

立式数控车床 格朗利亚易维护 数控车床

产品名称	立式数控车床 格朗利亚易维护 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

数控车床冷却装置的维护的方法

高精度数控车床是一种高精度、的自动化机床。配备多工位刀塔或动力刀塔，机床就具有广泛的加工工艺性能，可加工直线圆柱、斜线圆柱、圆弧和各种螺纹、槽、蜗杆等复杂工件，具有直线插补、圆弧插补各种补偿功能，并在复杂零件的批量生产中发挥了良好的经济效果。一般情况下，高精度数控车床冷却装置的日常维修主要是冷却液的补给、更换及过滤装置的清洗：1、冷却水箱分为水箱和泵箱两个容腔，过滤网需清洗时容易提出，清洗十分方便，另外在冷却泵入口处还装有一个滤油器，上述两种装置在机床使用一定时间后应及时检查及清洗。一般情况下，每两个月要清洗一次滤油器、过滤网。2、观察水箱前面的油标，当冷却水减少时，应及时补充。一般情况下，主轴周边出水配置的，至少应使冷却泵吸入口的滤油器完全没入水中。当冷却水发生污染变质时，应全部及时更换，卸下水箱下方的螺塞将废液放出，清洗水箱后再罐入新的、清洁的冷却液。

数控车床的变压器总是烧怎么回事

数控车床烧变压器主要由以下几个问题引起的：1.变压器负荷太大了；2.变压器功率太小了；3.小型数控车床有短路；当小型数控车床出现烧变压器的情况，建议检查电路中是否有短路，还有电路中是否应该接地的没有接地，当这些原因排除后就需要考虑变压器的负荷太大了，如果是就需要更换变器。格朗利亚机床有限公司是一家集数控机床、自动化生产线、工业机器人、物联网等产品的研发

数控机床夹紧力方向和作用点的选择是怎样的呢？下面就来给大家讲一下。

- 1、夹紧力应朝向主要定位基准。工件被镗孔与 ϕ 4面有垂直度要求，因此加工时以A面为主要定位基准，夹紧力 F ，的方向应朝向 ϕ 4面。如果夹紧力改朝B面，由于工数控车床件侧面 ϕ 4与底面B的夹角误差，夹紧时工件的定位位置被破坏，影响孔与 ϕ 4面的垂直度要求。
- 2、夹紧力的作用点应落在定位元件的支承范围内，并靠近支承元件的几何中心。夹紧力作用在支承面之外，导致工件的倾斜和移动，破坏工件的定位。
- 3、夹紧力的方向应有利于减小夹紧力的大小。钻削A孔时，夹紧力 J 与轴向切削力 F 、工件重力 C 的方向相同，加工过程所需的夹紧力为较小。
- 4、夹紧力的方向和作用点应施加于工数控车床件刚性较好的方向和部位。薄壁套筒工件的轴向刚性比径向附刚好，应沿轴向施加夹紧力；薄壁箱体夹紧时，应作用于刚数控车床厂性较好的凸边上；箱体没有凸边时，可以将单点夹紧改为三点夹紧。
- 5、夹紧力作用点应尽量靠近工件加工表面。为提高工件加工部位的刚性，防止或减少工件产生振动，应将夹紧力的作用点尽量靠近加工表面。拨叉装夹时，主要夹紧力 F ：垂直作用于主要定位基准，在靠近加工面处设辅助支承，在施加适当的辅助夹紧力 J ，可提高工件的安装刚度。