

# 线轨数控车床 通泽机械 数控车床

产品名称	线轨数控车床 通泽机械 数控车床
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

预防“死机”和机床参数做备份的重要性

数控机床的参数如此重要，数控车床，一旦丢失会造成死机，线轨数控车床，严重影响生产。若请厂家来人处理时间很长，费用高，损失大。如果能及时快速处理，恢复生产，就可以将损失降至很低限度。如何及时处理？只有认真做好以下预防工作：

- 1、随机文件附有参数表，一定要交设备部分妥善保管，机床编号要注明；即使用一型号的机床有些关键参数都不一样。
- 2、有DNC通讯软件的用户，可以将每台机床的各种参数，输至电脑作备份；并标明该机床的编号有参数类型。
- 3、对长期停机的机床应每周开2、3次两小时以上。严格按机床维护说明书的要求和方法，更换电池，应选用高性能，福裕数控车床，高容量的电池。

输入操作：

MDI模式下，执行M51（DNC开）翻开参数画面，同按下EOB、INPUT两键，CRT右下角出现“SKP”（标头）闪动。

PC个人电脑准备好DNC通讯软件（如V24）设置环境参数：

COM1：BaudRate = 4800

Parity = None

Data Bit = 8bit

Stop Bit = 2

Code = 130

COM1 : BaudRate = 4800

Parity : None

Data Bit = 86bit

stop Bit = 2

code = ISO

Active Port=COM1

然后敲下“ENTER”键，此时机床CRT上“SKP”变为“INPUT”闪动，即为正输入参数中。输入完毕执行M50（DNC关），再用手敲入NO.9m以上功能参数。（请依照参数表）

传输DGN参数翻开DGN画面即可。

若有TAPE（纸带）方式，请从TAPE方式直接传输，方法同前所述。

3) 刀库及换刀机械手的维护严禁把超重、超长的刀具装入刀库，以避免机械手换刀时掉刀或刀具与工件、夹具发生碰撞；经常检查刀库的回零位置是否正确，检查机床主轴回换刀点位置是否到位，并及时调整；开机时，苏州数控车床，应使刀库和机械手空运行，检查各部分工作是否正常，特别是各行程开关和电磁阀能否正常运作；检查刀具在机械手上锁紧是否可靠，发现不正常应及时处理。线轨数控车床-通泽机械(在线咨询)-数控车床由南京通泽机械有限公司提供。南京通泽机械有限公司（[www.touzer.cn](http://www.touzer.cn)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。通泽机械——您可信赖的朋友，公司地址：南京市浦口区大桥北路48号华东茂C3幢-21001室，联系人：蔡先生。