

转塔式数控冲床简介 数控转塔式冲床 镭戈斯数控设备公司

产品名称	转塔式数控冲床简介 数控转塔式冲床 镭戈斯数控设备公司
公司名称	佛山市镭戈斯数控设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市南海区狮山镇桃园路边黄洞村委会“庄顶岗”段（黄洞建村加工中心车间六之一）
联系电话	13902915242

产品详情

进给伺服系统的改造方案

同主轴伺服系统的改造方案类似，转塔式数控冲床简介，根据使用需求，可以不保留原驱动装置和电机，采用交流数字伺服驱动系统替代；也可保留原驱动系统，如状态良好的交流模拟伺服驱动系统。

对机床的机械系统要进行测绘做出正确判断，良好的机械性能是机床数控化改造成功的基础条件，转塔式数控冲床特点，否则，数控转塔式冲床，再好的数控系统也无法发挥其应有的性能。因此，在机床数控改造前应对机床进行机械精度的检测，发现问题可以在机床改造实施过程中进行修复。若机床机械系统存在较多问题，如旧机床在机械结构设计、制造时存在缺陷，机床数控改造就不会有太大的意义。

数控转塔冲床使用过程中可能大家会遇到定位产生误差的现象，那么大家是否了解数控转塔冲床定位产生误差的原因都有哪些呢?下面详细介绍：

由功率步进电机通过丝杠驱动的工作台产生的定位误差主要有：

(1)由丝杠驱动引起的工作台x、y坐标方向全程分布随位移非线性变化的误差。这一误差在一定时间内具有相对的稳定性，但随着系统投入使用的时间增长、传动副的磨损等还会发生变化。

(2)由丝杠产生的反向间隙误差;

(3)由x、y轴导轨不垂直产生的误差;

(4)由功率步进电机失步、过冲产生的误差。

引起数控转塔冲床步进电机失步和过冲的原因为：过载，起、停过程中的升降速运动不合适，静态锁定

电流值小。当选择步进电机时，使数控转塔冲床系统的负载力矩不超过步进电机的矩频特性线，并留有一定余量，转塔式数控冲床品牌，同时选择适当的升、降频规律和曲线与静态锁定电流，这样步进电机很少出现失步和过冲现象。因此我们只对前三项定位误差进行分析并加以调整。

数控冲床的分类：

按结构分可以分成两大类：

1、开式数控冲床：结构形状C型，一面是开放式。优点：

造价便宜、上下工件方便，方便大型钣金加工。缺陷：工位吨数低只能做到35吨，超过35吨位精度下降。

2、闭式数控冲床：机构形状O型，无开放面。优点：可以造高吨位35吨及以上，稳定性好。适合高精度钣金加工。缺陷：造价高于开式数控冲床，上下料必须从左右两边上下料。

按工作冲压方式分：

1、机械传动：利用飞轮转动惯性带动打击头进行冲压。优势：造价便宜、维护容易；缺陷：噪音大、吨位局限性。

2、液压传动：利用油压缸机马达带动打击头进行冲压。优势：噪音小、吨位高；缺陷：造价高、需要装也人员维护。

转塔式数控冲床简介-数控转塔式冲床-镭戈斯数控设备公司由佛山市镭戈斯数控设备有限公司提供。转塔式数控冲床简介-数控转塔式冲床-镭戈斯数控设备公司是佛山市镭戈斯数控设备有限公司（www.ragoscnc.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：朱先生。