

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

**点击咨询**



## 冲料进给器

冲料进给器里奇自动进给器组合必为品质提供的自动进给器组合管道疏通工具,疏通机,家用管道疏通机,电动管道疏通机,管道疏通机配件性能卓越，能满足不同工作环境的多种需求。进给传动机构一对进给传动机构的要求数控机床进给系统一般为进给驱动装置，该系统承担了数控冲床各直线坐标轴回转坐标轴的定位和切削进给，因此将直接影响整个机床的运行状态和精度指标。数控机床进给机构多用伺服电机+滚珠丝杠驱动，其连接都需要采用联轴器，联轴器的形式主要有弹性联轴器和刚性联轴器，冲料进给器们也各有利弊，主要表现如下弹性联轴器，如一体型金属弹性联轴器波纹管弹性联轴器等，特点是可以补偿径向角度等偏差，但对微进给如微米级，由于弹性的缘故，往往伺服电机发出的指定被弹性联轴器。无论是点位控制冲料进给器还是轮廓控制，被加工工件的最后尺寸精度和位置稍皮都受送给系统传动精度灵敏度和稳定性的影响。一对进给传动机构的要求数控机床进给系统一般为进给驱动装置，该系统承担了数控机床各直线坐标轴回转坐标轴的定位和切削进给，因此将直接影响整个数控冲床的运行状态和精度指标。

通常，一个典型的数控机床闭环控制进给系统，由位置比较，放大元件驱动单元机械传动装置和检测反馈元件等几部分组成。这里所说的机械传动装置，是指将驱动源的旋转运动变为工作台的直线运动的整个机械传动链，包括齿轮装置丝杠螺母副等中间传动机构。

夹持系统卡盘，中心架夹具，尾座刀具部分刀架刀库换刀装置，动力头，等润滑部分导轨润滑，齿轮润滑冷却部分冷却液排屑部分自动排屑装置机床床身，防护。前段时间就有问题了，时好时坏，故障的问题是打自动不会动，以为是没电就电箱那里乱插拔一通冲料进给器还是没反应，没电导致不走的基本可以排除，进给器打左边能走大打右边就没反应，用手摇下就能走了，以为这个坏了准备要写单报修时，就回想起以前有个故障和这差不多的是，进给器的电刷是不是磨没了，果断关电源拆了下来看看，果然有。进给伺服系统的常见故障有以下几种当进给运动超过由软件设定的软限位或由限位开关设定的硬限位时，就会发生超程报警，一般会在上显示报警内容，根据数控系统说明书，可排除故障，解除报警。

主传动用一台异步电动机代替原KFD系统机型，进给机械执行机构则用变频调速器取代原电磁离合器，实现对工作台的各种不同速度的控制和往返换向。核心部件用PLC进行控制，冲料进给器根据操作站指令和现场信号，按预先编制好的程序对变频器刀架横梁磨头的跟踪状况进行自动或人工控制。

坐标轴振动进给在检查电动机线圈是否短路，机械进给丝杠同电机的连接是否良好，检查整个伺服系统是否稳定的情况下，检查脉冲编码是否良好联轴节联接是否平稳可靠测速机是否可靠。直流主轴驱动多采用晶闸管调速方式，直流进给伺服系统是由速度环和电流环构成的双环控制系统来控制直流主轴电动机的电枢电压，主轴电动机采用他励式电动机，励磁绕组与电枢绕组相互独立。电动机转速从最小值到额定值，保持励磁电流不变，实现调压调速，属于恒转矩控制;从额定值到最大值，励磁电流减小，实现调磁调速，属恒功。

进给伺服系统是由进给伺服驱动单元进给伺服电动机电动机与移动部件之间的机械传动装置和位移测量元件等组成。

简述单向可控整流和三相整流时的控制角的起始点从哪里算起?单向可控整流电路的控制角是从电压可零点算起，三相可控整流电路的控制角是从自然换相点算起。

手动回原点时，回原点轴先以参数设置的快速进给速度向原点方向移动，当原点减速撞块压下原点减速开关时，伺服电机减速至由参数设置的原点接近速度继续向前移动，当减速撞块释放原点减速开关后，数控系统检测到编码器发出的第一个栅点或零标志信号时，归零轴停止，此停止点为机床参考点。当关掉进给开关，或者控制信号PA为低电平V以下时，与非门的输出为高电平，光电耦合器V的输入端没有足以使发光二极管发光的电流，因此输出端的光敏三极管截止，V电源通过电阻RR使三极管V饱和导通。当进给运动超过由软件设定的软限位或由限位开关决定的硬限位时，就会发生超程报警，一般会在CRT上显示报警内容，根据数控系统说明书，可排除故障，解除超程。特别要注意的是，伺服和滚珠丝杠连署用的联轴器，因为连署松弛或联轴器本身的缺陷

，如裂纹等，导致滚珠丝杠转动或伺服的转动不一样步，从而使进给忽快忽慢，萌生爬行现象。

其中计算机数控系统是由输入输出设备计算机数控装置CNC装置可编程控制器CNC加工主轴驱动系统和进给伺服驱动系统等组成的一个整体系统。

输入输出装置CNC加工在进行加工前，必须接收由操作人员输入的零件加工程序，然后才能根据输入的零件程序进行加工控制，从而加工出所需的零件。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/J5zzChongLiaoLCU0z.html>