

# 机床的数控系统 立冈机床 机床数控系统

产品名称	机床的数控系统 立冈机床 机床数控系统
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

无心磨床主要用来磨削直径5-10mm，长度在规格气门的锁夹槽和杆短部的倒角。砂轮主轴轴承采用液体动静压轴承，承载能力大，刚性好，回转精度高；导轮主轴轴承采用前轴承为两个圆锥孔双列圆柱滚子轴承，后轴承为成对面对面角接触球轴承的设计，支撑刚性好，回转精度高；工作转速为无级变速，便于对不同直径的零件选择合适的转速。采用专用成型砂轮，形状精度高，耐用度高。导轮修整器纵向移动用调速电机驱动。可无极调速，便于选择理想的修整速度，以获得良好的导轮表面质量；竖进给系统采用了手动与伺服电机进给相结合的方式；横进给部件位于床身内部，由伺服电机驱动滚珠丝杆移动导轮座，为一般生产作业的主要进给，具有移动灵敏，微进给精度高，使用寿命长的特点；手动进给部件位于导轮架内部，可在需要时，改变导轮与托板之间的距离，以满足加工不同直径的零件的要求。

下面就为大家简单的介绍一下加工中心在加工复合材料时应该注意的一些问题：

### 一、加工中心复合材料的种类

复合材料按其组成分为金属与金属复合材料、非金属与金属复合材料、非金属与非金属复合材料。按其结构特点又分为：

- 1、纤维复合材料。将各种纤维增强体置于基体材料内复合而成。如纤维增强塑料、纤维增强金属等。
- 2、夹层复合材料。由性质不同的表面材料和芯材组合而成。通常面材强度高、薄；芯材质轻、强度低，但具有一定刚度和厚度。分为实心夹层和蜂窝夹层两种。
- 3、细粒复合材料。将硬质细粒均匀分布于基体中，如弥散强化合金、金属陶瓷等。
- 4、混杂复合材料。由两种或两种以上增强相材料混杂于一种基体相材料中构成。与普通单增强相复合材料比，其冲击强度、疲劳强度和断裂韧性显著提高，并具有特殊的热膨胀性能。分为层内混杂、层间混杂、夹芯混杂、层内/层间混杂和超混杂复合材料。

## 如何对多工位组合机床进行正确的保养？

- 1、每次使用多工位组合机床前必须熟悉机床的安装、调试、使养，开机前应检查各部件是否完好，运动是否灵活，工件是否夹紧，操作是否安全。确认后开空车五分钟，高转速切削需空车十五分钟方可进行切削加工。
- 2、多工位组合机床主轴使用高速润滑油脂，使用一段时间后应拆开主轴用煤油清洗轴承然后抹上高速油脂。
- 3、机床使用32#机械油，每班至少加油2次。
- 4、机床务必保持清洁，马上排屑，活动部位不允许有水及污物。
- 5、定期清扫后立柱，少每周一次
- 6、每天清扫工作台面。
- 7、每天完工后清扫电动转盘，并记得每周少加2次润滑油。
- 8、每天清扫多轴器，并记得加润滑油。
- 9、每天清扫电器箱及电机，检查电器装置位置，保证电器固定、安全和整齐，机床数控系统价格，并保持通风。检查地线是否完好。

为了提高数控机床的性能，对机床用进给伺服系统提出了很高的要求。由于各种数控机床所完成的加工任务不同，机床数控系统技能实训，所以对进给伺服系统的要求也不尽相同。以下是小编整理的伺服系统常见故障和排除方法。

### 【超程】

当进给运动超过由软件设定的软限位或由限位开关设定的硬限位时，就会发生超程报警，一般会在CRT上显示报警内容，根据数控系统说明书，即可排除故障，解除报警。

### 【过载】

当进给运动的负载过大，频繁正、反向运动以及传动链润滑状态不良时，均会引起过载报警。一般会在CRT上显示伺服电动机过载、过热或过流等报警信息。同时，在强电柜中的进给驱动单元上、指示灯或数码管会提示驱动单元过载、过电流等信息。

### 【窜动】

在进给时出现窜动现象：测速信号不稳定，如测速装置故障、测速反馈信号干扰等；速度控制信号不稳定或受到干扰；接线端子接触不良，如螺钉松动等。当窜动发生在由正方向运动与反向运动的换向瞬间时，一般是由于进给传动链的反向间隙或伺服系统增益过大所致。

### 【爬行】

发生在起动加速段或低速进给时，一般是由于进给传动链的润滑状态不良、伺服系统增益低及外加负载

过大等因素所致。尤其要注意的是：伺服电动机和滚珠丝杠联接用的联轴器，由于联接松动或联轴器本身的缺陷，如裂纹等，造成滚珠丝杠转动与伺服电动机的转动不同步，从而使进给运动忽快忽慢，产生爬行现象。

### 【机床出现振动】

机床以高速运行时，可能产生振动，这时就会出现过流报警。机床振动问题一般属于速度问题，机床数控系统，所以就应去查找速度环；而机床速度的整个调节过程是由速度调节器来完成的，机床的数控系统，即凡是与速度有关的问题，应该去查找速度调节器，因此振动问题应查找速度调节器。主要从给定信号、反馈信号及速度调节器本身这三方面去查找故障。

### 【伺服电动机不转】

数控系统至进给驱动单元除了速度控制信号外，还有使能控制信号，一般为DC 24V继电器线圈电压。伺服电动机不转，

机床的数控系统-立冈机床-机床数控系统由浙江立冈机床有限公司提供。浙江立冈机床有限公司（[www.lgnc1.com](http://www.lgnc1.com)）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。立冈机床——您可信赖的朋友，公司地址：浙江省温岭市东部新区金塘北路19号，联系人：蒋艳。同时本公司（[www.lgnc188.com](http://www.lgnc188.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。