

发那科数控车床 数控车床 格朗利亚质量好

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 发那科数控车床 数控车床 格朗利亚质量好 |
| 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

数控车床如何减少主轴热变形

1、减少热源，重点放在主轴轴承的转速、间隙调整及合理的预紧。对于推力轴承和圆锥滚子轴承，因其工作条件差发热较大，必要时可以改用推力角接触球轴承代替，以尽量减少某些零部件的摩擦发热。2、隔热，使热源远离主轴，如将电动机、变速器隔离、采用分离传动等。3、散热，加强润滑冷却、采用油冷、风冷等方式、加快热量散发。4、减少热变形的影响，无论采用何种方式，只能减少热变形而很难完全消除热变形，因此还应该采取措施，以减少热变形的影响

操作人员的操作手续也会影响数控车床的运行状况

很多撞车都是由于操作人员操作不当造成的。操作人员不正当的操作有以下几种：（1）不在起始位置启动程序。启动程序的时候要将刀架放在原位启动，在开始上班的时候，一般操作人员都会仔细检查。发生故障很有可能是在中途暂停以后的启动，这个时候操作人员没有注意检查，造成了撞车。（2）在刀架起始位置、程序中途位置启动机床。这种方法会造成穿孔带的机床中途暂停以后，没有记住移动纸带的位置；还有可能暂停以后，存储程序运转的数控机床没有按下“复位”按钮。（3）手动操作不正规，按下快速按钮撒手的时候太慢，采用手动脉冲发生器移动刀具弄错了方向，致使刀具撞上了工件。（4）由于没有注意更长的刀具，在自动运转和手动操作的时候，都很有可能发生撞车。（5）刀具补偿值出入大。修正工件尺寸的时候，需要手动输入刀具补偿值，很容易出现粗心问题，致使刀具和工件发生碰撞。

导轨副是数控车床的重要部件之一，在很大程度上决定数控机床的刚度、精度和精度保持性。数控车床的导轨必需具有较高的导向精度、高刚度、高耐磨性，机床在高速进给时不振动、低速进给时不爬行等特性。目前数控车床使用的导轨主要有塑料滑动导轨、滚动导轨和静压导轨三种。数控车床所使用的滑动导轨材料为铸铁对塑料或镶钢对塑料滑动导轨。导轨塑料常用聚四氟乙烯导轨软带和环氧型耐磨导轨涂层两类。关于直线滚动导轨，它的安装形式可以水平、竖直或倾斜，可以两根或多根平行安装，也可以把两根或多根短导轨接长，以适应各种行程和用途的需要。采用直线滚动导轨副，可以简化机床导轨部分的设计、制造和装配工作。滚动导轨副安装基面的精度要求不太高，通常只要精铣或精刨。由于直线滚动导轨对误差有均化作用，安装基面的误差不会完全反映到滑座的运动上来；通常滑座的运动误差约为基面误差的1/3。导轨和滑块座与侧基面靠上定位台阶后，应先从另一面顶紧然后再固定。导轨安装步骤：

- 1.将导轨基准面紧靠机床装配表面的侧基面，对准螺孔，将导轨轻轻地用螺栓予以固定；
- 2.上紧导轨侧面的顶紧装置，使导轨基准侧面紧紧靠贴床身的侧面；
- 3.按规定参考值，用力矩扳手拧紧导轨的安装螺钉；从中间开始按交叉顺序向两端拧紧。

滑块座安装步骤如下：

- 1.将工作台置于滑块座的平面上，并对准安装螺钉孔，轻轻地压紧；
- 2.拧紧基准侧滑块座侧面的压紧装置，使滑块座基准侧面紧紧靠贴工作台的侧基面；
- 3.按对角线顺序拧紧基准侧和非基准侧滑块座上各个螺钉。安装完毕后，检查其全行程内运行是否轻便、灵活，有无打顿、阻滞现象；摩擦阻力在全行程内不应有明显的变化。达到上述要求后，检查工作台的运行直线度、平行度是否符合要求。