

龙门加工中心 大兴机床价格 加工中心

产品名称	龙门加工中心 大兴机床价格 加工中心
公司名称	深圳市大兴智能机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省深圳市松岗街道沙浦围社区第二工业区48栋B区
联系电话	13929480028 13929480028

产品详情

数控转台中那些多见的轴承类型

数控转台广泛地运用于各种数控铣床、镗床、各种立车、立铣等机床上。在转台规划中，运用的对比多的轴承类型大致分为这么几种：

数控转台中多见的轴承类型有哪些？

1、推力球轴承+圆柱滚子轴承：推力球轴承能接受一定的轴向力，所以该轴承首要用于接受工件的分量；而圆柱滚子轴承首要用于径向的定位和接受外部的径向力(例如切削力、铣削力等)。该类规划运用广泛，而且本钱也相对对比的低价。

2、静压轴承+精细圆柱滚子轴承：静压轴承是一种靠外部供应压力油，在轴承内建立静压承载油膜以完成液体光滑的滑动轴承。液体静压轴承从起动到中止一直在液体光滑下工作，所以没有磨损，运用寿命长，起动功率小；此外，这种轴承还具有旋转精度高，油膜刚度大，能抑制油膜振荡等长处。精细圆柱滚子轴承具有极好的径向承载力，而且由于采用了精细级的轴承，转台的反转精度也能得到极好地确保。运用该类规划的转台能接受很高的轴向力，有些工件的分量超越200吨以上，转台直径超越10米。

3、穿插滚子轴承：穿插滚子轴承在转台上的运用也对比的普遍。穿插滚子轴承的特征是轴承中有两个滚道，加工中心，两排穿插摆放的滚子。与传统的推力轴承+径向定心轴承组合比较，穿插滚子轴承结构紧凑，体积细巧，并简化了工作台规划，然后降低了转台的本钱。

总的说来，轴承作为数控转台主轴和核心部件，对数控转台的运转体现起到了无足轻重的作用，为了能选择适宜尺度和类型的轴承，咱们需求归纳思考各种工况条件。

数控机床“冷却水泵不转”故障诊断与维修

机床加工时无法输出冷却液

一台数控机床在做DNC加工运行到M08指令时，没有冷却液输出，加工中心，结果刀具由于切割工件时温度过高烧掉了，零件加工表面也有明显的刀痕(图1.3.133)

一、修前准备

该机床的冷却电机如图1.3.134所示

如图1.3.134所示，冷却电机要工作，加工中心必须先有三相380V的电源，而且空气开关QF3必须打在“on”的位置，接触器KM3触点必须吸合，线轨加工中心，这样电源才能达冷却电机，冷却电机才能工作。

但如果电源电压过低，冷却电机也能旋转，输出的力矩会不足，如果是电源缺相，电机也能旋转起来，也是输出的力矩不足，而且转速会不稳定，电机会发热且伴随着振动和噪声，如果电源的相序反了，电机也能旋转，只是不能抽冷却液，所以也无法输送到机床端。

如图1.3.135所示，立式加工中心继电器KA3的触点吸点，那么接触器KM3也就工作，从而使接触器KM3的相关触头吸合。

如图1.3.136所示，立式加工中心控制冷却开/关信号的继电器KA3通过I/O单元连接到系统PLC的Y4.3输出信号口。当在系统面板上按下“冷却开”按钮时，或在执行M08指令时，CNC系统就会输出Y4.3信号。当在系统面板上按下“冷却开”按钮时，或在执行M08指令时，CNC系统就会输出Y4.3信号，从而使继电器KA3工作，最终控制了冷却电机的运转。

二、修前调查

该机床是在DNC加工运行中执行M08指令后，没有输出冷却液（图1.3.137），经观察冷却水箱里的冷却液很充足（图1.3.138），但发现冷却电机好象没有动静（图1.3.139），靠近也没听出有电机运转的声音，用手触摸电机，发现电机未转动，接着观察输出管是否被变曲过度（图1.3.140）

三、分析原因：

可以排除加工中心没有冷却液造成无法输出的问题，也可以排除电压过低或缺相造成力矩不足无法输出的问题，所以要从冷却电机的电路控制原理入手，列出可能的故障点如下：

- （1）空气开关QF3跳闸或损坏，造成电源无法正常输入到电机端。
- （2）接触器KM3损坏，或触点有氧化或烧掉现象，造成电源无法通过
- （3）继电器KA3损坏，或触点，底座有故障。

(4) I/O单元输出信号点有故障或IOLINK有故障。

(5) 冷却电机损坏。

(6) 冷却电机电气控制回路有断路故障。

四、排查故障

根据加工中心可能出现的故障点，列出排除故障的步骤

1：观察到空气开关QF3打到ON位置，龙门加工中心，经测量电压结果为输出正常

2.数控机床手动按下系统面板的“冷却开”按钮，观察到继电器KA3有动作，接触器KM3也有动作，但冷却水泵没有转动，所以可以排除继电器KA3和I/O单元的故障（图1.3.142）

3.步骤3：那么故障点有可能就在KM3触点，经测量输出电压为正常，这时的故障点锁定在电机的动力线或电机本身。

4.拆开数控机床冷却电机电源接线盒，经测量冷却电机的3条动力线均正常，但在测量冷却电机三相绕组间的阻值时，发现均为断路状态，拆开冷却电机后发现电机绕组已经烧坏，重新更新了冷却电机后，故障排除。

乔锋机械是一家专业从事数控机床，CNC加工中心，立式加工中心，龙门加工中心，钻孔攻牙机研发，生产组装销售为一体的公司，机床品质卓越，服务完善，欢迎您来电咨询。

数控铣床到货后要这样做

一般的数控铣床是机电一体化设计，从制造厂发货到用户，都是整机装运，不需解体包装。因此用户收到机床后，只需按说明书的规定进行即可。注意以下几个方面：

1、开箱：机床开箱后，首先根据包装标志找到随机技术文件，按技术文件中的装箱清单清点附件、工具、备件等。如箱内实物与装箱单不符，应及时与制造厂联系。然后，仔细阅读说明书，按说明书指导进行安装工作。

2、吊运：按照说明书中的吊装图，在适当的位置垫上木块或厚布，防止钢丝绳碰伤油漆和加工面。在吊运过程中，应尽量降低机床的重心。如果，数控机床的电柜是分离的，则电柜顶部一般有吊环供吊运时使用。

龙门加工中心-大兴机床价格-加工中心由深圳市大兴智能机械有限公司提供。“高速加工中心机,高速钻铣攻牙机,硬轨加工中心,线轨加工中心机”就选深圳市大兴智能机械有限公司（www.lathe-beltline.com），公司位于：广东省深圳市松岗街道沙浦围社区第二工业区48栋B区，多年来，大兴机床坚持为客户提供好的服务，联系人：温先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。大兴机床期待成为您的长期合作伙伴！