

# 平面磨床M7140H 江苏创扬机电设备

产品名称	平面磨床M7140H 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

机床参考点的调整有4种方式：

- 1.手动回原点时，回原点轴先以参数设置的快速移动速度向原点方向移动；当减速挡块压下原点减速开关时，回原点轴减速到系统参数设置的较慢参考点定位速度，继续向前移动；当减速开关被释放后，数控系统开始检测编码器的栅点或零脉冲；当系统检测到一个栅点或零脉冲后，电动机马上停止转动，当前位置即为机床零点。
- 2.回原点轴先以参数设置的快速移动的速度向原点方向移动；当减速挡块压下原点减速开关时，回零轴减速到系统参数设置较慢的参考点定位速度，轴向相反方向移动；当减速开关被释放后，数控系统开始检测编码器的栅点或零脉冲；当系统检测到一个栅点或零脉冲后，电动机马上停止转动，当前位置即为机床零点。
- 3.回原点轴先以参数设置的快速移动的速度向原点方向移动；当减速挡块压下原点减速开关时，回零轴减速到系统参数设置较慢的参考点定位速度，轴向相反方向移动；当减速开关被释放后，回零轴再次反向；当减速开关再次被压下后，平面磨床M7140H，回零轴以寻找零脉冲速度运行，数控系统开始检测编码器的栅点或零脉冲；当系统检测到一个栅点或零脉冲后，电动机马上停止转动，当前位置即为机床零点。

数控车床常见的几种工件不稳定情况的应对方式说明

现象一、工件发生锥度大小头现象

- 1、机床放置的水平没调整好，一高一低，发生放置不平稳：运用水平仪调整机床的水平度，打下厚实的地基，供应平面磨床M7140H，提高机床的稳定性。

2、车削长轴时，奉献资料比较硬，刀具刀比较深，形成让刀现象：挑选合理的工艺和恰当的切削进给量防止刀具受力让刀

3、尾座顶针与主轴不同心：调整尾座。

现象二、驱动器相位灯正常，而加工出来的工件尺度时大时小

注：此种现象一般由主轴引起，主轴的高速滚动使轴承磨损严峻，导致加工尺度改动。

1、机床拖板长时刻高速运转，导致丝杆和轴承磨损：用百分表靠在刀架底部，一起经过体系修正一个固定循环程序，查看拖板的重复定位精度，调整丝杆空隙，替换轴承。

2、刀架的重复定位精度在长时刻运用中发生误差：用百分表查看刀架的重复定位精度，平面磨床M7140H厂，调整机械或替换刀架

3、拖板每次都能准确回到加工起点，但加工工件尺度依然改动。用百分表检测加工工件后是否准确回到程序起点，若能够，则检修主轴，替换轴承。

1.每天做好各导轨面的清洁润滑，有自动润滑系统的机床要定期检查、清洗自动润滑系统，检查油量，及时添加润滑油，检查油泵是否定时启动打油及停止。

2.每天检查主轴箱自动润滑系统工作是否正常，定期更换主轴箱润滑油。

3.注意检查电器柜中冷却风扇是否工作正常，风道过滤网有无堵塞，清洗沾附的尘土。

4.注意检查冷却系统，检查液面高度，及时添加油或水，油、水脏时要更换清洗。

5.注意检查主轴驱动皮带，调整松紧程度。

6.注意检查导轨镶条松紧程度，调节间隙。

7.注意检查机床液压系统油箱油泵有无异常噪声，平面磨床M7140H价格，工作油面高度是否合适，压力表指示是否正常，管路及各接头有无泄露。

8.注意检查导轨、机床防护罩是否齐全有效。

9.注意检查各运动部件的机械精度，减少形状和位置偏差。

10.每天下班做好机床清扫卫生，清扫铁屑，擦静导轨部位的冷却液，防止导轨生锈

平面磨床M7140H-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。江苏创扬机电设备股份有限公司(www.cyjd.com.cn)坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。江苏创扬机电设备

——您可信赖的朋友，公司地址：新吴区湘江路2-3金源国际大厦18楼，联系人：华经理。