

# 销售日本旧车床 嘉兴日本旧车床 大润机床

产品名称	销售日本旧车床 嘉兴日本旧车床 大润机床
公司名称	浙江大润机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省台州市玉环县玉城街道上岳村
联系电话	18967665111

## 产品详情

### 如何解决线切割加工变形的问题

#### 一、原材料问题：

因为材料本身会有应力，切割肯定是打破了原有应力平衡变形后达成了新的平衡，只是应力有大有小，变形也会大小不一，这如同一根竹片中间劈开，两半都弯，大半弯得少，小半弯得多。线切割加工是同一道理，只是变形小到最终的精度范围以内，加工也就算完成了。应力是材料内固有的，随强度和硬度的提高而在加大的，暂时达成平衡的一种弹性力。所以越是淬火硬的好材料变形越大。这类材料要求淬火前的反复锻造，均匀组织。并把大量的加工余量和大块的废料在淬火前就去掉，即在淬火时已把暂时维持平衡的那部分应力基本去掉了。淬火后所切掉的是达成应力平衡的那一小部分。这样因线切割造成的变形就会小得多。淬火前没做处理也没去除余量的时候，日本旧车床回收，也就是拿到的是一个具有强大且完整应力的一块实心料怎么办？那就只好靠我们线切割自己消除应力，去除余量了。那就是粗切，算记好留量，设置好夹头，把大部分的余量先去掉。拿到一个形状已很接近最终工件，已不具有很大变形能力的新的毛坯，如果再附以高低温的时效处理，嘉兴日本旧车床，材料变形就可算是完全解决了。

#### 二、形状问题：

上述主要是材料变形，因特殊细长形状的零件也会变形，如钟表秒针冲模的冲头，弹簧卡圈冲模的凹模和冲头，它们都会因在大块毛坯上切下一个小窄条而使取下的工件面目全非，更谈不上几 $\mu$ 只允许十几个 $\mu$ 的配合间隙了。这类因形状而容易变形的零件，就只有把毛坯料做好预处理，淬火前加工成余量很小的半成品，在淬火工序中工件得到充分的形变，切割时选择好切割路线和夹头的位置，得到合格的零件就有把握了。

#### 三、切割入口问题

材料变形还会有一个突出的现象，就是切割入口处不能闭合，这大多是因为压板压的位置不对，没把出入口处压死，在切割过程中，入口处已随着形变发生了位移，尽管座标回到了原位，但入口早已跑了，造成入口处台阶错口，费了很长时间，得到的是一个废品。这就靠对材料变形有充分认识，前期采取相

应措施，切割也采取相应方法，所谓切割经验也在于此。

玉环县大润机床厂，位于美丽的滨海城市-

玉环，地处我国黄金海岸的中部、北邻甬台温高速公路、南有温州机床，交通十分便

## 液压折弯机常见故障以及解决方案

### 故障一：液压折弯机液压系统无压力

- 1、比例溢流阀的电磁线圈是否得电，比例电磁线圈电压是否符合要求，销售日本旧车床，如上述原因，请检查相关电气原因。
- 2、检查插装阀是否卡死或主阀芯是否被卡死，以及阻尼小孔堵塞，如果是上述原因，请拆卸溢流阀清洗干净，重新装上。
- 3、三相电源调相，导致电机反转。

### 故障二：液压折弯机滑块快速转慢速，时间停顿过长。

- 1、检查油箱油面是否过低，充液口未被淹住，快进时油缸上腔充液吸空引起充液不足。如上述原因可以将油箱油液加至充液口上方5mm以上使充液孔完全被淹住。
- 2、检查快进速度是否太快，引起充液不足。如上述原因可通过修改系统参数降低快进速度。
- 3、检查充液阀是否被完全打开，如果是因为油液污染，使充液阀的阀芯活动不灵活有卡滞现象引起充液不足。需要清洗充液阀重新装上使阀芯灵活自如。

### 故障三：液压折弯机滑块返程正常，快进正常，手动不能慢行向下，折板无力。

- 1、检查控制充液控制油路的“二位四通”换向阀是否工作正常，如果是则引起充液阀未关闭，使上腔与油箱充液口相通，不能建压。导致该阀不能正常工作的原因是没有通电或者被卡死。
- 2、检查充液阀是否被卡死，如是，请清洁充液阀，重新装上，至使阀芯灵活自如。

### 故障四：液压折弯机滑块返程速度太慢，回程压力高。

此类故障主要是充液阀未打开，此现象刚好与上述故障三的现象逻辑关系相反，可参照故障三的解决方法进行处理。

玉环县大润机床厂，位于美丽的滨海城市-

玉环，地处我国黄金海岸的中部、北邻甬台温高速公路、南有温州机床，交通十分便利。

## 1、立式加工中心伺服电动机和主轴电动机部分

伺服电机和控制系统是机床的动力来源和精度控制的关键部位，日本旧车床那里有买的，重点检查噪音和温升。如果噪音或温升过大，应查明是轴承等机械问题还是与其相配的放大器的参数设置问题，并采取相应措施加以解决。伺服轴在运动中如出现异常声音，有可能是由于丝杠、联轴节、与伺服电动机不

同心造成的机械噪音，可将立式加工中心电动机与联轴节脱开，单独运行电动机，如果电动机仍有噪音，那么适当调整速度环增益与位置环增益，使电动机无声，若无噪音，判断是丝杠与联轴节同心度问题，重新校正同心度，再与电动机连接，问题一般可以消除。

## 2、立式加工中心测量反馈元件

测量反馈件包括编码器，光栅尺等，要经常检查检测各元件连接是否松动，是否被油液或灰尘污染，灰尘和细小的铁屑未有可能损毁这类元件。

## 3、立式加工中心电气控制部分

经常检查连接机床的外接三相电源电压是否正常；检查电器元件连接是否良好；借助CRT显示诊断画面检查各类开关是否有效；检查各继电器、接触器工作是否正常，触点是否良好；热继电器、电弧抑制器等保护元件是否有效；检查立式加工中心电气柜内部元器件是否温度过高。对于接触器触点接触不良，可将接触器拆开，用小锉刀把触点表面的高温氧化物挫掉，然后用脱脂棉和酒精将杂物擦出，重新组装，再用万用表对触点进行导通测试。

## 4、立式加工中心数控系统控制部分

控制系统包括数控单元，电源模块，I/O接口，伺服放大器，主轴放大器，操作面板，显示器等。维护中主要是检查各有关电压值是否在规定范围内；电气元件连接是否有松动；各功能模块的风扇运转是否正常，清除风扇及滤尘网上的灰尘等。

玉环县大润机床厂，位于美丽的滨海城市-

玉环，地处我国黄金海岸的中部、北邻甬台温高速公路、南有温州机床，交通十分便

销售日本旧车床-嘉兴日本旧车床-大润机床由浙江大润机床有限公司提供。浙江大润机床有限公司（[www.sun-cnc.com/](http://www.sun-cnc.com/)）在车床这一领域倾注了诸多的热忱和热情，大润机床一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：蒋总。