障，可更换有问题的芯片，如片外程序存储器芯片、可编程接口芯片或单片机本身。有时片外数据存储器故障也能引起此现象。否则只好找生产厂家重新调试。

5、加工程序经常丢失

若控制系统断电后加工程序丢失，而机床上电后重新输入加工程序，机床可以正常加工，则可能是备用电池电压降低或断开，造成数据存储器中的加工程序在机床断电后无法保持而丢失。更换备用电池即可。若加工程序在加工过程中经常部分或全部丢失，则极有可能是数据存储器故障，这时可更换片外数据存储器或单片机本身。

总之，简易数控车床由机械和电气两部分组成，出现故障后要从机械和电气两个方面进行分析，判断出是机械故障还是电气故障，再深入分析找出故障点。

数控机床机械部分的维护与保养

包括：机床主轴部件、进给传动机构、导轨等的维护与保养。

机床导轨的维护与保养

机床导轨的维护与保养主要是导轨的润滑和导轨的防护。

(1)、导轨的润滑

导轨润滑的目的是减少摩擦阻力和摩擦磨损，以避免低速爬行和降低高温时的温升。因此导轨的润滑很重要。对于滑动导轨，采用润滑油润滑；而滚动导轨，则润滑油或者润滑脂均可。数控机床常用的润滑油的牌号有：l-an10、15、32、42、68。导轨的油润滑一般采用自动润滑，我们在操作使用中要注意检查自动润滑系统中的分流阀，如果它发生故障则会造成导轨不能自动润滑。此外，必须做到每天

检查导轨润滑油箱油量，临沂车床数控改造，如果油量不够，则应及时添加润滑油；同时要注意检查润滑油泵是否能够定时启动和停止，并且要注意检查定时启动时是否能够提供润滑油。

(2)、导轨的防护

在操作使用中要注意防止切屑、磨粒或者切削液散落在导轨面上，否则会引起导轨的磨损加剧、擦伤和锈蚀。为此，要注意导轨防护装置的日常检查，以保证导轨的防护。

回转工作台的维护与保养

数控机床的圆周进给运动一般由回转工作台来实现，对于加工中心，回转工作台已成为一个不可缺少的部件。因此，在操作使用中要注意严格按照回转工作台的使用说明书要求和操作规程正确操作使用。特别注意回转工作台传动机构和导轨的润滑。

- 数控车床的一般操作流程如下：1、合上电源总开关，机床送电正常。
- 2、按通电按钮，给数控系统送电。
 - 3、返参考点（两种方法），将X轴和Z轴分别返参考点，待指示灯亮。
 - 4、输入加工程序，车床数控改造价格，检查确保输入无误。
 - 5、锁住机床空运行程序，车床数控改造厂家地址，验证程序的正确性。特别要仔细观察各程序的坐标尺寸是否有误，完毕后务必要撤消空运行操作。
 - 6、对刀，装夹试切工件，手动选择各刀具，用试切法测量各刀具的刀补并置入程序规定的刀补单元。注意：小数点和正负符号。
 - 7、以试切工件为基准，用手动方式移动刀架到G50指令设定的坐标位置。
 - 8、调出当前加工工件的程序，选自动操作方式，选择适当的进给倍率，和快速倍率，按循环启动键，开始自动循环加工，首件加工时应选较低的快移倍率，并利用单步程序段功能，车床数控改造厂家电话，可减少程序和对刀错误引起的故障。
 - 9、首先加工完毕后测量各加工部位尺寸，修改各刀的刀补值然后加工正式工件，确认尺寸无误后恢复快速倍率（根据实际加工随时调整）加工全部工件。

车床数控改造厂家地址-临沂车床数控改造-泰安明德机械厂由泰安市泰山区明德机械厂提供。“专业机床数控改造,普通机床与数控机床大修”就选泰安市泰山区明德机械厂，公司位于：泰安市省庄工业园年华南街221号，多年来，明德机械坚持为客户提供好的服务，联系人：贾经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。明德机械期待成为您的长期合作伙伴！