

普通机床数控改造 机床数控改造 泰安明德机械公司

产品名称	普通机床数控改造 机床数控改造 泰安明德机械公司
公司名称	泰安市泰山区明德机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安市省庄工业园年华南街221号
联系电话	13053857085

产品详情

一般是由于进给传动链的润滑状态不良、伺服系统增益过低及外加负载过大等因素所致。尤其要注意的是，伺服和滚珠丝杠连接用的联轴器，由于连接松动或联轴器本身的缺陷，机床数控改造，如裂纹等，造成滚珠丝杠转动或伺服的转动不同步，从而使进给忽快忽慢，产生爬行现象。

检查系统的参数设定、伺服驱动器的增益、积分时间电位器调节等均在合适的范围，普通机床数控改造，且与故障前的调整完全一致，因此可以初步判断，轴的振荡与参数的设定与调节无关。为了进一步验证，维修时在记录了原调整值的前提下，将以上参数进行了重新调节与试验，发现故障依然存在，证明了判断的正确性。

在进给时发生窜动状况，其很有可能缘故有：1、接线端子排接触欠佳，如拧紧的螺丝松脱；2、部位操纵数据信号遭受影响；3、测速数据信号不稳定，如测速设备故障、测速意见反馈信号干扰等。假如窜动产生在正、往复运动的一瞬间，则一般是因为进给传动链的反方向空隙或是伺服控制系统增益值过大造成。当进给健身运动的负荷过大、主要参数设置不正确、经常正、反方向健身运动及其进给传动链润化情况欠佳时，均会造成过载的故障。故障一般数控车床能够自主确诊出去，并在CRT显示器上显示过载、超温或过电流量警报。

我国工厂由于缺乏设计的科学分析工具(如分析和评价软件、整机结构有限元分析方法以及机床性能测试装置等)，机床数控改造厂家，自行开发的新产品大多基于直观经验和类比设计，使设计一次成功的把握性降低，往往需要反复试制才能定型，从而可能错过新产品推向市场的良机。

用户根据使用需要，在订货时往往提出一些特殊要求，甚至在产品即将投产时有的用户临时提出一些要求，这就需要迅速变型设计和修改相应的图纸及技术文件。在国外，机床数控改造，这项修改工作在计算机的辅助下一般仅需数天至一周，而在我国机床厂用手工操作就至少需1~2个月，且由于这

些图纸和文件涉及多个部门，常会出现漏改和失误的现象，影响了产品的质量和交货期。现在我国工厂设计和工艺人员中青年占多数，他们的知识和实际经验不足，又担负着开发的重任。

普通机床数控改造-机床数控改造-

泰安明德机械公司(查看)由泰安市泰山区明德机械厂提供。泰安市泰山区明德机械厂是山东泰安,钻床的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在明德机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创明德机械更加美好的未来。