

数控车床 6140数控车床价钱 国强道生实业

产品名称	数控车床 6140数控车床价钱 国强道生实业
公司名称	佛山市顺德区国强道生实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市顺德区陈村镇赤花社区居民广隆工业区兴业三路4号之七
联系电话	18923291688 18923291688

产品详情

数控车床卡盘的维修方法

卡盘由于长时间的使用，卡爪内日磨损，往往呈喇叭形，且定心不好，影响工件的装卡和加工精度。为此，采用了研磨方法，对三爪卡盘卡爪的内口进行修复。这种方法简单、经济，使用效果好。研磨时，先选择直径小于卡盘体内孔的砂轮，其磨料为白刚玉，粒度为46#~60#，安装在带有莫氏锥柄的磨杆上，以便于安装在车床尾座上。然后将卡盘爪移至与砂轮接触，开动车床，使卡盘以大于960r/min的速度旋转，再驱动尾座手轮，使砂轮前后移动。往复研磨几次后，把卡爪适当收紧，这样反复研磨几次，视爪面都研磨好即可

数控车床数控系统的连接

数控车床部件组装车床落位后，应当由车床生产厂家人员进行车床部件的组装和数控系统的连接。车床部件的组装是指将分解运输的车床重新组装成整机的过程。组装前应将所有连接面、导轨、定位和运动面上的防锈油清洗干净，并准确可靠地将各部件连接组装成整机。在完成车床部件的组装后，按照相应部分说明书和电缆、管道接头的标记连接电缆、油管、气管和水管并将其可靠地插接和密封连接到位，不可出现漏油、漏气和漏水的问题，特别注意要避免污染物进入管路，否则将会带来意想不到的问题。数控系统的连接是针对数控装置及其配套的进给和主轴伺服驱动单元进行的，主要包括外部电缆的连接和数控系统电源的连接。在连接前要认真检查数控装置与MDI/CRT单元、位置显示单元、电源单元、各印刷电路板和伺服单元等。注意是否有损伤和污染，电缆和屏蔽层有无破损或

伤痕，脉冲编码器的码盘是否有磕碰痕迹。如有问题应及时进行补救或更换。数控系统的外部电缆的连接，包括数控装置与MDI/CRT单元、强电柜、操作面板、进给伺服电动机和主轴电动机动力线、反馈信号线的连接等。连接中的插件是否到位，紧固螺钉是否可靠，都应当引起重视。

数控车床在加工完成后需要进行细致的保养，为了保证多方位的清理、维护以及便于检测车床的结构性能的正常，我们需要对相关结构配件进行拆卸。在此过程中还要求技术人员对拆卸配件按顺序进行存放。首先工作人员需熟悉数控车床的技术资料和图样以及机械传动原理，掌握各个零部件的结构特点、装配关系以及定位销、轴套、弹簧卡圈、锁紧螺母、锁紧螺钉与顶丝的位置和退出方向。拆卸前，首先切断并拆除数控车床的电源和车间动力联系的部分。在切断电源后，数控车床的拆卸程序要坚持与装配程序相反的原则。先拆外部附件，再将整机拆成部件总成全部拆成零件，按部件归并放置。在拆卸数控车床时，通常应坚持用多大力装配就基本上用多大力拆卸的原则。如果出现异常情况，应查找原因，防止在拆卸中将零件碰伤、拉毛甚至损坏。热装零件要利用加热来拆卸，如热装轴承可用热油加热轴承外圈进行拆卸。滑动部件拆卸时，要考虑到滑动面间油膜的吸力。一般情况下，在拆卸过程中不允许进行破坏性拆卸。拆卸中要仔细检查锁紧螺钉及压板等零件是否拆开。注意受力平衡，防止零件摇晃，避免吊挂绳索脱开与断裂等事故的发生。吊装中设备不得磕碰，要选择合适的吊点慢吊轻放，钢丝绳和设备接触处要采取保护措施。在拆卸中，为防止搞乱关键件的装配关系和装配位置，避免重新装配时精度降低，应在装配件上用划针做出明显标记。对于拆卸出来的轴类零件应悬挂起来，防止弯曲变形。精密零件要单独存放，避免损坏。