

# 韶关精密数控机床 精阳机械按需配置 精密数控机床生产商

产品名称	韶关精密数控机床 精阳机械按需配置 精密数控机床生产商
公司名称	东莞市精阳机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市长安镇长安振安东路775号2232室
联系电话	13929480028 13929480028

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市精阳机械有限公司

### 数控车床安装送料机的作用（二）

3、精密数控机床精度更高、稳定性更好。高速自动送料机采用的是单向装置摩擦传动方式，其送料精度易受单向装置的磨损程度、润滑状况、压料弹簧的疲劳、环境温度等等非线性因素影响，通常使用时送料精度在 $\pm 0.05\text{mm}$ 左右，不能真正满足精工生产之需求，而福道数控车床送料机采用精密凸轮驱动式结构，其送料精度高且稳定，完全不受非线性因素的影响，高速送料时的精度仍可保持在 $\pm 0.02\text{mm}$ 左右，能完全满足精密加工生产之需求。

### 精密数控机床加工中原始误差与加工误差的关系

(1) 与工艺系统本身初始状态有关的原始误差

原理误差 即加工方法原理上存在的误差。

## 精密数控机床工艺系统几何误差

工件与刀具的相对位置在静态下已存在的误差，如刀具和夹具制造误差，调整误差以及安装误差；

工件和刀具的相对位置在运动状态下存在的误差，如数控机床的主轴回转运动误差，导轨的导向误差，传动链的传动误差等。

### (2) 与精密数控机床切削过程有关的原始误差

工艺系统力效应引起的变形，如工艺系统受力变形、工件内应力的产生和消失而引起的变形等造成的误差。

工艺系统热效应引起的变形，如机床、刀具、工件的热变形等造成的误差。

## 发那科FANUC数控车床规避撞车的方法—参数设置

精密数控机床撞车 是各种失误中相对较严重的，一旦发生撞车可能会对昂贵的 机床 造成损伤、影响机床的加工精度，严重的还可能危害到人身安全。数控车床厂家总结了一些FANUC数控车床规避撞车的方法，分享给大家。

### 一、参数设置

数控系统的参数完成数控系统与机床各种功能的匹配，使数控机床的性能达到。

对FANUC数控系统参数做一些合理设置，能有效地避免撞车。

#### 1.的设定单位

坐标数字后的小数点“.”在编程中经常会被学生疏忽掉。

如：G00 X20 Z-50 F0.3；

此处“X20 Z-50”后均省略了小数点。假如此时系统参数设置为设定单位为0.001mm，那么此程序段实际上就等价于：

G00 X0.02 Z-0.05 F0.3；

执行此段程序，刀具将直接扎入工件造成撞车。

可以设置参数NO.3401来规避这种情况，设置为让系统可以不使用小数点的地址字，NO.3401设置为mm，inch单位。同时参数1001直线轴的移动单位也应设置为mm（公制机床）。如此设置后程序的地址字即使省略小数点“.”也不会造成程序错误。