

斜床身数控车床 数控车床 通泽机械公司

产品名称	斜床身数控车床 数控车床 通泽机械公司
公司名称	南京通泽机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市浦口区大桥北路48号华东茂C3幢-21001室
联系电话	18913301202

产品详情

(3) 定时清扫数控柜的散热通风系统应检查数控柜上的各个冷却风扇工作是否正常。每半年或每季度检查一次风道过滤器是否有堵塞现象，若过滤网上灰尘积聚过多，不及时清理，会引起数控柜内温度过高。

(4) 数控系统的输入/输出装置的定期维护。

(5) 直流电动机电刷的定期检查和更换直流电动机电刷的过渡磨损，会影响电动机的性能，甚至造成电动机的损坏。为此，应对电动机电刷进行定期检查和更换。数控车床、数控铣床、加工中心等，应每年检查一次。

四、高速高精参数的影响---

(1) 高速高精参数的设置对平面圈纹有较大的影响，苏州数控车床，如果设置过大，容易在直线的加速位置以及拐角位置留下圈纹，主要影响参数包括1660，1735，137，数控车床，1769合适的参数值能够有效地缓解甚至消除圈纹。

(2) 插补前铃型加减速对平面的拐角圈纹有明显的改善作用，因此如果对平面要求较高的加工条件下，建议采用插补前铃型加减速功能。

处理P / S报警有时会引起参数丢失。如：处理P / SI01报警（DNC）执行中断共有三种方法。在前两种排除不掉报警时，必须要用第三种方法，而最后一种会“死机”。

A： PEW = 1

Power OFF

同时按Delete Power ON两键

PWE = 0

B : PWE = 1

参数901 = 01000100改为0

按DEL键

Power OFF

Power ON

参数901 = 010001000

PWE= 0

C : 备份所有PC、NC、DGN参数（会死机）

Power OFF

同时按RESET POWER ON键，PWE= 1

输入900以上参数，输入N0.1-900参数输入DGN参数

POWER OFF

POWER ON

PWE=0（应按A、B、C序排除，若A、B都不能排除就只有用C方法）

斜床身数控车床-数控车床-通泽机械公司由南京通泽机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。南京通泽机械有限公司（www.touzer.cn）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为行业专用设备较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!