

汽车数控车床制造厂家 汽车数控车床 国强道生非标定制

产品名称	汽车数控车床制造厂家 汽车数控车床 国强道生非标定制
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

汽车数控车床电源无法正常接通的故障分析

初次开机时，系统电源无法正常接通。分析及处理过程：经检查，该汽车数控车床电源单元的发光二极管PIL不亮，电源单元的熔断器F1已熔断。由于汽车数控车床为二手设备，故又对照原理图4-5，逐一测量电源模块内部线路与各相关元器件C2、D1、Q1等，在确认无误后，通电测量输入单元的辅助控制电源A24端子上的DC24V正常，F1的输出端与A0间无短路，初步判定电源单元无故障。更换FANUC备件F1后，故障排除，汽车数控车床电源正常接通

汽车数控车床的斜轨设计

随着科学技能的飞速开展，机电产品的更换速度加速，对零件加工的精度和表面质量的要求也越来越高。为了满意这个复杂多变的商场的需要，当前的车床正朝着高速切削，干切削和准干切削的方向开展，而且加工精度也在不断进步。斜轨汽车数控车床采用45°斜式布局，床身为管状中空结构，大大提高了车床在工作中的抗弯、抗扭刚度，同时经过两次时效处理，提高了车床的稳定性，高刚性及高稳定的床身为整机的高精度提供有力保证本机主轴为独立主轴单元，选配高精度主轴轴承，润滑使用进口轴承润滑脂，整体主轴单元热变小、稳定性佳、精度保持性好、免维护。主轴单元的高精度、高转速、率使整机能完成粗、精加工。斜轨汽车数控车床制作商选用电动主轴，消除了皮带，皮带轮，齿轮

等环节，大大减少了主传动的惯性矩，进步了主轴的动态响应速度和作业精度，解决了主轴高速作业时皮带和车轮的振动和噪音问题。选用电动主轴结构，主轴转速可到达10000r/min以上。直线电机驱动速度快，加减速特性好，具有优胜的响应特性和跟从精度。选用直线电机作为伺服驱动器，消除了该中心传动环节的滚珠丝杠，消除了传动空隙（包含反向空隙），运动惯性小，体系刚性好，在高速下能够，从而大大进步了伺服性。

一、误差补偿法误差补偿法，是利用汽车数控车床系统的补偿功能，对车床坐标轴上已存在的误差进行补偿，从而提高汽车数控车床精度的一种方法。其是一种既有效又经济的提高汽车数控车床精度的手段，通过误差补偿技术能够在精度不是很高的汽车数控车床上加工出高精度零件。误差补偿的实施可以由硬件来完成，也可由软件来完成。1、编程法可以在机械部分不变和低速单向定位到达插补起始点的情况下，实现汽车数控车床的插补加工。插补加工过程中插补进给中遇反向时，给反向间隙值再正式插补就可以满足零件的公差要求。其他类型的汽车数控车床可以在设置的数控装置内存中设有若干个地址，使其作为储存单元存储各轴的反向间隙值。当汽车数控车床的某个轴被指令改变运动方向时，汽车数控车床的数控装置会不定时读取该轴的反向间隙值，并对坐标位移指令值进行补偿、修正，并根据要求准确地把车床定位在位置，***或减小反向偏差对零件加工精度的影响。2、对于采用半闭环伺服系统的汽车数控车床，车床的定位精度和重复定位精度受反向偏差的影响，进而影响到加工零件的加工精度，对于这种情况下的误差，能够采用补偿法对反向偏差给予补偿，减少加工零件的精度误差。二、误差防止法误差防止法属于事前预防，也就是试图通过制造和设计的途径来***可能的误差源。比如，通过提高车床零部件的加工与装配精度，加大车床系统的刚度，也就是改善车床的结构和材料以及通过严格控制机械加工环境，如车间的加工环境和温升等方法，特别是提高机械加工精度的传统方法。误差防止法采用“硬技术”，不过该方法有一个缺点，就是车床的性能与造价成几何级数关系增长。同时，单纯采用误差防止的方法来提高汽车数控车床的加工精度，在精度达到一定要求后，再提高会十分困难。