

八工位斜床身数控车床 数控车床 格朗利亚运行平稳

产品名称	八工位斜床身数控车床 数控车床 格朗利亚运行平稳
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

数控车床加工机床的软故障

一类是由于NC系统中机床参数的问题（有时因设置不当，有时因意外使参数发生变化或混乱）引起的，对于此类软故障，只要调整好参数，故障就会自然消失五金加工经济指标用来制造机器零件的设备通称为金属切削机床,简称机床深圳cnc加工 数控技术的应用不但给传统制造业带来了革命性的突破。二类软故障一般是由于偶然原因使NC系统处于死循环状态产生的。对于此类故障一般采取强行复位重新启动的方法恢复系统即可。为了方便大家理解，小编通过两个例子来具体说明：1、一台FANUC-OT系统的数控车床，每次数控车床加工机床开机都发生死机现象，任何指令无法正常操作。后采取强制复位的方法，将系统内存全部清零后，系统恢复正常，重新输入机床参数和程序后，机床正常使用。这个故障就是由于机床参数混乱造成的。2、一台数控铣床，西门子数控系统，在批量加工中数控系统显示报警“LIMITSWITCH”，这种故障是因为Y轴行程超出软件设定的极限值造成的，检查程序数值并无变化。经仔细观察故障现象，当出现故障时，显示的Y轴坐标确定达到软件极限，仔细研究发现是补偿值输入变大引起的，适当调整软件限位设置后，故障排除。这个故障是由于数控车床加工机床软件限位参数设置不当造成的。

数控车床怎么去消除振荡

数控车床消除振荡的基本措施：1.闭环伺服系统造成的振荡 有些数控伺服系统采用的是半闭环装置，而全闭环伺服系统必须是在其局部半闭环系统不发生振荡的前提下进行参数调整，所以两者大同小异。2.降低位置环增益 在伺服系统中有参考的标准值，出现振荡可适当降低增益，但不能降太多，因为要保证系统的稳态误差。3.降低负载惯量比负

载惯量比一般设置在发生振动时所示参数的70%左右，如不能消除故障，不宜继续降低该参数值。4.加入比例微积分器(PID) 比例微积分器是一个多功能控制器，它不仅能有效地对电流电压信号进行比例增益，同时可调节输出信号滞后或超前的问题，振荡故障有时因输出电流电压发生滞后或超前情况而产生，这时可通过PID来调节输出电流电压相位。5.采用高频抑制功能 以上讨论的是有关低频振荡时参数优化方法，而有时数控系统会因机械上某些振荡原因产生反馈信号中含有高频谐波，这使输出转矩里不恒定，从而产生振动。对于这种高频振荡情况，可在速度环上加入一阶低通滤波环节，即为转矩滤波器。速度指令与速度反馈信号经速度控制器转化为转矩信号，转矩信号通过一阶滤波环节将高频成分截止，从而得到有效的转矩控制信号。通过调节参数可将机械产生的100Hz以上的频率截止，从而达到消除高频振荡的效果。

滚珠丝杠是很多机床的重要组成部分，因为它传动、传动精度高、运动平稳、寿命长以及可预紧消除等长处，因此担任轴承与其他元件的链接，它的日常保护基本要求如下。1、定时查看滚珠丝杠螺母副的轴向空隙：一般情况下能够用控制系统主动补偿来消除空隙；当空隙过大，能够经过调整滚珠丝杠螺母副来确保，数控车床滚珠丝杠螺母副大都选用双螺母结构，能够经过双螺母预紧消除空隙。2、定时查看数控车床丝杠防护罩：以避免尘土和磨粒黏结在丝杠外表，影响丝杠使用寿命和精度，发现丝杠防护罩破损应及时修理和替换。3、定时查看数控车床滚珠丝杠螺母副的光滑：滚珠丝杠螺母副光滑剂能够分为光滑脂和光滑油两种。光滑脂没半年替换一次，清洗丝杠上的旧光滑脂，涂上新的光滑脂；用光滑油的滚珠丝杠螺母副，可在每次机床工作前加油一次。4、定时查看支撑轴承：应定时查看丝杠支撑轴承与机床衔接是否有松动，以及支撑轴承是否损坏等，如有要及时紧固松动部位并替换支撑轴承。5、定时查看数控车床伺服电动机与滚珠丝杠之间的衔接：伺服电动机与滚珠丝杠之间的衔接必须确保无空隙。