

徐州龙门大平面钻床 广丰数控放心企业 龙门大平面钻床报价

产品名称	徐州龙门大平面钻床 广丰数控放心企业 龙门大平面钻床报价
公司名称	济南广丰数控机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济南市历下区甸柳三区7号楼
联系电话	18764007023 18764007023

产品详情

数控平面钻床维护保养注意事项：

1、做好数控平面钻床整机卫生清理工作(包括电柜、床身、卡头及丝杠等传动部件等)，清理油箱，清洗滤芯。

数控平面钻床维护

2、对管板钻床工作台表面、卡头等涂上防锈油以免生锈影响其精度。

3、检查润滑油液面高度，手动润滑的要执行加注润滑油，保障数控管板钻床机械部分处于良好的润滑状态。

4、如果，数控管板钻停机时间长，将各轴需运行到中间位置才能关闭，龙门大平面钻床价格，使其处于应力平衡状态;要免于在轴的极限位置，铸件受力不均影响精度。

5、对控制电箱过滤网及电箱风扇需用贴纸封禁，以免因天气潮湿造成电器元件受潮出现故障。

6、对生产车间做好防鼠工作，以免老鼠破坏管板钻线路造成故障。

7、做好车间的总断电工作。

数控平板钻生产厂家

8、数控平面钻床长时间停用的话，徐州龙门大平面钻床，在开机前须检测好管板钻的电源电压，要在电源总开关开启约10分钟电压稳定后，才能开启管板钻的电源开关，再开启电箱电源开关。

数控平面钻床是复杂的机电一体化产品，龙门大平面钻床生产厂家，它的维修不同于普通机床的维修，不单纯是机械，电气，液压或者数控系统的毛病，在维修过程中必须这几个方面综合分析，判断确定问题的原因并加以处理。在这几方面中数控系统能起到作用.对于维修大型进口机床来说，对PLC程序的理解不能完全建立在PLC语句结构和逻辑控制上，更多的是对机床的机械结构，以及加工工艺过程的充分理解、掌握这些对分析PLC程序往往能起到事半功倍的作用，本文简单介绍了几种在数控平面钻床维修过程中经常采取的方法，并分别加以举例说明。

1直观法

例1：一台德国MAHO公司生产的五轴联动数控镗铣床，数控系统为飞利浦系统。在一次传输数控程序中，由于处理不当，将CPU板的传输接口烧坏。将CPU板拆下，仔细观察，发现在RS232接口处有明显焦糊痕迹。在放大镜下仔细观察，将断线处重新跳接：并更换一块8255芯片，新安装至机床上，将机床参数输入，机床恢复正常。该CPU板一直运行至今，运行状况良好。

2自诊断功能分析法

例2：一台武汉重型机床厂生产的16米大立车，在一次加工过程中突然出现43号报警(PLC未准备好工作)。读出ISTACK中的故障代码34，查阅西门子840C诊断手册，内容为：接口-DMP模块启动错误。检查包括手持单元在内的所有DMP模块，发现连接地面操纵台的DMP模块底板没有上电。查阅电气图纸发现为之提供电压的一空气开关跳闸，将其合上故障消失。

高速数控平面钻床丝杠和导轨的维护高速数控平面钻床的床身在高速切削工作中，其主轴、滚珠丝杠、导轨等会产生火量的热，如不进行有效的冷却，将会严重影响高速数控平面钻床的精度和使用寿命，那么数控平面钻床的丝杠和导轨怎样维护呢？

今天小编在这和大家一块分享一下数控平面钻床的丝杠和导轨维护方法：

定期检查、调整丝杠螺母的轴向间隙，保证反向传动精度和轴向刚度；

定期检查丝杠支撑与床身的连接是否松动以及支撑轴承是否损坏。如有以上问题要及时紧固松动部位，龙门大平面钻床报价，更换支撑轴承；

采用润滑脂的滚珠丝杠，每半年清洗一次丝杠上的旧油脂，更换新油脂。用润滑油润滑的滚珠丝杠，每天机床工作前加油一次；

注意避免硬质灰尘或切屑进入丝杠防护罩和工作过程中碰击防护罩，防护装置一有损坏要及时更换。

徐州龙门大平面钻床-广丰数控放心企业-龙门大平面钻床报价由济南广丰数控机械有限公司提供。济南广丰数控机械有限公司为客户提供“数控钻铣床,台面移动式数控钻床,龙门移动式数控钻床,圆管数控”等业务，公司拥有“广丰”等品牌，专注于数控机床等行业。，在济南市历下区甸柳三区7号楼的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：牛经理。