

自动送料数控车床 自动送料数控车床生产厂家 国强道生实业

产品名称	自动送料数控车床 自动送料数控车床生产厂家 国强道生实业
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

自动送料数控车床卡盘保养方法

1、为了常保护车床卡盘常时间使用后，仍然有良好精度，润滑工作很重要。不正确或不合适润滑将导致一些问题，例如低压时不正常功能，夹持力减弱，夹持精度不良，不正常磨损及卡住，所以必须正确润滑卡盘。2、每天至少打一次二硫化钼油脂(颜色为黑色)，将油脂打入卡盘油嘴内直到油脂溢出夹爪面或卡盘内孔处(内孔保护套与连结螺帽处)，但如果卡盘高旋转或大量水性切削油于加工使用时，需要更多润滑，须依照不同情况来决定。3、作业终了时务必以风或类似工具来清洁卡盘本体及滑道面。4、至少每6个月拆下卡盘分解清洗，保持夹爪滑动面干净并给予润滑，使卡盘寿命增长。但如果切削铸铁每2个月至少一次或多次来澈底清洁，检查各部零件有无及磨损之情形，严重者立刻更换新品。检查完毕后，要充份给油，才能组立。5、针对不同工件，必须使用不同夹持方式或选择制作特殊夹具。三爪卡盘只泛用型一种挟治具，勉强使用它去夹不规则或奇怪工件，会造成卡盘损坏!若卡盘压力不正常，会使卡盘处于高压力下，或机台关机后卡盘还将工件夹住，这都会降低卡盘寿命!所以当你发现卡盘间隙过大时，必须立即更换新卡盘。6、使用具有防锈效果切削油，可以预防卡盘内部生锈，因为卡盘生锈会降低夹持力，而无法将工件夹紧。

自动送料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，该自动送料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。由于自动送料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，自动送料数控车床电源正常接通

一、学好数控编程技术需要具备以下几个基本条件：（1）具有基本的学习的能力，即学员具备一定的学习能力和预备知识。（2）有条件接受良好的培训，包括选择好的培训机构和培训教材。（3）在实践中积累经验。二、学习数控编程技术，要求学员首先掌握一定的预备知识和技能，包括：（1）基本的几何知识（高中以上即可）和机械制图基础。（2）机械加工常识。（3）基本的三维造型技能。三、选择培训教材应考虑的因素包括：（1）教材的内容应适合于实际编程应用的要求，以目前广泛采用的基于CAD/CAM软件的交互式图形编程技术为主要内容。在讲授软件操作、编程方法等实用技术的同时也应包含一定的基础知识，使读者知其然更知其所以然。（2）教材的结构。数控编程技术的学习是一个分阶段不断提高的过程，因此教材的内容应按不同的学习阶段进行合理的分配。同时，从应用角度对内容进行系统的归纳和分类，便于读者从整体上理解和记忆。四、数控编程的学习内容和学习过程基本可以归纳为3个阶段：阶段：基础知识的学习，包括数控加工原理、数控程序、数控加工工艺等方面的基础知识。第2阶段：数控编程技术的学习，在初步了解手工编程的基础上，重点学习基于CAD/CAM软件的交互式图形编程技术。第3阶段：数控编程与加工练习，包括一定数量的实际产品的数控编程练习和实际加工练习。