

南京通泽机械公司 台湾数控车床 数控车床

产品名称	南京通泽机械公司 台湾数控车床 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

普通车床数控改造分为新机改造和旧机改造，数控车床，新机改造是用户购买普通车床或普通光机(指仅带床头箱和纵、横向导轨的车床)，改造厂家根据其要求进行数控化改造。旧机改造是指用户将已经使用过的普通车床或数控车床进行翻新并进行数控化改造。其中旧机改造包括大修车床改造和用户旧机部件改造。在此浅谈改造数控车床在机械方面的质量控制方法、着重控制点和检验过程。

“ 死机 ” 后的状态显示

CRT显示屏上出现如下报警：

417 # X AXIS DGTL PARAM 417 #、427 #、437 # 报警分别

427 # Y AXIS DGTL PARAM 为X、Y、Z (或第3轴) 马达

437 # Z AXIS DGTL PARAM 参数设定异常

.....

.....

等

417 # 报警：X轴有以下条件之一，就会造成此警示。

在参数NO.8120的马达形式，设定范围以外的值。

在参数NO.8122的马达旋转方向，未设定正确值（111或-111）

在参数NO.8123马达每一转的速度反馈脉冲数，线轨数控车床，设定0以下的不正确值。

在参数NO.8124马达每一转的位置反馈脉冲数，设定0以下的不正确值。

427 # : Y轴参数分别为NO.8220 NO.8222 NO.8223 NO.8224

427 # : Z轴 (OM) 或第3轴 (OT) 参数分别为NO.8320 NO.8322 NO.8223 NO.8324

原因是所有轴的设定参数全部丢失引起各轴伺服报警。此时机床瘫痪，台湾数控车床，功能尽失。

“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。本公司是集台湾大侨、韩国科马泰、青岛雷顿等知名数控品牌设备及SANDVIK、SECO、KENNA、WALTER等欧美数控刀具销售、服务、咨询三位一体的专业数控产品供应商。一、圈纹产生的原因---

圈纹产生的原因主要是由于高速切削中，刀具刀尖在铣削过程中留在工件表面的痕迹。其主要影响因素有以下几个方面：

- (1) 机床外部震动
- (2) 刀具质量
- (3) 参数设置不合理

一般圈纹产生的位置为拐角处或者匀速切削中，下图为典型圈纹现象：

南京通泽机械公司(图)-台湾数控车床-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) 拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！