

精雕设备厂家 深圳领讯 湛江精雕设备

产品名称	精雕设备厂家 深圳领讯 湛江精雕设备
公司名称	深圳领讯实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市前海深港合作区前湾一路1号A栋201室
联系电话	13600288805

产品详情

精雕机在操作时需要注意哪些事项呢?

在装卡刀具的时候，刀柄深入卡头内的长度必须是要大于18mm，如果刀具的总体长度是小于22mm的时候，会发生危险事故，这时候就严禁继续使用了。

为了能够确保电机主轴冷却剂中的冷却液能够正常循环运作，精雕设备厂家，在启动精雕机之前必须要先检查一下冷却液的储存量是否足够;为了避免冷却液和废屑进入电机主轴轴承中，必须要开启正压密封才行。

精雕机操作注意事项

在使用快速位移的时候尽可能在工作台范围内停止，然后使用手轮进行微调，长时间冲撞软限位开关会导致其损坏，快速位移时尽可能避免Z轴快速移动，由于Z轴行程较小，有撞机工作台的可能，后果极其严重容易导致主轴损坏！

在使用手轮时应该匀速摇动，由于编码器与伺服驱动有一定的时间差，不得连续使用惯性摇动，后果是手轮停止后机床还在运动，有撞机的可能性！

“忽略程序中的进给速度”在“YES”状态下表明无论哪种编程软件中设定的进给速度系统将忽略不读，湛江精雕设备，将读取机床自身的设定加工速度（默认速度为6000mm/min）可通过进给调节适合的加工速度，在使用这种加工模式下编程人员要注意加工不同材质、刀具大小、型腔大小、精粗加工时的切

削量，精雕设备哪家好，在编程的时候不需要设定进给速度、下刀速度以及抬刀速度。（此加工方式适合非金属材料加工，如亚克力、PVC、电木、合成石、玻璃纤维等材质）

精雕机某一个轴不动怎么办？

查看【日志与诊断】中【端口】画面中输出端口“×伺服使能”信号是否有输出（颜色为绿色），如果有输出说明软件运行正常，查看该端口的极性设置是否正确，应该为常开NO。

检查伺服驱动器参数设置是否正确。（如控制方式为位置控制、松下驱动器脉冲输入端口的选择等等）。

查看该轴的伺服电缆线在系统主机和在伺服驱动器连接处是否接触良好。

排查伺服驱动器或者电机、伺服电缆线以及控制系统是否存在问题。（如：与其它能正常运动的轴依次更换伺服电缆线、伺服驱动器排查原因）。

精雕设备厂家-深圳领讯(在线咨询)-湛江精雕设备由深圳领讯实业有限公司提供。深圳领讯实业有限公司位于深圳市前海深港合作区前湾一路1号A栋201室。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前深圳领讯在机械加工中享有良好的声誉。深圳领讯取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。深圳领讯全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。