

# 昆明机床TJK6916链板式机床排屑器行情预测

产品名称	昆明机床TJK6916链板式机床排屑器行情预测
公司名称	庆云金恒兴机床附件有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:庆云金恒兴
公司地址	山东省德州市庆云县经济开发区常盛工业园3号
联系电话	0534-7088088 13905445500

## 产品详情

### 昆明机床TJK6916链板式机床排屑器

选择品质机床附件认准钛浩机械，机床修理过程中某些处理，常常影响到零点偏置和间隙的变化，故障处理完毕应作适时地和修改；另一方面，由于机械磨损严重或连结松动也可能造成参数实测值的变化，需对参数做相应的修改才能满足机床加工精度的要求。系统参数主要包括机床进给单位零点偏置反向间隙等等。例如SIEMENSFANUC数控系统，其进给单位有公制和英制两种。一台THM加工中心，采用FANUCi-MA数控系统。一次在铣削汽轮机叶片的过程中，突然发现Z轴进给异常，造成至少mm的切削误差量Z向过切。

调查中到故障是突然发生的。机床在点动MDI操作方式下各轴运行正常，且回参考点正常；无任何提示，电气控制部分硬故障的可能性排除。分析认为，主要应对以下几方面逐一进行检查。检查机床Z轴精度。用手脉发生器移动Z轴，将手脉倍率定为x的挡位，即每变化一步，电机进给mm，配合百分表观察Z轴的运动情况。在单向运动精度保持正常后作为起始点的正向运动，手脉每变化一步，机床Z轴运动的实际距离d=d=d=d...=mm，说明电机运行良好，定位精度良好。

分析上述检查，数控技工培训认为存在几点可能原因一是电机有异常；二是机械方面有故障；三是存在一定的间隙。选择品质机床附件认准钛浩，为了进一步诊断故障，将电机和丝杠脱开，分别对电机和机械部分进行检查。电机运行正常；在对机械部分诊断中发现，用手盘动丝杠时，返回运动初始有非常明显的空缺感。而正常情况下，应能感觉到轴承有序而平滑的移动。经拆检发现其轴承确已受损，且有一颗滚珠脱落。更换后机床恢复正常。一台TH镗铣床加工中心，数控系统为FANUCi，全闭环控制方式。

加工过程中，发现该机床Y轴精度异常，精度误差在mm左右，误差可达到mm检查中，机床已经按照要求设置了G工件坐标系。在MDI方式下，以G坐标系运行一段程序即“GGYF；M；”，待机床运行结束

后显示器上显示的机械坐标值为“-”，记录下该值。然后在手动方式下，将机床Y轴点动到其他任意位置，再次在MDI方式下执行上面的语句，待机床停止后，发现此床机械坐标数显值为“-”，同次执行后的数显示值相比相差了mm。按照同样的方法，将Y轴点动到不同的位置，反复执行该语句，数显的示值不定。

用百分表对Y轴进行检测，发现机械位置实际误差同数显显示出的误差基本一致，从而认为故障原因为Y轴重复定位误差过大。对Y轴的反向间隙及定位精度进行仔细检查，重新作补偿，均无效果。工业机器人的控制方式目前市场上使用多的机器人当属工业机器人，也是成熟完善的一种机器人，而工业机器人能得到广泛应用，得益于它拥有有多种控制方式，按作业任务的不同，可主要分为点位控制方式连续轨迹控制方式力力矩)控制方式和智能控制方式四种控制方式，下边详细说明这几种控制方式的功能要点。

点位控制方式(PTP)这种控制方式只对工业机器人末端执行器在作业空间中某些规定的离散点上的位姿进行控制。在控制时，只要求工业机器人能够快速准确地在相邻各点之间运动，对达到目标点的运动轨迹则不作任何规定。定位精度和运动所需的时间是这种控制方式的两个主要指标。这种控制方式具有实现容易定位精度要求不高的特点，因此，常被应用在上下料搬运点焊和在电路板上安插元件等只要求目标点处保持末端执行器位姿准确的作业中。这种方式比较简单，但是要达到~um的定位精度是相当困难的。

连续轨迹控制方式(CP)这种控制方式是对工业机器人末端执行器在作业空间中的位姿进行连续的控制，要求其严格按照预定的轨迹和速度在一定的精度范围内运动，而且速度可控，轨迹光滑，运动平稳，以完成作业任务。工业机器人各关节连续同步地进行相应的运动，其末端执行器即可形成连续的轨迹。这种控制方式的主要指标是工业机器人末端执行器位姿的轨迹跟踪精度及平稳性，通常弧焊喷漆去毛边和检测作业机器人都采用这种控制方式。力力矩)控制方式在进行装配抓放物体等工作时，除了要求准确定位之外，还要求所使用的力或力矩必须合适，这时必须要使用力矩)伺服方式。