

数控车床 格朗利亚运行平稳 国产数控车床

产品名称	数控车床 格朗利亚运行平稳 国产数控车床
公司名称	广东格朗利亚机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市企石镇企石建设路87号7号楼101室
联系电话	13377774616 13377774616

产品详情

怎样规范合理使用数控车床

我们不能只在数控车床发生故障时才知道要去维修，在平时使用时如果我们能做到更规范的操作，并注重数控车床的日常维护和保养，便能有效减少数控车床的故障提高工作效率。正确操作和使用数控系统的步骤：数控系统通电前的检查：

- 1.检查CNC装置内的各个印刷线路板是否紧固，各个插头有无松动。
- 2.认真检查CNC装置与外界之间的全部连接电缆是否按随机提供的连接手册的规定，正确而可靠地连接。
- 3.交流输入电源的连接是否符合CNC装置规定的要求。
- 4.确认CNC装置内的各种硬件设定是否符合CNC装置的要求。只有经过上述检查，CNC装置才能投入通电运行。

数控系统通电后的检查 1.首先要检查数控装置中各个风扇是否正常运转。

2.确认各个印刷线路或模块上的直流电源是否正常，是否在允许的波动范围之内。

3.进一步确认CNC装置的各种参数。 4.当数控装置与机床联机通电时，进口泵应在接通电源的同时，作为按压紧急停止按钮的准备，以备出现紧急情况时随时切断电源。

5.用手动以低速给移动各个轴，观察机床移动方向的显示是否正确。 6.进行几次返回机床基准点的动作，用来检查数控机床是否有返回基准点功能，以及每次返回基准点的位置是否完全一致。 7.CNC装置的功能测试 为了保证数控车床的工作精度，延长使用寿命，必须对自用数控车床进行合理的维护保养工作。数控车床维护的好坏，直接影响工件的加工质量和生产效率。当数控车床运行500h以后，需进行一级保养。数控车床保养工作以操作工人为主，维修工人配合进行。保养时，必须首先切断电探，然后按保养内容和要求进行保养。

数控车床发生碰撞的主要原因

数控车床的应用越来越广泛，已经深入到了经济发展的各个产业。随着数控车床的应用，撞车事故也是屡见不鲜，成为数控车床发展中常见的问题。数控车床造价高昂，一旦发生撞车，就会使车床的刀具发生损害，严重的话会降低车床的精度，使得机床部分受损，甚至还会让车床直接报废。有的工人还因此付出了惨重的代价。提高车床的工作效率，降低车床的撞车率，已经成为重点问题。数控车床发生碰撞的主要原因分析如下：1、对刀具的直径和长度输入错误；2、对工件的尺寸和其他相关的几何尺寸输入错误以及工件的初始位置定位错误；3、小数控车床厂家的数控车床的工件坐标系设置错误，或者机床零点在加工过程中被重置，而产生变化，机床碰撞大多发生在机床快速移动过程中，这时候发生的碰撞的危害也更大，应避免。所以操作者要特别注意数控车床在执行程序的初始阶段和机床在更换刀具的时候，此时一旦程序编辑错误，刀具的直径和长度输入错误，那么就很容易发生碰撞

出现数控车床电动刀架锁不紧故障时，首先检查夹紧开关位置是否固定不当，并调整至正常位置；其次，用万用表检查其相应线路继电器是否能正常工作，触点接触是否可靠。若仍不能排除，则应考虑刀架内部机械配合是否松动。有时会出现由于内齿盘上有碎屑造成夹紧不牢而使定位不准，此时，应调整其机械装配并清洁内齿盘。主要原因：在数控车床刀架机械没有锁紧以前，锁紧开关已经被闭合，锁紧信号发出，使电机提前断电引起。处理方法：手摇刀架电话，将刀架锁紧，调整锁紧开关压板，使锁紧开关压合，使X3.6为“1” 发信盘位置没对正拆开刀架顶盖,旋动并调整发信盘位置,使刀架的霍尔元件对准磁块,使刀位停在准确位置

系统反锁时间不够长调整系统反锁时间参数（新刀架反锁时间 $t = 1.2s$ 即可）

机械锁紧机构故障拆开数控车床刀架,调整机械,检查定位销是否折断。