

刀具跳动检测方法

1.清洁主轴锥孔。准备工具：锥孔清洁棒 WD40 清洗剂。先将 WD40 清洗剂喷到锥孔清洁棒上，然后将锥孔清洁棒插入主轴锥孔，旋转 2-3 圈。

2.清洁刀柄锥面。先将 WD40 清洗剂喷到刀柄锥面上，然后用无尘布将刀柄锥面擦拭干净。

3.将刀柄安装到主轴上。

4.释放主轴。

以 Carver600 为例，首先切换到“程序”界面，选择 MDI 模式，输入“G80”，运行程序，然后手动旋转主轴，确保主轴被释放。

5.安装杠杆千分表。将磁力表架安装到工作台上，然后安装杠杆千分表。检查杠杆千分表是否正常。调整杠杆千分表表针角度，使表针与主轴周线之间的夹角小于 15° 。

6.切换为手轮模式，移动工作台面，使表针轻触刀杆，调整 z 轴，使表针与刀杆接触点为距刀杆根部 3mm 处。

7.将手轮切换到 X 轴，调整表针 X 方向位置，找到杠杆千分表表盘读数最大处。

8.手动旋转主轴 2-3 圈，记录表盘最大值与最小值，最大值与最小值的差值即为当前刀具跳动量。如刀具跳动量超过预期值，则需重新装刀。

9.退回杠杆千分表。

先移动 X 轴，移开表针后，再移动 Y 轴退回杠杆千分表。刀具跳动检测完成。