

# 数控车床 硬轨数控车床 通泽机械

产品名称	数控车床 硬轨数控车床 通泽机械
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) 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，苏州数控车床，检查机床主轴回换刀点位置是否到位，数控车床，并及时调整；开机时，硬轨数控车床，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。

### 引起“死机”的主要原因

- 1、做DNC通讯中，在M51执行动作完成后，M50尚未解除M51时不能执行M30自动断电功能，否则会出现“死机”现象。
  - 2、在执行M51动作，进行DNC通讯期间若断电，可能会出现“死机”。
  - 3、在更换电池时，没有开机或断电，就会使参数丢失。若长期不开机，常州数控车床，电池耗尽，也会丢失参数。
  - 4、误操作，若同时按住Reset及Delete两键，并按电源Power ON，就会消除全部参数。
  - 5、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”。
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-硬轨数控车床-通泽机械(推荐商家)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))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。