

平面磨床M7130S 江苏创扬机电设备

产品名称	平面磨床M7130S 江苏创扬机电设备
公司名称	江苏创扬机电设备股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	新吴区湘江路2-3金源国际大厦18楼
联系电话	13771557958 13771557958

产品详情

如何处理伺服控制系统振荡问题？

1.有些数控伺服系统采用的是半闭环装置，而全闭环伺服系统必须是在其局部半闭环系统不发生振荡的前提下进行参数调整，所以两者大同小异，本文只讨论全闭环情况下的参数优化方法。

2.在伺服系统中有参考的标准值，例如FANUC0-C系列为3000，西门子3系统为1666，出现振荡可适当降低增益，但不能降太多，因为要保证系统的稳态误差。

3.负载惯量比一般设置在发生振动时所示参数的70%左右，如不能消除故障，不宜继续降低该参数值。

4.比例微积分器是一个多功能控制器，平面磨床M7130S厂，它不仅有效地对电流电压信号进行比例增益，同时可调节输出信号滞后成超前的问题，振荡故障有时因输出电流电压发生滞后成超前情况而产生，这时可通过PID来调节输出电流电压相位。

5.以上讨论的是有关低频振荡时参数优化方法，而有时数控系统会因机械上某些振荡原因产生反馈信号中含有高频谐波，这使输出转矩里不恒定，从而产生振动。对于这种高频振荡情况，可在速度环上加入一阶低通滤波环节，即为转矩滤波器。

数控机床的优势

与常规数控加工工艺相比，数控机床车铣复合加工具有的突出优势主要表现在以下几个方面：

(1) 缩短产品制造工艺链，平面磨床M7130S厂家，提高生产效率。可以安装多种特殊刀具，新型的刀具排布，减少换刀时间，提高加工效率，平面磨床M7130S，车铣复合加工可以实现一次装夹完成全部或者大部分加工工序，从而大大缩短产品制造工艺链。这样一方面减少了由于装卡改变导致的生产辅助时

间，同时也减少了工装卡具制造周期和等待时间，能够显著提高生产效率。

(2) 减少装夹次数，提高加工精度。装夹次数的减少避免了由于定位基准转化而导致的误差积累。同时，车铣复合加工设备大都具有在线检测的功能，可以实现制造过程关键数据的在位检测和精度控制，从而提高产品的加工精度；高强度一体化的床身设计，提高了对难切削材料的重力加工能力；该机床配置有自动送料装置，平面磨床M7130S价格，可以实现自动上料来连续，基本实现单台机床的流水线作业。

(3) 减少占地面积，降低生产成本。紧凑美观的外形设计，改善了空间利用方式，维护修理更方便让客户得到满意；虽然数控机床车铣复合加工设备的单台价格比较高，但由于制造工艺链的缩短和产品所需设备的减少，以及工装夹具数量、车间占地面积和设备维护费用的减少，能够有效降低总体固定资产的投资、生产运作和管理的成本。

统参数发生变化或改动、机械故障、机床电气参数未优化电机运行异常、机床位置环异常或控制逻辑不妥，是生产中数控机床加工精度异常故障的常见原因，找出相关故障点并进行处理，机床均可恢复正常。

生产中经常会遇到数控机床加工精度异常的故障。此类故障隐蔽性强、诊断难度大。导致此类故障的原因主要有五个方面：(1) 机床进给单位被改动或变化。(2) 机床各轴的零点偏置 (NULLOFFSET) 异常。(3) 轴向的反向间隙 (BACKLASH) 异常。(4) 电机运行状态异常，即电气及控制部分故障。(5) 机械故障，如丝杆、轴承、轴联器等部件。此外，加工程序的编制、刀具的选择及人为因素，也可能导致加工精度异常。

平面磨床M7130S-江苏创扬机电设备由江苏创扬机电设备股份有限公司提供。行路致远，砥砺前行。江苏创扬机电设备股份有限公司 (www.cyjd.com.cn) 致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为行业专用设备具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!