

自动化生产线批发 自动化生产线 北京翌格

产品名称	自动化生产线批发 自动化生产线 北京翌格
公司名称	北京翌格精机科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市昌平区科技园区超前路5号B座202室
联系电话	13041105262

产品详情

精雕机与CNC加工中心之间有什么区别

1、CNC用于完成较大铣削量的工件的加工设备，而精雕机用于完成较小铣削量，自动化生产线批发，或软金属的加工设备。

2、CNC一般采用悬臂式，精雕机一般多用龙门式架构，龙门式又分为栋梁式和定梁式，目前精雕机以定梁式居多。

3、CNC对数控系统要求速度一般，主轴转速0~8000RPM左右，自动化生产线，而精雕机要求高速的数控系统，主轴转速3000~30000RPM左右。

北京翌格——生产、销售精雕机，自动化生产线哪家好，我们公司坚持用户为上帝，想用户之所想，急用户之所急，以诚为本，讲求信誉，以产品求发展，以质量求生存，我们热诚地欢迎各位同仁合作共创辉煌。

精雕机提示限位报警如何消除

1. 正常情况下出现了这样的报警提示后，大部分原因是由于精雕机设备控制箱上面的急停开关被按下去了，所以导致触发限位报警，将开关打开就能解决此问题。

2. 如果控制软件程序出现异常也有可能出现此类报警提示，此类情况重装系统可解决。

3. 如若是因为I/Q状态窗口下参数紊乱造成的，可按以下步骤修改。先点击x轴，再同时按ctrl+shift+alt再右击，弹出窗口后点击“反向该点极向”，自动化生产线定做，点击y轴同时按ctrl+shift+alt再右击，弹出窗口后点击“反向该点极向”，点击z轴同时按ctrl+shift+alt再右击，弹出窗口后点击“反向该点极向”，然后关闭控制窗口，将设备重新启动以下，问题应该就可以解决了。

4. 如果以上方法都不能解决，然后是联系设备厂家，让厂家安排的人员来解决。深圳浩大数控设备有限公司，同省8小时内响应，省外24小时内响应。

如需了解更多精雕机的相关内容，欢迎拨打图片上的热线电话！

精雕数控机床主轴电机的选择

数控精雕机的主轴系统和进给系统有很大的差别。根据精雕机床主传动的工作特点，早期的数控机床主轴传动全部采用三相异步电动机加上多级变速箱的结构。随着精雕机技术的不断在发展，数控机床结构有了很大的变化，从而对主轴系统提出了更高的要求，而且因为使用的行业不同。在数控机床中，数控车床占41%，数控钻镗铣床占32%，数控磨床、冲床占22%，其他只占3%。

以上就是为大家介绍的全部内容，希望对大家有所帮助。如果您想要了解更多精雕机的知识，欢迎拨打图片上的热线联系我们。

自动化生产线批发-自动化生产线-北京翌格由北京翌格精机科技有限公司提供。自动化生产线批发-自动化生产线-北京翌格是北京翌格精机科技有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：菅经理。