

江苏创扬 平面磨床M7130S厂家 平面磨床M7130S

产品名称	江苏创扬 平面磨床M7130S厂家 平面磨床M7130S
公司名称	江苏创扬机电设备股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	新吴区湘江路2-3金源国际大厦18楼
联系电话	13771557958 13771557958

产品详情

数控车床的主轴不转分析

数控车床主轴不转的问题可能如下：

数控车床在空挡。

指令方法错误1)未设指令档位或档位指令错误（变频）。2)没有同时指令速度值（变频）。

数控车床液压卡盘夹紧压力不够（压力继电器未发信号）。

主电机故障或电磁离合器卡住。

数控车床主轴档位信号未反馈到NC（变频主轴）。

变频器连接线路有故障。

对于数控车床的修理，平面磨床M7130S厂，重要的是发现问题。特别是数控车床的外部故障。有时诊断过程比较复杂，平面磨床M7130S，但一旦发现问题所在，解决起来比较简单。对外部故障诊断应遵从以下两条原则。首先要熟练掌握机床的工作原理和动作顺序。其次，供应平面磨床M7130S，要会利用PLC梯形图。NC系统的状态显示功能或机外编程器监测PLC的运行状态，一般只要遵从以上原则，小心谨慎，一般的数控故障都会及时排除。

数控车床的外部故障可以分为软故障和外部硬件损坏引起的硬故障。软故障是指由于操作、调整处理不当引起的，这类故障多发生在设备使用前期或设备使用人员调整时期。对于数控系统来说，另一个易出故障的地方为伺服单元。由于各轴的运动是靠伺服单元控制伺服电机带动滚珠丝杠来实现的。用旋转编

码器作速度反馈，用光栅尺作位置反馈。一般易出故障的地方为旋转编码器与伺服单元的驱动模块。也有个别的是由于电源原因而引起的系统混乱。特别是对那些带计算机硬盘保存数据的系统。

数控车床在使用上有着其他机械不能达到的加工工艺性，在生产高难度复杂的零件上也毫不含糊，数控车床在编程时一定要注意对每个工序上的切削用量，要在使用时正确的选择切削量，这样可以提高产品的质量和产量。一般影响切削速度、深度和进给率的条件有机床、工具、刀具及工件的刚性；切削速度、切削深度、切削进给率；工件精度及表面粗糙度；刀具预期寿命及生产率；切削液的种类、冷却方式；工件材料的硬度及热处理状况；工件数量；机床的寿命。

江苏创扬-平面磨床M7130S厂家-平面磨床M7130S由江苏创扬机电设备股份有限公司提供。江苏创扬机电设备股份有限公司（www.cyjd.com.cn）有实力，信誉好，在江苏无锡的行业专用设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进江苏创扬机电设备和您携手步入辉煌，共创美好未来！