

斜导轨数控车床 数控车床 国强道生厂家销售

产品名称	斜导轨数控车床 数控车床 国强道生厂家销售
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

数控车床新手操作须知

刚刚从事数控车床的操作人员缺少实际的机械加工经验；也有很多操作者是从来没有接触过机械加工和编程的，那他们要学习数控车床操作，困难是非常巨大的。对于这些初学数控车床的人员，掌握一定的数控车床操作技巧是非常重要的。一方面他们可以避免发生车床碰撞事故，导致车床损坏；二是可以在较短的时间之内，能够迅速提高操作者的数控车床操作技能，胜任本职工作，为单位创造经济效益。今天我们就针对这些刚接触数控车床的操作人员，介绍了一些数控车床的操作技巧的理论知识，希望对刚刚从事的数控车床的操作者来说有一些借鉴的意义。首先，操作者需对操作的数控车床有一个全方面的了解。了解车床的机械结构：要了解车床的机械构造组成；要掌握车床的轴系分布；更要牢牢地掌握车床各个数控轴的正负方向；要掌握车床的各部件的功能和使用，譬如简单的气动系统原理和功能，简单的液压系统工作原理和功能；另外要掌握车床各辅助单元的工作原理和功能，譬如刀库、冷却单元、电压稳压器，电器柜冷却器等等单元的工作原理，功能和使用方法，以及车床各个安全门锁的工作原理、功能和使用方法。牢牢地掌握车床的各操作按钮功能：知道怎么执行程序；怎么暂停程序后检查工件加工状态后，恢复暂停状态后继续执行程序，怎么停止程序；怎么更改程序后再执行程序，诸如此类。

数控车床控制精度经验分享

数控车床其实在车工老师傅手里，都是很有灵性的，用数控车床加工精密轴承孔的时候，

孔公差可以控制到0.005mm以内，有些老师傅在精度能保证的情况下，可以控制到0.0001mm，那么分析操作方法：1.首先把孔粗加工留余量0.15mm左右，清理干净车床导轨并加好导轨润滑油。松开小拖板锁紧螺丝转动1°的角度后再把螺丝锁紧，小拖板多退几圈再往前归零（目的是排除丝杆间隙）。2.换精车内孔刀（注意保证精车刀足够锋利，不然会产生让刀弹刀的现象影响加工精度），先用大拖板和中拖板试切一刀，中拖板不动和刀具不动原刀退回到孔口。试切后测量还剩多少余量，管你用什么量具，卡尺、千分尺、内径百分表任你选。3.数控车床的小拖板转动角度1°中拖板不动的情况下大托板往前移动50mm就是0.8276mm！

在车床行业，一般把数控车床以轴数为标准，三轴以下的为低档，三至五轴为中，五轴以上为。对工业来说，生产设备传统与现代区别的标志是传统车床和数控车床，这已成为行业共识。车床单机智能化和自动化即数控车床是车床工业的方向，其高精、高细、高速、柔性、智能，是现代工业的标志。现代装备业正在向制造方向发展，一是越来越高，二是越来越细小的，三是越来越复杂，生产工艺高度集成。中国车床行业经过几代人的拼搏，从1949年只能生产简易皮带车床1600台到2008年车床生产到达61.7万台，成为大车床生产国，60多年的发展，中国的车床行业发生了翻天覆地的变化，但与国外的车床相比，还是有些差距的，只要体现在以下三个方面；其一，精度、稳定性、可靠性等差距。比如五轴联动数控车床国外产品连续1500H没有故障，国产大约1000H，相差1/3.其二，数控系统的差距。数控系统是数控车床的，德国西门子、利勃海尔和日本的马扎克、法拉克掌握着数控系统的高水平，利勃海尔数控系统16个软件包的费用接近母机费用，软件和母机一起卖，不分开出售，软件利润非常高。目前国内车床企业使用的中车床的数控系统基本都是国外进口。其三，其他关键配套件差距。大连车床可以向水平追平95%，但剩下的5%不是一个企业甚至一个行业能够做到的，包括钢铁原料、标准件、螺钉、螺帽等，需要提升国家工业整体水平。此外，工艺、检测等环节目前也达不到世界先进水平。