

数控车床 通泽机械公司 刀塔式数控车床

| | |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 数控车床 通泽机械公司 刀塔式数控车床 |
| 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

3、试机检验各种功能和机床精度。

1) 程序输入完后，数控车床，先不要移动机床及执行M、S、T功能。

2) 将参数：NO.508=0 NO.509=0
NO.510=0 (X、Y、z轴原点补正) NO.700、NO.701、NO.702先设为为99999999。

3) 做三轴的手动回零。

4) 输入参数NO.508 NO.509 No.510 (依照机床参数表)

5) 断电后，无锡数控车床，再送电，再做手动回零 (为防撞机，先将各轴移至中间位置)

6) 输入参数NO.700 NO.701 NO.702 (依照机床参数表)

7) 此时完成全部参数设定。可以仔细检查各功能，是否恢复正常，卧式数控车床，检验机床各项精度。

“南京通泽机械”微信公众号隶属于南京通泽机械有限公司，定期为您送上新的行业动态、前沿的科技信息、数控加工经验、以及相关销售管理等精彩内容。

二、机床外部震动的影响对于机床外部震动，在圈纹上的影响表现为圈纹的明显程度，刀塔式数控车床，外部震动来源多种多样，常见的震动源有：

(1) 油冷机

(2) 主轴冷却风扇

(3) 地基

(4) 机床水平

(5) 电箱中的热交换机

(6) 主轴震动

(7) 其他震动源

关闭或者优化这些振动源能够对圈纹有一定的影响。

3. 液压、气压系统维护定期对各润滑、液压、气压系统的过滤器或分滤网进行清洗或更换；定期对液压系统进行油质化验检查和更换液压油；定期对气压系统分滤器放水。

4. 机床精度维护定期进行机床水平和机械精度检查并校正。

机械精度的校正方法有软硬两种。其软方法是通过系统参数补偿，如丝杠反向间隙补偿、各坐标定位、精度定点补偿、机床回参考点位置校正等；硬方法一般要在机床大修时进行，如进行导轨修刮、滚珠丝杠螺母副预紧调整反向间隙等。

数控车床-通泽机械公司-刀塔式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) 是从事“数控机床”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：蔡先生。