

斜床身数控车床 斜床身数控车床 国强道生高配置

产品名称	斜床身数控车床 斜床身数控车床 国强道生高配置
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

斜床身数控车床加工具有如下优势

一、节省调整时间1、快速夹紧卡盘减少了调整时间。2、快速夹紧刀具减少了刀具调整时间。3、刀具补偿功能节省了刀具补偿的调整时间。4、工件自动测量系统节省了测量时间并提高加工质量。5、由程序指令或操作盘的指令控制架的移动也节省了时间。二、操作方便1、倾斜式床身有利于切削流动和调整夹紧压力、压力和滑动面润滑油的供给,便于操作者操作车床。2、宽范围主轴电机或内装式主轴电机省去了齿轮箱。3、高精度伺服电机和滚珠丝杠间隙消除装置使进给速度快并有好的准确性。4、具有切削处理器。5、采用数控伺服电机驱动数控刀架。斜床身数控车床三、具有程序存储功能现代斜床身数控车床控制装置可根据加工形状,并把粗加工的加工条件附加在指令中,进行内部运算,自动地计算出切削轨迹。四、采用机械手和棒料供给装置既省力又安全,并提高了自动化和操作效率。五、加工合理化和工序集约化可完成高速度高精度加工及复合加工的目的。

斜床身数控车床的停车故障现象

通常斜床身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。斜床身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。如果斜床身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.操作前穿戴好防护用品。2.车床工必须掌握每个按钮的作用以及操作注意事项，加工前必须关好车床的防护门。车床周围的工具要摆放整齐。3.操作车床时，注意车床各个部位警示牌上的内容。车床在通电状态，操作者千万不要打开和接触车床上示有闪电符号的、装有强电装置的部位，以防被。在打雷时，关闭车床。不然容易造成烧坏模块或丢失改变数据，造成不必要的损失。4.刀具装夹完毕后，应当先采用手动方式进行试切。5.车床运转过程中，不要清除切屑，禁止用手接触车床运动部件。6.清除切屑时，要使用工具，避免被切屑划破手脚。7.测量工件时，必须在车床停止状态方可进行。8.工作结束后，要做好车床及控制设备的清洁工作，及时对车床进行维护保养。在维护电气装置时，必须首先切断电源。9.一切工作结束后要确保切断系统电源后方可离开。