

重型数控车床 重型数控车床 国强道生厂家销售

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 重型数控车床 重型数控车床 国强道生厂家销售 |
| 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

重型数控车床加工工件不稳定的几种情况分析

现象一、工件发生锥度大小头现象1、重型数控车床放置的水平没调整好，一高一低，发生放置不平稳：运用水平仪调整重型数控车床的水平度，打下厚实的地基，提高重型数控车床的稳定性。2、车削长轴时，奉献资料比较硬，刀具刀比较深，形成让刀现象：挑选合理的工艺和恰当的切削进给量防止刀具受力让刀3、尾座顶针与主轴不同心：调整尾座。现象二、驱动器相位灯正常，而加工出来的工件尺度时大时小注：此种现象一般由主轴引起，主轴的高速滚动使轴承磨损严峻，导致加工尺度改动。1、重型数控车床拖板长时刻高速运转，导致丝杆和轴承磨损：用百分表靠在刀架底部，一起经过体系修正一个固定循环程序，查看拖板的重复定位精度，调整丝杆空隙，替换轴承。2、刀架的重复定位精度在长时刻运用中发生误差：用百分表查看刀架的重复定位精度，调整机械或替换刀架3、拖板每次都能回到加工起点，但加工工件尺度依然改动。用百分表检测加工工件后是否回到程序起点，若能够，则检修主轴，替换轴承。

重型数控车床加工如何实现零废品制造

在重型数控车床加工行业中，每个厂家的理想目标是零废品的制造。但是在实现这个目标的过程中，精密测试技术的作用和重要意义是非常重要的，零部件的加工质量、整机的装配质量都与加工设备、测试设备(非标零件加工)以及测试信息的分析处理等有关，因此实现零废品生产，以精密测试的角度出发，需要考虑一些问题。重型数控车床加工过程中对

工件进行在线测量或对工件进行全部检测，这就需要研究适合动态或准动态的测试设备，甚至能集成到重型数控车床加工中的特殊测试设备，做到实时测试。根据测试结果不断修改工艺的参数，对重型数控车床加工等设备进行补充调整或反馈控制，从精度理论方面也相应要研究动态精度理论，包括动态精度的评定等等。研究如何充分利用测量信息来实现零废品的生产，通过在线测量数据的充分利用，从中分析加工和测量过程中误差分布的动态特性，同时根据加工误差的动态特性和传感器精度的精度损失特性，以及产品质量要求和公差规定，给出零废品制造的基本理论模型做到质量超前控制。

1、呈现伺服系统报警 此刻要注意查看：（1）轴脉冲编码器反应信号断线，短路和信号丢掉，用示波器测A相、B相一转信号，看其是否正常。

（2）编码器内部毛病，形成信号无法正确接纳，查看其遭到污染、太脏、变形等。

2、机械运动反常快速

检修此类毛病，应在查看方位操控单元和速度操控单元工作情况的一起，还应要点查看：

（1）脉冲编码器接线是否过错，查看编码器接线是否为正反应，A相和B相是否接反。

（2）脉冲编码器联轴节是否损坏，如损坏替换联轴节。

（3）查看测速发电机端子是否接反和励磁信号线是否接错。

3、机械振动（加/减速时）引发此类毛病的常见原因有：（1）脉冲编码器呈现毛病，此刻应要点查看速度检测单元上的反应线端子上的电压是否在某几点电压下降，如有下降标明脉冲编码器不良，替换编码器。（2）脉冲编码器十字联轴节可能损坏，导致轴转速与检测到的速度不同步，替换联轴节。（3）测速发电机呈现毛病，修复，替换测速机。修理实践中，测速机电刷磨损、卡阻毛病较多。应拆开测速机，当心将电刷拆下，在细砂纸上打磨几下，一起打扫换向器的尘垢，再从头装好。

4、坐标轴进给时振动 检修时应在查看电动机线圈是否短路，机械进给丝杠同电机的衔接是否杰出，查看整个伺服系统是否安稳的情况下，查看脉冲编码是否杰出、联轴节联接是否平稳可靠、测速机是否可靠。

5、主轴不能定向移动或定向移动不到位 检修此类毛病，应在查看定向操控电路的设置调整，查看定向板，主轴操控印刷电路板调整的一起，应查看方位检测器（编码器）是否不良，此刻一般要测编码器的输出波形，经过判别输出波形是否正常来判别编码器的好坏。（修理人员应注意在设备正常时测录编码器的正常输出波形，以便毛病时查对。）