

超精密数控车床 数控车床 格朗利亚易维护

产品名称	超精密数控车床 数控车床 格朗利亚易维护
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

数控车床刹车停车速度越来越慢怎么回事？

小型数控车床的刹车后停车越来越慢了一般是由以下几种情况引起的：1.小型数控车床的一般采用的是刹车盘，当刹车盘磨损后就会出现这种状况，可以拆下更换或将包钢再调紧一下；2.继电器控制时间太短了，可以将时间继电器时间调长一些但也不能太长，太长了会烧继电器；对与大型的数控车床停车后转十几秒停下来算正常现象，主要原因是机床的主轴惯性比较大，这样就不是数控车床的问题。

数控车床的加工进给路线确定

在数控车床上加工零件，应按工序集中的原则划分工序，在一次装夹下尽可能完成大部分甚至全部表面的加工。根据结构形状不同，通常选择外圆、端面或内孔、端面装夹，并力求设计基准、工艺基准和编程原点的统一。以完成相同型面的那一部分工艺过程为一道工序，对于加工表面多而复杂的零件，可按其结构特点序。将位置精度要求较高的表面在一次装夹下完成，以免多次定位夹紧产生的误差影响位置精度。加工中完成的那部分工艺过程为一道工序，精加工中完成的那一部分工艺过程为一道工序。对毛坯余量较大和加工精度要求较高的零件，应将粗车和精车分开，划分成两道或更多的工序。将粗车安排在精度较低、功率较大的数控机床上进行，将精车安排在精度较高的数控机床上完成。这种划分方法适用于加工后变形较大，需粗、精加工分开的零件，例如毛坯为铸件、焊接件或锻件的零件。数控车床的加工工艺是培训掌握实用的数控车床操作和编程技术的技术工人，内容围绕当前应用较为广泛的数控车床操作和NC编程进行组织。其主要内容包括：

- 1.实用数控车加工技术所必须掌握的基础知识，包括数控车削基本原理、数控车床简介；
- 2.常用数控车床加工操作、工艺处理等；
- 3.手工编程或利用CAD/CAM软件进行自动编程的详细步骤、技术要点和工艺处理；
- 4.数控编程实例与练习。以若干典型的应用实例为背景，重点突出数控机床加工和NC编程的基本思路和关键问题，使读者把握学习的要点，迅速达到独立进行一般复杂程度的数控加工操作及编程的水平。数控车床加工顺序按由粗到精、由近到远（由右到左）的原则确定。即先从右到左进行粗车，然后从右到左进行精车，车削螺纹。数控车床具有粗车循环和车螺纹循环功能，只要正确使用编程指令，机床数控系统就会自动确定其进给路线，因此，该零件的粗车循环和车螺纹循环不需要人为确定其进给路线（但精车的进给路线需要人为确定）。

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。