

发那科数控车床 数控车床 格朗利亚排屑流畅

产品名称	发那科数控车床 数控车床 格朗利亚排屑流畅
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

数控车床的开环、闭环、半闭环伺服系统区别

(1)数控加工开环：这类机床没有来自位置传感器的反馈信号。数控系统将零件程序处理后，输出数字指令后给伺服系统，驱动机床运动;其结构简单、较为经济、维护方便，但是速度及精度低，适于精度要求不高的中小型机床，多用于对旧机床的数控化改造。(2)数控加工闭环：这类机床上装有位置检测装置，直接对工件的位移量进行测量;其精度高，但系统设计和调整困难、结构复杂、成本高，主要用于一些精度要求很高的镗铣床、超精密车床、超精密铣床、加工中心等。(3)数控加工半闭环：这类数控机床采用安装在进给丝杠或电动机端头上的转角测量元件测量丝杠旋转角度，来间接获得位置反馈信息;可获得较为满意的精度和速度，大多数数控机床采用它，如数控车床、数控铣床和加工中心等。

数控车床工件锥度出现大小头的原因

在数控车床加工过程中，工件锥度出现大小头现象是常见的一种故障，下面和大家分析出现这种现象的原因和解决方法。故障原因：

- 1、数控机床放置的水平没调整好，一高一低，产生放置不平稳;
- 2、车削长轴时，贡献材料比较硬，刀具吃刀比较深，造成让刀现象。
- 3、数控车床尾座顶针与主轴不同心。 解决方案：
 - 1、使用水平仪调整数控机床的水平度，打下扎实的地基，把机床固定好提高其韧性。
 - 2、选择合理的工艺和适当的切削进给量避免刀具受力让刀。
 - 3、调整数控车床尾座。

自动数控车床是一种装有程序控制系统的自动化机床。该控制系统能够逻辑地处理具有控制编码或其他符号指令规定的程序，并将其译码，用代码化的数字表示，通过信息载体输入数控装置。经运算处理由数控装置发出各种控制信号，控制机床的动作，按图纸要求的形状和尺寸，自动地将零件加工出来。自动数控车床的直线运动定位精度检测有哪些内容？

- 1、直线运动重复定位精度检测 检测用的仪器与检测定位精度所用的相同。一般检测方法是在靠近各坐标行程中点及两端的任意三个位置进行测量，每个位置用快速移动定位，在相同条件下重复7次定位，测出停止位置数值并求出读数大差值。以三个位置中大一个差值的二分之一，附上正负符号，作为该坐标的重复定位精度，它是反映轴运动精度稳定性的基本指标。
- 2、直线运动定位精度检测 直线运动定位精度一般都在机床和工作台空载条件下进行，按和化组织的规定(ISO标准)，对自动数控车床的检测，应以激光测量为准。在没有激光干涉仪的情况下，对于一般用户来说也可以用标准刻度尺，配以光学读数显微镜进行比较测量。但是测量仪器精度必须比被测的精度高1~2个等级。为了反映出多次定位中的全部误差，ISO标准规定每一个定位点按五次测量数据算平均值和散差-3散差带构成的定位点散差带。
- 3、直线运动的原点返回精度检测 原点返回精度，实质上是该坐标轴上一个特殊点的重复定位精度，因此它的检测方法完全与重复定位精度相同。自动数控车床测量直线运动的检测工具有：光学读数显微镜、测微仪和成组块规、和双频激光干涉仪标准刻度尺等，双头精雕机回转运动的检测工具有：高精度圆光栅及平行光管，360°齿分度的标准转台或角度多面体、高精度圆光栅及平行光管等。