

立冈机床 数控机床价格 随州数控机床

产品名称	立冈机床 数控机床价格 随州数控机床
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

数字环境下数控化改造措施

数字环境下数控化改造措施

3.1 充分了解被改造机床

数控机床一般是由测量系统、伺服系统和数控系统组成。普通机床数控化改造究竟是要局部改造还是全部改造则是由普通机床改造费用和原有的参数性能决定。在数控化改造过程中首先要明白现有需改造机床的功能、参数、机械传动精度、运行状况，再预先估计普通机床改造后的性能是否能满足要求，具体要明确如下事项：

- (1) 确定需改造普通机床的型号。
- (2) 对需改造的普通机床机构参数、性能参数要把握准确。
- (3) 普通机床数控化改造，应慎重选择控制轴数目，因为轴数目直接决定选择哪种数控系统与之匹配。
- (4) 普通机床数控化改造前必须清楚原机床核心功能部件如变速箱、刀架等，这样才能保证数控化改造后的机床能够生产加工复杂零件。
- (5) 为了保证普通机床数控化改造后达到精度要求以及功能预期，对数控化改造后的数控机床所具有参数性能及机械结构参数要有足够的估计。
- (6) 普通机床数控化改造前需了解机床的一些辅助安全性能参数，以保证机床数控改造后操作人员的人身安全。
- (7) 普通机床数控化改造过程中还要考虑现有的电气控制系统是否能够满足改造后数控机床的要求，如果不能都达到要求，就须通过可编程逻辑控制器来进行改造。

开关电源常见的故障

1、熔丝熔断

如果烧断时保险管发黑有斑点，说明线路有严重短路，它是由于高压滤波电容击穿，整流管击穿等明显故障原因引起。如果保险管不黑，属慢慢熔断，可进行静态测量。一般是半桥中的一个开关管击穿或不良。

2、熔丝不断，数控机床价格，输出无电压

这种情况先检查有无300V直流电压。如果没有，数控机床厂，故障发生在逆变之前；如果有300V高压而无输出，数控机床厂家，这时可用示波器检查开关管集电极有无20kHz波形。如果开关管被击穿或没有振起。高频变压器开路均可造成逆变停止。另外，逆变器正常但被后级的过流或过压电路动作而保护，使输出无电压。如果12V档主输出电源输出空载，就会引起过保护而使输出无电压。

3、电源输出电压不准

一般情况下，数控系统各档稳压直流电压的允许电压范围为额定值的 $\pm 5\%$ 之内，如果超此范围，可调整电压调节电位器。将主输出电压档调至标准值。如果不能调至标准值，可能是电位器坏了或稳压管坏了。如果只有某一档电压偏离较大，则很可能是该档整流二极管损坏，要尽可能调换同型号的二极管。有时开关电源的负载能力差，随州数控机床，也会使输出电压降低过大，这可能因参数变化使电路工作点偏离线性区域，如放大环节增益降低，检测电路处于非线性状态等。

4、开关电源发出重复地特殊响声

这通常是工作频率过低所造成，可用示波器检测脉冲宽度调制器，正常工作时将近20kHz左右。如定时回路电容器容量变大，也会引起振荡频率过低，使电源产生特殊的重复的响声。使开关电源不能正常工作。更换合适的电容即可恢复其正常工作。

数控机床毛病确诊办法

1.直观法：（望闻问切）问-机床的毛病现象，加工状况等；看-CRT报警信息，报警指示灯，电容器等元件变形烟熏烧焦，保护器脱扣等；听-反常动静；闻-电气元件焦糊味及其它异味；摸-发热，振荡，接触不良等。

2.参数查看法：参数通常是存放在RAM中，有时电池电压不足，体系长时间不通电或外部干扰都会使参数丢掉或紊乱，应根据毛病特征，查看和校正有关参数。

3.隔离法：一些毛病，难以区别是数控部分，仍是伺服体系或机械部分形成的，常选用隔离法。

4.同类对调法用同功用的备用板替换被置疑有毛病的模板，或将功用相同的模板或单元相互交换。

5.功用程序测验法将G，M，S，T，功用的悉数指令编写一些小程序，在确诊毛病时运转这些程序，即可判别功用的缺失。

立冈机床(图)-数控机床价格-随州数控机床由浙江立冈机床有限公司提供。行路致远，砥砺前行。浙江立冈机床有限公司（www.lgncl.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司（www.lgncl88.com）还是从事浙江数控机床，精密机床，数控车床的厂家，欢迎来电咨询。

