

ck6150数控车床 国强道生易维护

产品名称	ck6150数控车床 国强道生易维护
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

ck6150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、ck6150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ck6150数控车床的水平度，打下厚实的地基，提高ck6150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、ck6150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。

ck6150数控车床加工普通螺纹的分析，加强对普通螺纹的了解，以便更好的加工普通螺纹。

一、普通螺纹刀具的装刀与对刀车刀安装得过高或过低过高，则吃刀到一定深度时，车刀的后刀面顶住工件，增大摩擦力，甚至把工件顶弯，造成啃刀现象；过低，则切屑不易排出，车刀径向力的方向是工件中心，加上横进丝杠与螺母间隙过大，致使吃刀深度不断自动趋向加深，从而把工件抬起，出现啃刀。此时，应及时调整车刀高度，使其刀尖与工件

的轴线等高（可利用尾座对刀）。在粗车和半精车时，刀尖位置比工件的出中心高 $1\%D$ 左右（ D 表示被加工工件直径）。工件装夹不牢工件本身的刚性不能承受车削时的切削力，因而产生过大的挠度，改变了车刀与工件的中心高度（工件被抬高了），形成切削深度突增，出现啃刀，此时应把工件装夹牢固，可使用尾座等，以增加工件刚性。普通螺纹的对刀方法有试切法对刀和对刀仪自动对刀，可以直接用刀具试切对刀，也可以用G50设置工件零点，用工件移设置工件零点进行对刀。螺纹加工对刀要求不是很高，特别是Z向对刀没有严格的限制，可以根据编程加工要求而定。

二、普通螺纹的尺寸分析

1、螺纹加工前工件直径考虑螺纹加工牙型的膨胀量，螺纹加工前工件直径 $D / D - 0.1P$ ，即螺纹大径减 0.1 螺距，一般根据材料变形能力小取比螺纹大径小 0.1 到 0.5 。

2、螺纹加工进刀量

螺纹加工进刀量可以参考螺纹底径，即螺纹刀终进刀位置。螺纹小径为：大径 - 2 倍牙高；牙高 = $0.54P$ （ P 为螺距）螺纹加工的进刀量应不断减少，具体进刀量根据刀具及工作材料进行选择。

车床为满足车削加工的各种需要，根据不同回转表面需要，应该选择用不同型号类型的车床。车床按其结构不同可分为：仪表车床，落地式车床及卧式车床，立式车床，回轮、转塔车床，曲轴及凸轮轴车床，仿形及多刀车床，轮、轴、锭、辊及铲齿车床，马鞍车床及单轴自动车床，多轴自动、半自动车床和ck6150数控车床等。此外还有很多专门化、车床等。普通车床6140由以下几个部分组成，

- 1、主轴箱固定在床身的左上端，内部装有主轴及变速传动机构，其功用是支承主轴，并把动力经变速传动机构传递给主轴，使主轴通过卡盘等夹具带动工件转动，以实现主运动。
- 2、溜板箱溜板箱与床鞍相连，在床身的前侧随床鞍一起移动，功用是把进给箱传递来的运动传至刀架，实现机动进给或车削螺纹。
- 3、进给箱进给箱固定在床身左端前侧，内部装有进给运动的变换机构，用于改变机动进给量大小及加工螺纹的导程大小。
- 4、床身床身是车床的基础部件，如主轴箱、进给箱、溜板箱、溜板和尾座，用来支承其他部件，使其他部件在工作时保持准确的相对运动轨迹。
- 5、刀架刀架主要用于夹持刀具，并在床鞍带动下在导轨上移动，实现纵、横向运动。
- 6、尾座安装在床身右上端，可沿纵向导轨调整位置，它的功能主要是安装***支承工件，或安装刀具进行钻孔、扩孔、铰孔等孔加工。卧式车床的传动系统框图。电动机输出的动力，经传动带传给主轴箱。变换箱外手柄的位置，可使箱内不同的齿轮组啮合，从而使主轴得到不同的转速。主轴通过卡盘带动工件旋转。同时，主轴的旋转通过交换齿轮、进给箱、光杠(或长丝杠)、齿轮齿条，使溜板箱带动刀架沿床身导轨作纵向进给。或通过齿轮带动中滑板丝杠使中滑板作横向进给，或通过长丝杠和开合螺母使溜板箱盘动刀架作纵向进给)。