

车床数控改造供货商 车床数控改造 明德机械

产品名称	车床数控改造供货商 车床数控改造 明德机械
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

进电机改造技术

机床数控化改造中开环伺服系统执行元件一般为反应式功率步进电机，合理选择步进电机对于防止机床数控化改造后发生反应缓慢、失步或系统精度不够等问题有着重要意义。步进电机的选择需考虑机床精度、脉冲当量、负载惯量、快速空载起动转矩、工作状态负载转矩及负载起动频率、运行高频率，首先对等效转动惯量、电机力矩、空载起动频率和切削时工作频率等进行计算，根据计算结果，进行匹配，确定数控化改造中合适的电机型号。

机床数控改造步骤

(2) 科学划分，系统系统确定改造步骤时，车床数控改造，应把整个电气设备部分改造先分成若干个子系统进行，如数控系统、测量系统、主轴、进给系统、面板控制与强电部分等，待各系统基本成型后再互联完成全系统工作。

这样可使改造工作减少遗漏和差错。在每个子系统工作中，应先做技术性较低的、工作量较大的工作，然后做技术性高的、要求精细的工作，做到先易后难、先局部后整体，有条不紊、循序渐进。

用户更换部件(包括机床部分的维修)的改造：由于车床更换部件的改造项目较多，主要是更换主轴轴承、轴向丝杆、轴向电机、轴向轴承和系统。

更换主轴轴承：由于更换主轴轴承是为了保证加工外圆和端面的精度，必须在更换轴承后，检验主轴的噪声在无异常的情况下，整机噪声声压级不得超过83dB(A)，车床数控改造维修价格，然后进行

加工精度检验，并检验加工工件的表面粗糙度。

更换轴向丝杆检验：检验各向位置精度，确保在规定范围内，跑机运行达到轴向运行无不正常的冲击声和杂音。更换轴向电机：由于其它项目未进行改造，则检验仅对跑机运行的噪声进行检验，轴向运行无不正常的冲击声和杂音。检验其轴向反向间隙，以防在装配中由于装配引起反向差值不符合要求。

更换轴向轴承：对于更换轴向轴承的情况，车床数控改造维修厂，必须保证轴向的反向差值达到要求，并检查无不正常的杂音。

更换系统检验：更换系统的情况，则仅检验系统功能，检验系统是否有报警现象，并同时检验试车螺纹是否正常(对于带编码器的车床)。

车床数控改造供货商-车床数控改造-明德机械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为客户提供“机床数控改造,普通机床与数控机床大修”等业务，公司拥有“明德机械”等品牌，专注于钻床等行业。，在泰安市省庄工业园年华南街221号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：贾经理。