

数控VMC1160立式加工中心 日本发那科加工中心

产品名称	数控VMC1160立式加工中心 日本发那科加工中心
公司名称	山东久诚机床有限公司
价格	185000.00/台
规格参数	
公司地址	山东省枣庄市滕州市洪绪镇唐庄村龙园大道东侧 100米（注册地址）
联系电话	0632-5656925 18063243625

产品详情

1160立式加工中心在使用一段时间可能会出现工作效率下降的情况，就需要我们进行调试，下面教大家方法：

- 1、给立式加工中心的各个润滑点加油，给液压油箱灌入合乎要求的液压油，接通气源。
- 2、给立式加工中心通电，各部件分别供电或各部件一次通电试验后，再全面供电.观察各部件有无报警、手动各部件观察是否正常，各安全装置是否起作用.使机床的各个环节都能操作和运动起来。
- 3、灌浆。立式加工中心初步运转后，粗调机床的几何精度，调整经过拆装的主要运动部件和主机的相对位置。将机械手、刀库、交换工作台、位置找正等。这些工作做好后，即可用快干水泥灌死主机和各附件的地脚螺栓，将各地脚螺栓预留孔灌平。
- 4、调试。准备好各种检测工具，如精密水平仪、标准方尺、平行方管等。
- 5、精调机床的水平，使立式加工中心的几何精度达到允许误差的范围内，采用多点垫支撑，在自由状态下将床身调成水平，保证床身调整后的稳定性。
- 6、用手动操纵方式调整机械手相对于主轴的位置，使用调整心棒。安装大重量刀柄时，要进行多次刀库到主轴位置的自动交换，做到准确无误，不撞击。
- 7、将立式加工中心的工作台运动到交换位置，调整托盘站与交换工作台的相对位置，达到工作台自动交换动作平稳，并安装工作台大负载，进行多次交换。
- 8、检查数控系统和可编程控制器PLC装置的设定参数是否符合随机资料中的规定数据，然后试验各主要操作功能、安全措施、常用指令的执行情况等。