

友佳机床厂家 立冈机床 友佳机床

产品名称	友佳机床厂家 立冈机床 友佳机床
公司名称	浙江立冈机床有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省温岭市东部新区金塘北路19号
联系电话	13355867636

产品详情

数控机床的规格是几个数控轴的行程范围和主轴电机功率。机床的三个基本直线坐标(X、Y、Z)行程反映该机床允许的加工空间，在车床中两个坐标(X、Z)反映允许回转体的大小。一般情况下加工工件的轮廓尺寸应在机床的加工空间范围之内，例如，典型工件是450 mm × 450 mm × 450 mm的箱体，友佳机床，那么应选取工作台面尺寸为500mm × 500 mm的加工中心。选用工作台面比典型工件稍大一些是出于安装夹具考虑的。机床工作台面尺寸和三个直线坐标行程都有一定的比例关系，如上述工作台(500 mm × 500 mm)的机床，x轴行程一般为(700——800)mm、y轴为(500——700)mm、z轴为(500——600)mm左右。因此，工作台面的大小基本上确定了加工空间的大小。个别情况下也允许工件尺寸大于坐标行程，这时必须要求零件上的加工区域处在行程范围之内，而且要考虑机床工作台的允许承载能力，以及工件是否与机床交换刀刀具的空间干涉、与机床防护罩等附件发生干涉等系列问题。

减少传动链传动误差

- (1)传动件数少，传动链短，传动精度高;
- (2)采用降速传动是保证传动精度的重要原则，友佳机床价格，且越接近末端的传动副，其传动比应越小;
- (3)末端件精度应高于其他传动件。

四、减小刀具磨损

- (1)在刀具尺寸磨损达到急剧磨损阶段前就必须重新磨刀
- (2)选用专用的切削油进行充分润滑
- (3)刀具材质应当符合工艺要求

工件的每道工序都有递增或递减的现象

故障原因

- 1)程序编写错误。
- 2)系统参数设置不合理。
- 3)配置设置不当。
- 4)机械传动部件有规律周期性的变化故障。

解决方案

- 1)检查程序使用的指令是否按说明书规定的要求轨迹执行，可以通过打百分表来判断，把百分表定位在程序的起点让程序结束后拖板是否回到起点位置，友佳机床厂家，再重复执行几遍观察其结果，掌握其规律。
- 2)检查系统参数是否设置合理或被人为改动。
- 3)有关的机床配置在连接计算耦合参数上的计算是否符合要求，友佳机床型号，脉冲当量是否准确。
- 4)检查机床传动部分有没有损坏，齿轮耦合是否均匀，检查是否存在周期性，规律性故障现象。若有则检查其关键部份并给予排除。

友佳机床厂家-立冈机床(在线咨询)-友佳机床由浙江立冈机床有限公司提供。浙江立冈机床有限公司（www.lgncl.com）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司（www.lgncl88.com）还是从事浙江数控机床，高端精密机床，高性能数控车床的厂家，欢迎来电咨询。