

立车改造厂家查阅

产品名称	立车改造厂家查阅
公司名称	泊头市成帅铸造量具有限公司
价格	1.00/台
规格参数	
公司地址	中国.河北省.沧州市.泊头市泊头市南付庄1号
联系电话	13630843289

产品详情

我国工业发展的进步，数控技术在生产中的应用越来越广泛，数控立式车床的生产优势也越来越明显，由于数控立式车床的购置费用较高，一次性投入大，所以利用原有普通立式车床进行数控化改造凭借着低费用、高质量成为机加工用户的另一重要选择。成帅就介绍小立车改造成数控化的具体方案吧!

- 1.保留机床机械结构、滑座体、滑枕的基础上对右刀架进给系统进行数控化改造。拆除原机床右刀架系统进给箱，将原横向和纵向普通丝杆更换成精密滚珠丝杆(南工艺)，采用行星减速器和交流伺服电机(日本安川)安装在机床原位置的尾端，采用西门子802C BL数控系统和相应的伺服驱动系统组成半闭环控制，实现机床的X、Z轴的联动。
- 2.X轴交流伺服电机采用功率为4.4Kw的电机，扭矩为28Nm，Z轴交流伺服电机采用功率为4.4Kw的电机，扭矩为28Nm，因Z轴滑枕没有配重装置，所以Z轴采用抱闸电机，具有断电保护功能。
- 3.拖板上的电线布置采用坦克拖链的结构，安全可靠;保留原有操作功能，采用数控系统和机床操作面板合成的结构，非常易于操作;机床的左刀架保留原来的控制功能，将原来的电箱与数控系统共用，操作面板重新定制，保留原有左刀架的控制功能不影响;
- 4.数控系统功能简介:SINUMERIK 802C base line 是专门为中国数控机床市场而开发的经济型 CNC 控制系统。其特性如下:
结构紧凑，高度集成于一体的数控单元，操作面板，机床操作面板和输入输出单元。操作面板提供了所有的数控操作，编程和机床控制动作的按键以及8英寸LCD显示器，同时还提供12个带有LED的用户自定义键。工作方式选择(6种)，进给速度修调，主轴速度修调，数控启动与数控停止，系统复位均采用按键形式进行操作。系统分辨率为0.001mm，国际G代码编程，具有直线、圆弧插补功能和刀具补偿功能。用户可以通过PLC编程自定义功能键。

