

数控车床 通泽机械公司 卧式数控车床

产品名称	数控车床 通泽机械公司 卧式数控车床
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

“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。三、刀具对圈纹的影响---

使用不同的刀具对加工表面圈纹同样具有影响，如下图所示，同样为D8的刀具，加工同一块铝材，台湾福裕数控车床，进给速度1500mm/min的，主轴转速5000r/min的情况下，使用1号刀的刀痕要比2号刀具更为粗糙，常州数控车床，但无圈纹现象；2号刀刀路细密，但是存在一定圈纹，更换更好的刀具可以缓解圈纹现象。

通用刀架

3.数控车床的刀架

数控车床可以配备两种刀架:

(1)专用刀架 由车床生产厂商自己开发，数控车床，所使用的刀柄也是专用的。这种刀架的优点是制造成本低，但缺乏通用性。

(2)通用刀架根据一定的通用标准(如VDI，德国工程师协会)而生产的刀架，数控车床生产厂商可以根据数控车床的功能要求进行选择配置。

4.铣削动力头

数控车床刀架上安装铣削动力头后可以大大扩展数控车床的加工能力。如:利用铣削动力头进行轴向钻孔和铣削轴向槽。

“ 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，卧式数控车床，设定0似下的不正确值。

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，功能尽失。

数控车床-通泽机械公司-

卧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）是江苏南京，行业专用设备的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在通泽机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创通泽机械更加美好的未来。同时本公司（www.njjcig.cn）还是从事加工中心，日本加工中心，福裕加工中心的厂家，欢迎来电咨询。