

# 普通机床数控改造 机床数控改造 明德机械厂

产品名称	普通机床数控改造 机床数控改造 明德机械厂
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

数控机床改造时，主要是针对不同机床的原有特点以及不足来进行改造的，对于普通的机床改造的时候，要考虑原有的机床横向和纵向开环系统的不足，在数控机床改造的时候就要针对这几个地方进行升级。

数控机床改造属于经济型数控机床的改造，机床数控改造，主要是针对进给系统进行数控化系统，利用数控系统对纵向和横向进给系统进行开环控制，驱动元件采用步进电动机，通过步进电动机带动滚珠丝杆转动。数控改造后的机床，能够对纵向和横向进给运动进行数字控制，并要求达到纵向较小的运动单位为0.01mm/脉冲，横向较小运动单位0.005mm脉冲，刀架为自动转为刀架，经改装后的机床能实现加工外缘、锥度螺纹、端面等的自动控制。数控化改造提高了原有机床的生产速度，降低了劳动强度，同时缩短了生产周期、提高了产品质量和生产率。

机械制造行业，每台设备都有生命周期（所谓寿命，其中一项为设备的精度）。而每个加工厂都存在有设备精度的普通机床，淘汰可惜，使用的话，没有精度，可以考虑数控化升级制造，只要主轴可用，机身修理一下，通过改造就可以是一台经济型数控机床。改造后的精度可控制在0.03mm以内。

数控化改造可以节约人力成本提高精度和效率。做机械行业的都制造人力成本是比较高。普通机床，1人只能操作1台，精度靠工人的水平的决定，机床数控改造技术，而改造后的机床1个人能操作2台以上，不需要专门的水平高的工人。而是需要一个装卸工即可完成。批量产品的精度不是靠工人的水平来决定的。

改造后的设备可以替工厂节约投资成本。在改造业的寒冬季，产品利润低，投资新设备。成本高，回报慢，而改造是旧物利用，投资少，回报快。

## 数控车床的性能和精度的选择

1) 轴变速方法、级数、转速范围、功率以及是否需要数控制动停车等。

2) 进给运动：

进给速度：Z向（通常为8~400mm/min）；X向（通常为2~100mm/min）。

快速移动：Z向（通常为1.2~4m/min）；X向（通常为1.2~3m/min）。

脉冲当量：在0.025~0.005mm内选取，通常Z向为X向的2倍。

加工螺距范围：包括能加工螺距类型（公制、英制、模数、径节和锥螺纹等），一般螺距在10mm以内都不难达到。

3) 进给运动驱动方式（一般都选用步进电机驱动）。

4) 给运动传动是否需要改装成滚珠丝杠传动。

5) 刀架是否需要配置自动转位刀架，若配置需要确定工位数。

6) 其他性能指标选择：

插补功能：车床加工需具备直线和圆弧插补功能。

刀具补偿和间隙补偿：为了保证一定的加工精度，一般需考虑设置刀补和间隙补偿功能。

显示：采用数码管还是液晶或者显示器显示，显示的位数多少等问题要根据车床加工功能实际需要确定，机床数控改造厂，一般来说，显示越简单成本越低，也容易实现。

普通机床数控改造-机床数控改造-明德机械厂(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实力不俗，信誉可靠，在山东泰安的钻床等行业积累了大批忠诚的客户。明德机械带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入\*\*，共创美好未来！