

铸铁阀门专用机床报价，阀门专用机床数控机床价格

产品名称	铸铁阀门专用机床报价，阀门专用机床数控机床价格
公司名称	泊头市郁都机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北沧州泊头市开发区1号路
联系电话	0317-8308929 18713088368

产品详情

铸铁阀门专用机床，阀门专用机床设备厂的调试步骤及工艺要求:

- 1,配合维修钳工,机床操作者,检查电动机固定情况,机床机械安装情况,各操作手柄位置,确认无误后方可试车.如不能确认,可将主轴电动机传送皮带拆下后再试车.
- 2,试车时,为防止出现意外,要随时做好停车准备.
- 3,接通电源后,先观察电刷指示灯,照明灯工作情况.
- 4,机床三台电动机要按主轴,水泵,快速进给顺序分别调试.调试快速进给电动机时,先将进给箱移到导轨中间位置,防止发生油击事故.
- 5,点动检查各电动机的运转情况.电动机转向不对时,在配电盘接线端子引出处调换相序.如三台电动机都反转,调换电源相序.

作为阀门专用机床进给用的伺服系统应满足以下要求:

- (1)有足够宽的调速范围,通常要达到10 ddo : 1才能满足极低速加工和高速返回的要求.
- (2)有足够的加(减)速力矩
- (3)伺服系统应具有高速的动态响应.使系统动态跟随性能良好.
- (4)伺服电动机的外形一般做成细长形是为了减小其转动惯量.以提高伺服系统的快速性.
- (5)在整个变频调速范围内,电动机运行应平稳,转矩脉动和噪声亦尽可能小,在停止时不产生爬行和振动.
- (6)伺服电动机应重最轻,体积小,结构坚固无需维护.

(7)上位计算机与cnc系统的接口简便,通用.