

# 数控车床 国强道生进口配件 全自动数控车床一台

产品名称	数控车床 国强道生进口配件 全自动数控车床一台
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

### 数控车床加工工件不稳定的几种情况分析

现象一、工件发生锥度大小头现象1、数控车床放置的水平没调整好，一高一低，发生放置不平稳：运用水平仪调整数控车床的水平度，打下厚实的地基，提高数控车床的稳定性。2、车削长轴时，奉献资料比较硬，刀具刀比较深，形成让刀现象：挑选合理的工艺和恰当的切削进给量防止刀具受力让刀3、尾座顶针与主轴不同心：调整尾座。现象二、驱动器相位灯正常，而加工出来的工件尺度时大时小注：此种现象一般由主轴引起，主轴的高速滚动使轴承磨损严峻，导致加工尺度改动。1、数控车床拖板长时刻高速运转，导致丝杆和轴承磨损：用百分表靠在刀架底部，一起经过体系修正一个固定循环程序，查看拖板的重复定位精度，调整丝杆空隙，替换轴承。2、刀架的重复定位精度在长时刻运用中发生误差：用百分表查看刀架的重复定位精度，调整机械或替换刀架3、拖板每次都能回到加工起点，但加工工件尺度依然改动。用百分表检测加工工件后是否回到程序起点，若能够，则检修主轴，替换轴承。

### 数控车床的质量从哪些方面去衡量

普通车床质量应该由两部分五个要从来衡量。一部分是功用，简略讲便是车床自身具有的才干，包括精度、刚性、技术水平三个要素；一部分是质量，代表了用户运用产品的满意度，包括可靠性、稳定性两个要素。刚性指的是普通车床接受负载的才干，和切削功率成

正比。高刚性车床意味着高功率，留意这儿的功率讲的是单位时间内切除金属的体积，大切深慢走刀不必定功率高，小切深快走刀不必定功率低。高刚性的车床不必定高功用，也不代表高质量。一般稳定性详细到车床上便是指车床精度、刚性等物理才干的坚持性有多久，即车床功用坚持性时间的长短，也是影响用户做出车床选择的严重方针。普通车床的技术水平是相对的，比如说滚珠丝杆技术在二十年前归于技术，但现在已经归于惯例技术，直线电机驱动才是高技术，车床技术开展一日千里，新技术层出不穷，新技术常常意味着高精度、高刚性或许高质量，但世事，新技术胎死腹中也极有或许。普通车床的可靠性指在必定时间内、在必定条件下无缺点地实行功用的才干或或许性，车床的可靠性基本等同于低缺点率，是用户重视的方针。

在大型数控车床的加工过程中，我们需要知道怎样提高大型数控车床的加工效率，在使用过程中只有充分考虑影响大型数控车床加工的各方面因素，才能使用大型数控车床加工能力得到充分发挥，那么，影响大型数控车床加工效率的因素有哪些呢？

- 1、改良工件的装夹、压紧方式，能用快速卡具的不用传统压板；缩短上下工件的人工辅助时间；
- 2、减少数控车床对单一工件的加工任务，就是缩短总的加工时间，从而提率；比如工件上有少数几个螺纹通孔，就比较适合车床操作员徒手加工，当工件夹好，开始运行程序的时候，操作者就可以辅以手动攻丝；
- 3、选择适合的刀具。能用组合刀具一次完成的工序，不用单一刀具。比如钻孔和倒角，就可以使用组合刀具一次完成；
- 4、优化加工程序。一个零件的加工，一般可以编出几个不同的程序，但是程序之间就有区别。能够使用快速定位实现的车床移动，就尽量不使用加工进给的方式；对于长形工件，还可以通过调整刀具加工的起始方向，来减少车床的空走行程，意思就是说在上一道工序加工完成，开始换刀做下一道工序，就从此段开始接着加工，不用再空走到另一段开始加工；
- 5、正确选择刀具的切削速度。切削速度过低，单个工件加工时间长，效率低；过高又会使刀具寿命变短，增加换刀、对刀的次数，总体下来效率也低，实际选择可参考刀具的使用参数；
- 6、另外，倘若数控车床加工的零件相似，区别不大时，可以考虑将刀库中的同一位置放同一把刀具不变，在不同程序中尽量采用同一刀具号编程，此法可节省更换加工程序时换刀、对刀的时间，从而提率。