

阳江市SIEMENS华南地区分销商- 西门子（中国）自动化与驱动授权总代理商

产品名称	阳江市SIEMENS华南地区分销商- 西门子（中国）自动化与驱动授权总代理商
公司名称	广东湘恒智能科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	西门子一级代理商:触摸屏 变频器:伺服电机 西门子PLC:直流调速器
公司地址	惠州大亚湾澳头石化大道中480号太东天地花园2 栋二单元9层01号房（仅限办公）（注册地址）
联系电话	18126392341 15267534595

产品详情

西门子数控机床系统运行异常如何修复

- 1、在高速加工中，西门子数控机床系统中可能存在加减速异常和伺服系统滞后异常。
- 2、由于控制系统、驱动系统和被控对象机电系统的惯性，在加速度较大时会出现冲击、振动、超程、失步等动态异常。
- 3、在三轴数控立铣中，加工异常由两个因素组成：直线逼近异常和法向量旋转异常。
- 4、加工异常与加工表面的法向曲率、刀具半径和插补长度有关，并与插补长度的平方成正比。
- 5、刀具选择和人为因素也可能导致加工精度异常。
- 6、法向量旋转异常是由加工面的法向量沿插补线方向旋转引起的，与刀具半径的大小成正比。
- 7、刀具材料和切削油性能影响引起的精度异常。

西门子数控机床系统维修方法

1、西门子数控机床系统的自动升降速是通过西门子数控机床系统的软件功能自动实现的。其基本要求是所选的升降速律应保证轨迹精度和位置精度，并保证升降速过程的快速、稳定和稳定。同时，控制算法应尽可能简单，易于计算机实现。

2、对于凸面，可以通过修改刀具中心位置来补偿法向量旋转异常，而对于凹面，则不需要补偿；当系统没有自动补偿功能时，采用减小刀具半径的方法来减小异常。

3、直线逼近异常由插补弦长决定，它与西门子数控机床系统的插补周期和刀具进给速度有关。可以通过选择插补周期较小的西门子数控机床系统或降低进给速度来控制线性逼近异常。

4、曲面加工中切削线的剩余高度异常是影响工件表面粗糙度的主要因素。可以通过选择合理的切割线宽参数来控制异常。

5、西门子数控机床系统中心的刀具材料和切削油能直接影响刀具的磨损程度，磨损快的刀具会对工件产生较大的异常。针对不同的工艺选择相应的刀具和切削油，有助于提高工件的精度。

以上就是西门子数控机床系统运行异常的原因，只有分析运行异常的原因，才能采取有针对性的措施，才能快速维修，尽快的解决异常故障，如有维修需求可通过dian话联系我们。