

链式刀库的机械结构及常见故障分析

产品名称	链式刀库的机械结构及常见故障分析
公司名称	深圳市恒昌荣机电设备有限公司
价格	68000.00/台
规格参数	吉辅:BT50-40T 台湾:油压
公司地址	深圳市宝安区沙井街道办庄村市场18号1楼18-06
联系电话	0755-22145680 18566222816

产品详情

圆盘式和链式刀库的换刀其多采用随机地址换刀方式，刀具号与刀座号的对应关系是随机的，但其对应关系能够被数控系统记忆住。这种刀库的换刀是依靠机械手换刀。其指令与换刀的动作:刀具指令Txx控制刀库的旋转，并将选中的刀具转至换刀工作位置，而换刀指令M06控制换刀机械手的动作，实现主轴刀具与刀库换刀位置处刀具的交换。其选刀指令与换刀指令可以在同一个程序段，也可以分开编写，选刀与换刀指令对应的动作也可以同时或分开动作。其指令格式如下:Txx M06;指令执行时，刀库首先将Txx刀转到换刀位置，然后机械手将刀库刀具与主轴刀具交换，实现Txx刀具换至主轴的目的。阅读以上两种方法可以看出方法二将选刀动作与加工动作重叠，这样换刀时就不必选刀而直接换刀，提高了工作效率。刀库的换刀指令与机床厂家有关，如有的刀库不仅要求Z轴必须返回换刀点，而且Y轴也必须返回换刀点，其程序格式如下：TXXM06;或者M06TXX;在同一个程序段编写选刀与换刀指令时，不同厂家刀其的执行规则也可能有差异，如有的不管书写的先后顺序，均按先选刀、再换刀的规则执行。而有的规则规定选刀指令必须在换刀指令执行之前编写，否则，其动作是先换刀、再选刀，如上面的程序所示。这种情况，若在M06指令执行前未编写选刀指令，则系统会报警。技巧与禁忌：加工中心的换刀指令必须按机床厂家的编程说明书执行，否则可能不能正常换刀或出现意想不到的结果。说明：1、对于斗笠刀库换刀宏程序可以按照如下编写M06TXX；或者TXX直接换刀。2、对于圆盘刀库可以编写M06TXX；TXXM06；高速加工中心是高速机床的典型产品，高速功能部件如电主轴、高速丝杠和直线电动机的发展应用极大地提高了切削效率。为了配合机床的效率，作为加工中心的重要部件之一的自动换刀装置（ATC）的高速化也相应成为高速加工中心的重要技术内容。随着切削速度的提高，切削时间的不断缩短，对换刀时间的要求也在逐步提高，换刀的速度已成为高水平加工中心的一项重要指标。