

车床维修 明德机械厂 车床维修价格

产品名称	车床维修 明德机械厂 车床维修价格
公司名称	泰安市泰山区明德机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安市省庄工业园年华南街221号
联系电话	13053857085

产品详情

普通机床维修，普通机床大修改造

主轴箱：又称床头箱，它的主要任务是将主电机传来的旋转运动经过一系列的变速机构使主轴得到所需的正反两种转向的不同转速，同时主轴箱分出部分动力将运动传给进给箱。主轴箱中等主轴是车床的关键零件。主轴在轴承上运转的平稳性直接影响工件的加工质量，一旦主轴的旋转精度降低，车床维修价格，则机床的使用价值就会降低。

进给箱：又称走刀箱，进给箱中装有进给运动的变速机构，调整其变速机构，可得到所需的进给量或螺距，通过光杠或丝杠将运动传至刀架以进行切削。

丝杠与光杠：用以联接进给箱与溜板箱，并把进给箱的运动和动力传给溜板箱，使溜板箱获得纵向直线运动。丝杠是专门用来车削各种螺纹而设置的，在进工件的其他表面车削时，只用光杠，车床维修，不用丝杠。

溜板箱：是车床进给运动的操纵箱，内装有将光杠和丝杠的旋转运动变成刀架直线运动的机构，通过光杠传动实现刀架的纵向进给运动、横向进给运动和快速移动，通过丝杠带动刀架作纵向直线运动，车床维修技术，以便车削螺纹。

刀架：刀架部件由几层刀架组成，它的功能是装夹刀具，使刀具作纵向、横向或斜向进给运动。

分析数控机床出现干扰的几个方面

数控机床之所以会产生干扰是因为电火花机床利用高频放电对工件腐蚀加工，高频对智能纠错控制器产生干扰。干扰一般是指那些与信号无关的，在信号输入、传输和输出过程中出现的一些不确定的有害的

电气瞬变现象。这些瞬变现象会使数控系统中的数据在传输过程中发生变化，增大误差，使局部装置或整个系统出现异常情况，引起故障。

干扰源的产生主要有以下几种情况:

数字信号和模拟信号间的干扰:电火花穿孔机在工作过程中，由于整套设备涉及到的器件较多，既有AC380V、AC220V交流电信号，又有DV24V、DC5V的各种低压直流电信号。用来传递信号的电缆，在走线过程中，有时会由于模拟信号输出设备或由伺服驱动器或变频器产生的干扰引起误动作发生，影响设备的正常工作;用来传递I/O输入/输出信号的频率受到时钟频率和谐波干扰，加上线路走线不当，使数字信号线和模拟信号线不可避免的会受到外来干扰信号的干扰，各种信号线相互之间也会通过线间耦合等产生干扰。

电源干扰:由于电网覆盖范围广，存在多种设备共享一个电网，尤其是电网内部的变化，电源开关操作、雷击浪涌、大型电力设备起停、交直流传动装置引起的谐波、电网短路暂态冲击等，都通过输电线路传到电源原边，使电压暂变，导致电网电压波动。此外，电源线在传输过程也会产生噪声以及快速瞬变的脉冲串，污染电网。

辐射干扰:电磁或电场在自然界中无处不在。工作中的电火花穿孔机除了受到电场的作用外还受到了磁场的作用。电火花穿孔机在运行过程中，由于工作环境的恶劣性，不可避免的会受到电磁干扰。

数控车床伺服系统检测器件的常见故障检修

当数控车床出现如下故障现象时，首先要考虑到是否是由伺服系统中检测器件的故障引起的，并正确分析查找故障部位。

1、机械振荡（加 / 减速时）

引发此类故障的常见原因有：

- (1) 脉冲编码器出现故障，此时应重点检查速度检测单元上的反馈线端子上的电压是否在某几点电压下降，如有下降表明脉冲编码器不良，更换编码器。
- (2) 脉冲编码器十字联轴节可能损坏，导致轴转速与检测到的速度不同步，更换联轴节。
- (3) 测速发电机出现故障，修复，更换测速机。维修实践中，测速机电刷磨损、卡阻故障较多。应拆开测速机，小心将电刷拆下，在细砂纸上打磨几下，同时清扫换向器的污垢，再重新装好。

2、机械运动异常快速（飞车）

检修此类故障，应在检查位置控制单元和速度控制单元工作情况的同时，还应重点检查：

- (1) 脉冲编码器接线是否错误，检查编码器接线是否为正反馈，A相和B相是否接反。
- (2) 脉冲编码器联轴节是否损坏，如损坏更换联轴节。
- (3) 检查测速发电机端子是否接反和励磁信号线是否接错。

3、主轴不能定向移动或定向移动不到位

检修此类故障，车床维修厂家，应在检查定向控制电路的设置调整，检查定向板，主轴控制印刷电路板调整的同时，应检查位置检测器（编码器）是否不良，此时一般要测编码器的输出波形，通过判断输出波形是否正常来判断编码器的好坏。（维修人员应注意在设备正常时测录编码器的正常输出波形，以便故障时查对。）

4、坐标轴进给时振动

检修时应在检查电动机线圈是否短路，机械进给丝杠同电机的连接是否良好，检查整个伺服系统是否稳定的情况下，检查脉冲编码是否良好、联轴节联接是否平稳可靠、测速机是否可靠。

5、出现NC错误报警

NC报警中因程序错误，操作错误引起的报警。如FAUNUC6ME系统的NC报警090.091。出现NC报警，有可能是主电路故障和进给速度太低引起。同时，还有可能是：

（1）脉冲编码器不良。

（2）脉冲编码器电源电压太低，（此时调整电源电压的15V，使主电路板的+5V端子上的电压值在4.95—5.10V内）。

（3）没有输入脉冲编码器的一转信号而不能正常执行参考点返回。

6、出现伺服系统报警

此时要注意检查：

（1）轴脉冲编码器反馈信号断线，短路和信号丢失，用示波器测A相、B相一转信号，看其是否正常。

（2）编码器内部故障，造成信号无法正确接收，检查其受到污染、太脏、变形等。

车床维修-明德机械厂-

车床维修价格由泰安市泰山区明德机械厂提供。泰安市泰山区明德机械厂（www.tamdjx.com）是山东泰安，钻床的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在明德机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创明德机械更加美好的未来。