

# 车床数控改造厂家电话 宝鸡车床数控改造 泰安明德机械厂

产品名称	车床数控改造厂家电话 宝鸡车床数控改造 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

### 机械部分改造设计

本着对车床的改动尽可能少，改造成本低的原则，机械部分改造方案如下：

- 1)、保留车床主轴旋转主运动；
- 2)、纵横向运动的改造均是卸掉托板上的手轮或手柄，通过对1对齿轮副组成减速装置，然后与相应的步进电机相连接。
- 3)、设计一四工位电动转位刀架，由1个三项异步电机带动。
- 4)、自行研制基于8301单片机的控制系统。
- 5)、在刀架的纵横向运动中，设置安全超程限位保护装置。

### 机床导轨

普通车床导轨大多采用的是滑动导轨，其动、静摩擦系数大，在使用一段时间后都会有不同程度的磨损，对机床传动精度和其保持性带来很大的影响。因此在对其进行数控化改造的同时必须针对机床导轨状况进行必要的检修处理，对于磨损较严重的更要进行大修，即进行磨削、淬火、贴塑、配刮等处理，同时采用合理的润滑，充分保证其精度。

## 数控车床的结构组成是什么？

数控车程序可以分成程序开始、程序内容和程序结束三部分内容。程序开始部分主要定义程序号，调出零件加工坐标系、加工刀具，车床数控改造价格，启动主轴、打开冷却液等方面的内容。主轴很高转速限制定义G50 S2000，车床数控改造联系电话，设置主轴的很高转速为2000RPM，对于数控车床来说，宝鸡车床数控改造，这是一个非常重要的指令。坐标系定义如不作特殊指明，数控系统默认G54坐标系。返回参考点指令G28 U0，为避免换刀过程中，发生刀架与工件或夹具之间的碰撞或干涉，一个有效的方法是机床先回到X轴方向的机床参考点，并离开主轴一段安全距离。刀具定义G0 T0808 M8，自动调8号左偏刀8号刀补，开启冷却液。主轴转速定义G96 S150 M4，恒定线速度S功能定义，S功能使数控车床的主轴转速指令功能，有两种表达方式，一种是以r/min或rpm作为计量单位。另一种是以m/min为计量单位。数控车床的S代码必须与G96或G97配合使用才能设置主轴转速或切削速度。G97：转速指令，车床数控改造厂家电话，定义和设置每分钟的转速。G96：恒线速度指令，使工件上任何位置上的切削速度都是一样的。程序内容部分程序内容是整个程序的主要部分，由多个程序段组成。每个程序段由若干个字组成，每个字又由地址码和若干个数字组成。常见的为G指令和M指令以及各个轴的坐标点组成的程序段，并增加了进给量的功能定义。F功能是指进给速度的功能，数控车床进给速度有两种表达方式，一种是每转进给量，即用mm/r单位表示，主要用于车加工的进给。另一种和数控铣床相同采用每分钟进给量，即用mm/min单位表示。主要用于车铣加工中心中铣加工的进给。程序结尾部分在程序结尾，需要刀架返回参考点或机床参考点，为下一次换刀的安全位置，同时进行主轴停止，关掉冷却液，程序选择停止或结束程序等动作。回参考点指令G28U0为回X轴方向机床参考点，G0 Z300.0为回Z轴方向参考点。停止指令M01为选择停止指令，只有当设备的选择停止开关打开时才有效；M30为程序结束指令，执行时，冷却液、进给、主轴全部停止。数控程序和数控设备复位并回到加工前原始状态，为下一次程序运行和数控加工重新开始做准备。

车床数控改造厂家电话-宝鸡车床数控改造-泰安明德机械厂由泰安市泰山区明德机械厂提供。泰安市泰山区明德机械厂拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！