

# 宁夏小巨人VTC160AN机床排屑器

产品名称	宁夏小巨人VTC160AN机床排屑器
公司名称	庆云金恒兴机床附件有限公司
价格	28600.00/台
规格参数	品牌:庆云金恒兴 型号:轻型/重型 产地:山东
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

宁夏小巨人VTC160AN机床排屑器适应性强-----适用工件范围广，对环境要求不高，可适用于恶劣环境。性价比高-----相比关节机器人费用低，性能。单机自动化机床桁架SL-R排刀规格加工能力方式气动弹簧夹头/\*卡盘/\*液压卡盘回转直径mm加工直径:mm标准加工直径mm工件长度mm夹头/mm液压卡盘主轴主轴通孔尺寸mm?。机床布局对比平床身数控车床的两根导轨所在平面与地平面平行。斜床身数控车床的两根导轨所在平面则与地平面相交，成一个斜面，角度有，，，之分。

从机床侧面看，平床身数控车床的床身呈四方形，斜床身数控车床的床身呈直角三角形。很明显，在相同导轨宽度的情况下，斜床身的X向拖板比平床身的要长，应用在车床的实际意义是可以安排更多的刀位数。切削刚性对比斜床身数控车床的截面积要比同规格平床身的大，即抗弯曲和抗扭能力更强。斜床身数控车床的是在工件的斜上方往下进行切削，切削力与工件的重力方向基本一致，所以主轴运转相对平稳，不易引起切削振动，而平床身数控车床在切削时，与工件产生的切削力与工件重力成，容易引起振动。

加工精度对比数控车床的传动丝杆是高精度的滚珠丝杆，丝杆与螺母之间的传动间隙很小，但也不是说没有间隙，而只要有间隙，当丝杆向着一个方向运动后再反向传动时，难免会产生反向间隙，有反向间

隙就会影响数控车床的重复定位精度，从而影响加工精度。斜床身数控车床的布局直接可以影响X方向滚珠丝杆的间隙，重力直接作用于丝杆的轴向，使传动时的反向间隙几乎为零。平床身数控车床的X方向丝杆不受轴向重力影响，间隙无法直接消除。

这就是设计给斜床身数控车床带来的先天精度优势。排屑能力对比由于重力的关系斜床身数控车床不易产生缠绕，利于排屑；同时配合中置丝杆和导轨防护钣金，可以避免切屑在丝杆和导轨上堆积。斜床身数控车床一般都配置自动排屑机，可以自动清除切屑，增加工人的有效工作时间。平床身的结构很难加设自动排屑机。自动生产化对比机床刀位数的增加，自动排屑机的配置，实际上都是为自动化生产打基础。一人值守多台机床，一直是机床发展的方向。

斜床身数控车床再增设铣削动力头自动送料机床或者机械手，自动上料，一次装夹完成所有的切屑工序，自动下料，自动排屑，就成了工作效率极高的自动数控车床。数控加工过程中，由于对刀错误程序错误操作失误装夹不牢工装设计不合理机床不等，会造成撞刀事故的发生，轻则导致工件报废，重则使机床损坏，甚至出现人身安全事故，所以掌握一定的防错知识十分重要。错误为什么会发生。很大一部分原因是人们由于疏忽无意识等造成的。对于制造业来说，担心的就是产品缺陷的产生，而人机料法环每个因素都有可能导致产品缺陷。

如何避免数控机床出现安全问题呢。程序员在编程时设定的工件坐标系原点应在工件毛坯以外，至少在工件表面上。在正常情况下，工件坐标系原点可以射在任何地方，只要此原点与机床坐标系原点有一定的关系即可。但在实际操作时，万一出现指令为零或接近零时，就会直接指零或接近零的位置。在铣削加工时，将奔向工作台或夹具基面；在车削加工时，将奔向卡盘基面。这样，将穿透工件直指基准面。此时，若为快速移动，则必发生事故。以FANUC系统一为例，其一般设定当省略小数点时，为小输入单位，通常为Hm。

当疏漏了小数点时，则输入的值将缩小成千分之一，此时，输入的值就会接近于零。或者，由于其他原因，使本应离开工件但实际并未离开工件而进入工件之内。出现这种情况是，工件坐标系零点应设在工件以外或在工作台或夹具基面上，其结果将是不一样的。程序员和操在书写程序时，对小数点要倍加小心。FANUC系统在省略小数点时为小设定单位，而大多数国产系统及的一些系统，在省略小数点时，则为mm，即计算器输入方式。若习惯了计算器输入方式，则在FANUC系统上就会出现问題。

不少程序员和操，可能两种系统都要使用，为防止因小数点而出现问题。为了使小数点醒目，在编程时往往把孤立的小数点写为的形式。当然，系统在执行时，数值的小数点以后的零被忽略。操在工件坐标系时，应把基准点设在多有物理几何长度以外，至少应在长的刀位点上。对于工件安装图上的工件坐标系，操在机床上是通过设置机床坐标系偏移来的。亦即，操在机床上设定一个基准点，并找到这一基准点与程序员设定的工件坐标系零点之间的尺寸，并把这一尺寸设为工件坐标系偏移。

在车床上，可把基准点设在刀架中心基准刀尖上或别的位置。如果不附加另外的运动，则程序员指令的零，即为刀架机床的基准点移动到编程的玲位置。此时，若基准点设在刀架中心，则刀架必与工件相撞。为保证不相撞，则机床上的基准点不但应设在刀架之外，还应设在所有之外。这样即使刀架上装有时，基准点也不会与工件相撞。在铣床上，XY轴的基准点在主轴轴心线上。但是，Z轴的基准点，可以设在主轴端或在主轴端之外的某点上。若在主轴端，当指令为零时，主轴端将到达坐标系的零位置。

此时，主轴端的端面键将与工件相撞若主轴上再装有，则必与工件相撞。为保证不相撞，则Z轴上的基准点应设在所有长度之外。即使不附加别的运动，基准点也不会撞工件。操在长度偏置时，应保证其偏置值为负值。程序员在指令长度补偿时，车削用T代码指令，而铣削用G指令，即把长度偏置值加到指令值上。在机床坐标轴的方向上，规定远离工件的运动方向为正，移近工件的方向为负。操把刀偏值为负值，是指令工件。程序中指令向工件趋近时，除了指令值之外，还要附加的偏置值，这个附加的值是工件的。

此时，万一此值被疏漏，就不会到达目标点。为使偏置值为负值，则在规定机床上的基准点时，必须设所有长度之外，至少应在基准的刀位尖点上。立式车床操作操作前，先检查装置是否灵活好用，妨碍

转动的东西要清除。工具量具不准放在横梁或刀架上。装卸工件工具时要和吊车工密切配合。工件要紧固定好，所用的千斤顶斜面垫铁垫块等应固定好，并经常检查以防松动。工件在没卡紧前，只能慢速点动校正工件，要注意与体保持一定的距离。严禁站在工作台上机床和操作按钮，非操作人员不准靠近机床。

使用的扳手必须与螺帽或螺栓相符。卡紧时，要适当，乙方滑倒。如工件外形超出卡盘，必须采取适当措施，以避免碰撞立柱横梁或把人撞倒致伤。对刀时必须缓速进行，自动对刀时，刀头距工件 $\sim$ mm，即停止机动，要手摇进给。在切削过程中，在未退离工件前不准停车。加工偏重件时，要加配重铁，以保持卡盘平衡。登看台操作时要注意安全，不准将身体伸向体。切削过程中禁止测量工件和变换工作台转速及方向。不准隔着工件取东西或清理铁屑。