

螺纹数控车床 螺纹数控车床 国强道生实业

产品名称	螺纹数控车床 螺纹数控车床 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

螺纹数控车床床身和导轨的布局形式

螺纹数控车床床身导轨与水立体的相对位置，它有四种布局形式：平床身，斜床身，平床身斜滑板，立床身。平床身，斜床身和平床身斜导轨主要以其工作环境和加工范围而定的。加工环境良好，加工零件小巧(车床设计加工圆周小)因此车床本身小，一般采用平床身车床.也就是说小型螺纹数控车床一般都是平床身的。水平床身配上倾斜放置的滑板和斜床身配置斜滑板布局形式排屑容易，热铁屑不会堆积在导轨上，也便于安装自动排屑器；操作方便，易于安装机械手，以实现单机自动化；车床占空中积小，外形简洁、美观，容易实现式防护，所以中、小型螺纹数控车床普遍采用这两种布局形式。而需要加工过大零件一般采用斜床身或平床身斜导轨车床，因为中大型车床相应各部件也很大，特别是刀塔部位，采用斜导轨主要是为了克服重力有更好的稳定性来提高车床精度，在一些恶劣环境中就能体现斜身车床的性。水平床身的工艺性好，便于导轨面的加工。水平床身配下水平放置的刀架可提高刀架的运动精度，一般可用于大型螺纹数控车床或小型精细螺纹数控车床的布局。但是水平床身由于下部空间小，故排屑困难。从构造尺寸上看，刀架水平放置使得滑板横向尺寸较长，从而加大了车床宽度方向的构造尺寸。斜床身其导轨倾斜的角度分别为30，45，60，75和90(称为立式床身)，若倾斜角度小，排屑不便;若倾斜角度大，导轨的导向性差，受力情况也差。导轨倾斜角度的大小还会直接影响车床外形尺寸高度与宽度的比例。综合考虑上面的因素，中小规格的螺纹数控车床其床身的倾斜度以60为宜。

螺纹数控车床的停车故障现象

通常螺纹数控车床在停车时发出巨大响声，同时车间总电源跳闸。首先检查车间电工对供电系统进行检查，跳闸的自动空气断路器所在处，因环境潮湿开关盒内自动跳闸的连杆机构已腐蚀，另外三相触点中有一相触点只有一小部分能接触。其次车间供电变压器容量小，超负荷运行。其正常的相电压只有340V。螺纹数控车床一只晶闸管已被烧坏，查看驱动电路，触发脉冲短小，只有正常触发脉冲幅值的四分之一，进一步查实为触发电路中的放大管性能不好所致。故障分析：晶闸管在整流状态下缺相和在逆变状态下缺相结果是不同的。在整流状态下总是触发电位较高的晶闸管，同时使前一相晶闸管承受反相电压而关断。在晶闸管的关断期间以反相阻断状态为主。即使后一个晶闸管不触发，而晶闸管到一定时刻也会因过零而自动关断。但如果是在停车降速时，即在逆变的情况下，同样也是触发电位较高的晶闸管导通，并使前一个晶闸管承受反压而关断，这时的晶闸管在关断时有很长一段时间处于正向阻断状态。这样，若后一个晶闸管不导通，由于电感的放电作用，使该晶闸管再延续导通一个周期而进入正半周，晶闸管将继续导通下去，同时阻碍后面的晶闸管导通。于是，晶闸管输出的正向电压与电动机电势迭加产生很大的电流，这时即产生逆变颠覆，轻则烧坏保险丝，重则烧坏晶闸管。如果螺纹数控车床车间的电压供电系统正常，没有大的波动，也许不会烧坏晶闸管。交流电网电压波动大，车间变压器容量小，超负荷运行，再加之B相正组触发脉冲幅值小，及车间供电系统的总开关盒的损坏等综合原因造成了故障的发生。处理方法：1.更换自动空气断路器；2.更换新的晶闸管。

1、可以大幅度进步生产率。工件装夹完结后，输入已编制好的加工程序，车床将主动完结加工进程，加工零件改变时，一般只需要更改数控程序，因而大大缩短了加工时间，然后可比一般车床进步生产率几倍以上。2、具有很高的加工精度，产品质量非常安稳。由所以按程序主动加工，加工精度还可以使用软件进行校正和补偿，所以可获得很高的加工精度，现在各企业中的产品简直都是使用螺纹数控车床进行加工制作的。3、主动化程度高，大大减轻了劳动强度，在很大程度上淡化了体力劳动与脑力劳动的差别。螺纹数控车床操作者的作业进程具有很高的科技含量，对操作人员的本质要求较高，对修理人员的技能要求更高。现已不属于曩昔含义上的“蓝领工人”。会螺纹数控车床操作的人，被人们称为“灰领”；懂得沈阳车床修理的人，被人们称为“银领”；既会操作又懂得修理的数控通才，被人们称为“金领”。