

德州精密车床 立冈机床 精密数控车床

产品名称	德州精密车床 立冈机床 精密数控车床
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

直径与半径编程

数控车床有直径编程和半径编程两种方法，前一种方法把X坐标值表示为回转零件的直径值，称为直径编程，由于图纸上都用直径表示零件的回转尺寸，用这种方法编程比较方便，X坐标值与回转零件直径尺寸保持一致，不需要尺寸换算。另一种方法把X坐标值表示为回转零件的半径值，称为半径编程，这种表示方法符合直角坐标系的表示方法。考虑使用上方便，采用直径编程的方法居多数。

数字控制车床的基础功能详解-主轴功能(S功能)

主轴转速指令功能，它是由地址S及其后面的数字表示，目前有S2(两位数)，S4(四位数)的表示法，即SXX和SXXXX，一般的经济型数控车床一般用一位或两位约定的代码来控制主轴某一档位的高速和低速对具有无级调速功能的数控车床，则可由后续数字直接表示其主轴的给定转速(r/min)，另外，对具有恒线速度切削功能的数控车床，其加工程序中的S指令即可指令恒定转速转/分，也可指令车削时的恒定线速度(米/分)即在车削时，其主轴转速随着车削直径的变化而自动变化，始终保持线速度为给定的恒定值。

S两位数：国内的数控车床一般用一位或两位数字约定的代码表示，本文介绍的GSK928TA数控系统，对应机床提供的6级主轴机械换档(每个档位高速档和低速档)用S1为高速，S2低速，精密数控车床，还要用M代码来主轴旋转方向，M3正转，M4反转，这里的高速，低速只是相对于机床的的某个机械档位而言的。

S四位数：用地址S和其后面的4位数值直接指令轴的转数(转/分)。如S1200表示主轴恒定转速为每分钟1200转，对于具有恒线速控制功能的数控系统，则S后面的线速度是恒定的，随着车削直径的变化，根据给定线速度计算出主轴转速，使得刀具瞬间的位置与工件表面保持恒定关系。用G96(恒线速控制指令)，G97(主轴转速)来配合S代码来主轴的速度。例：G96 S18表示切削速度为18米/分;G97 S1200表示取削G96主轴转速为1200转/分。具体的主轴功能的使用还要参数控系统的说明书。

2、用逻辑分析法确定并缩小故障范围

根据对故障现象的认识与了解，进一步对电气故障现象进行划分归类，明确故障所在的范围是电动机部分、主电路部分，还是控制电路部分故障，或者是控制电器元件本身的故障。

3、根据故障范围，查找确定故障点

在确定了故障发生的可能范围后，就要进一步确定故障点，要找到故障点，必须应用正确、有效的方法。

3.1对故障范围进行外观检查

在确定了故障发生的可能范围后，对范围内的电器元件及连接导线进行外观检查，例如：熔断器的熔体熔断；导线接头松动或脱落；接触器和继电器的触头脱落或接触不良，线圈烧坏使表层绝缘纸烧焦变色，烧化的绝缘清漆流出；弹簧脱落或断裂；电气开关的动作机构受阻失灵等，都能明显地表明故障点所在。

3.2用通电试运行的方法确定故障点

经外观检查未发现故障点时，可根据故障现象，结合电路图分析故障原因，确认不会使故障进一步扩大和造成人身、设备事故的前提下，为了更准确了解可能的原因，可通电试车来进行检查（必要时拆除负载连线），以分清故障可能是在电气部分还是在机械等其他部分；是在电动机上还是在控制设备上；是在主电路上还是在控制电路上，德州精密车床，一般情况下先检查控制电路，具体做法是：操作某一只按钮或开关时，线路中有关的接触器、继电器将按规定的动作顺序进行工作。若依次动作至某一电器元件时，数控精密车床，发现动作不符合要求，既说明该电器元件或其相关电路有问题，再在此电路中进行逐项分析和检查，一般便可发现故障。待控制电路的故障排除恢复正常后再接通主电路，检查对主电路的控制效果，观察主电路的工作情况有无异常等。

3.3根据故障范围，通过检测来确定故障点

在明故障范围属于某部分时，应用仪表、仪器和相对应的检测方法进一步将故障从较大的范围缩小，终确定到故障点上。

德州精密车床-立冈机床-精密数控车床由浙江立冈机床有限公司提供。浙江立冈机床有限公司（www.lgncl.com）为客户提供“机床，机床附件，工业自动控制系统制造，加工，销售”等业务，公司拥有“立岗”等品牌，专注于机床附件等行业。欢迎来电垂询，联系人：蒋艳。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。