

数控车床 国强道生易维护 双主轴数控车床

产品名称	数控车床 国强道生易维护 双主轴数控车床
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

数控车床卡盘保养方法

1、为了常保护车床卡盘常时间使用后，仍然有良好精度，润滑工作很重要。不正确或不合适润滑将导致一些问题，例如低压时不正常功能，夹持力减弱，夹持精度不良，不正常磨损及卡住，所以必须正确润滑卡盘。2、每天至少打一次二硫化钼油脂(颜色为黑色)，将油脂打入卡盘油嘴内直到油脂溢出夹爪面或卡盘内孔处(内孔保护套与连结螺帽处)，但如果卡盘高旋转或大量水性切削油于加工使用时，需要更多润滑，须依照不同情况来决定。3、作业终了时务必以风或类似工具来清洁卡盘本体及滑道面。4、至少每6个月拆下卡盘分解清洗，保持夹爪滑动面干净并给予润滑，使卡盘寿命增长。但如果切削铸铁每2个月至少一次或多次来澈底清洁，检查各部零件有无及磨损之情形，严重者立刻更换新品。检查完毕后，要充份给油，才能组立。5、针对不同工件，必须使用不同夹持方式或选择制作特殊夹具。三爪卡盘只泛用型一种挟治具，勉强使用它去夹不规则或奇怪工件，会造成卡盘损坏!若卡盘压力不正常，会使卡盘处于高压下，或机台关机后卡盘还将工件夹住，这都会降低卡盘寿命!所以当你发现卡盘间隙过大时，必须立即更换新卡盘。6、使用具有防锈效果切削油，可以预防卡盘内部生锈，因为卡盘生锈会降低夹持力，而无法将工件夹紧。

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。

现在数控车床价格绝大多数的差异在于系统的价格差异，当然床身机械部分也要考虑进去，这里我们就讨论一下系统部分的选择。现在国内数控设备使用的数控系统也是有不少的品牌和种类，大体分为国产系统和进口系统，当然国内系统价格比较低，但是现在国内系统的功能也是越来越完善，进口系统在某些性能上的确有其过人之处，但是价格比较昂贵。

现在国内厂家主流系统有：广州数控，北京KND，华兴数控，华中数控，蓝天系统等，台湾系统有：新代系统，宝元系统等，进口系统有：三菱系统，西门子系统，发那科系统。

选择什么样的系统需要客户根据自己的加工需要去选择合适的系统，也不一定是追求，追求昂贵。适合自己的才是好的。

山东普鲁特数控车床有限公司所生产产品标准配置的系统也是不同的，数控车床的系统主要以，华兴数控，广数系统，KND系统为主，加工中心VMC713,VMC714,VMC850主要是以台湾宝元系统为主，大型加工中心以三菱系统为主，雕铣机也是以宝元系统为主，配备什么样的系统是要通过论证后达到佳的理想效果，其实根据客户的要求更改系统也是可以的，不过要通过技术部门的论证或根据以往的案例去确定是否合理