

三轴数控车床 格朗利亚 数控车床

产品名称	三轴数控车床 格朗利亚 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

数控车床装置和调试阶段技能要求

由于数控车床是按编程人员所编程序指令进行主动加工的，虽然现在有好多模拟软件可以检测程序，但仍会由于各种原因，造成机床发作磕碰事端时有发作。对此，我国机床网专门整理了机床出产安全操作规范，提醒广大机床作业员留意安全。环境温度和湿度要求。数控车床一般要求运用环境恒温，以确保机床的作业精度，一般要求恒温20摄氏度左右。大量的实践证明，夏日高温时期，数控体系的毛病率大大添加，很易造成磕碰事端的发作。潮湿的环境也会降低数控车床运转的可靠性，因而应对数控车床环境采取去湿方法，以防止电路短路，造成数控体系误操作，发作磕碰事端。同时，还要求数控车床远离锻压设备等振动源，远离电磁场搅扰，远离电焊机，远离线切割机床以及电火花机床等电加工机床。调试程序时，有必要使数控车床处于单步履行的状况。操作者在数控车床履行上一程序段后，有必要再次查看下一程序段的正误性和合理性，并相应作出调整。数控车床在运动过程中，操作者有必要时刻观察屏幕上刀具坐标的改变和程序中的运动结尾坐标与刀具实践运动的坐标是否共同。程序调试过程中，操作者可将一只手指放在循环发动按钮上，另一只手指放在循环坚持按钮边，以便在紧迫时刻能及时中止程序的履行。同时，时刻记住紧迫按钮的方位，以便不时之需。在发动机床时，一般要进行机床参考点设置。机床工件坐标系应与编程坐标系坚持共同，如果出错，车刀与工件磕碰的或许性就非常大。此外，刀具长度补偿的设置有必要正确，不然，要么是空加工，要么是发作磕碰。

数控车床主轴不能启动故障处理

顺序为(1)检查电机是否正常；(2)检查变频器各输入信号是否正常；(3)检查变频器。

检查变频器各控制信号输入的方法为(1)从变频器的FWD、REV、COM端子上拆下信号连接线；(2)输入正转指令，按下系统启动按钮，观察24V直流继电器KA1的指示灯，若指示灯亮说明数控系统工作正常，继电器KA1的线圈驱动电路工作也正常；若指示灯不亮，说明故障可能是继电器KA1的线圈驱动电路断路；或者联锁常闭触点接触不良；或者数控系统的PLC出现故障。(3)用万用表Rx1挡测量FWD与COM端子，若不导通，说明故障的原因是继电器KA1常开触点接触不良或FWD与COM之间断路；若导通，则用万用表的直流电压20V挡测量A11与COM间输出的模拟电压，若电压值为2.5V左右，说明故障的原因不在数控系统，而在变频器；若模拟电压值为零或较低，说明故障的原因在数控系统。

数控车床主轴零件的精度、刚度和热变形直接影响加工质量。由于数控车床在加工过程中不需要手动调节，这些影响更加严重。目前数控车床主轴主要有三种形式。前支承由双列短圆柱滚子轴承和60°角接触双列径向推力球轴承组成，后支承配有成对径向推力球轴承。该结构大大提高了主轴的整体刚度，能够满足强芯片的要求，广泛应用于小型数控车床制造厂家的各种数控车床。前轴承采用高精度双列角接触球轴承，后轴承采用单列（或双列）角接触球轴承。这种配置具有良好的高速性能，但其承载能力小，因此适用于高速、轻载和精密数控车床主轴。双列和单列圆锥轴承用于前后轴承。这种结构限制了主轴的高速性和精度，适用于中精度、低速、重载数控车床的主轴。采用步进电机和单片机改造普通车床进给系统所形成的简单数控车床成本低，但自动化程度和功能较差，转弯精度不高。适用于低要求的旋转部件。根据车削要求，对数控车床进行了专门设计，并配备了通用的数控系统。该数控系统功能强大，自动化程度高，加工精度高。适用于一般回转类零件的车削加工。数控车床可以同时控制两个轴，即X轴和Z轴。