

台湾福裕数控车床 通泽机械公司 数控车床

产品名称	台湾福裕数控车床 通泽机械公司 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

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，数控车床，必须要用第三种方法，而最后一种会“死机”。

A： PEW = 1

Power OFF

同时按Delete Power ON两键

PWE = 0

B： PWE = 1

参数901 = 01000100改为0

按DEL键

Power OFF

Power ON

参数901 = 010001000

PWE= 0

C： 备份所有PC、NC、DGN参数（会死机）

Power OFF

同时按RESET POWER ON键，PWE= 1

输入900以上参数，输入N0.1-900参数输入DGN参数

POWER OFF

POWER ON

PWE=0（应按A、B、C序排除，若A、B都不能排除就只有用C方法）

更换轴向丝杆检验:检验各向位置精度，确保在规定范围内，跑机运行达到轴向运行无不正常的冲击声和杂音。更换轴向电机:由于其它项目未进行改造，则检验仅对跑机运行的噪声进行检验，台湾数控车床，轴向运行无不正常的冲击声和杂音。检验其轴向反向间隙，以防在装配中由于装配引起反向差值不符合要求。更换轴向轴承:对于更换轴向轴承的情况，必须保证轴向的反向差值达到要求，并检查无不正常的杂音。更换系统检验:更换系统的情况，则仅检验系统功能，检验系统是否有报警现象，并同时检验试车螺纹是否正常(对于带编码器的车床)。：

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，福裕数控车床，所使用的刀柄也是专用的。这种刀架的优点是制造成本低，台湾福裕数控车床，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。

台湾福裕数控车床-通泽机械公司-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）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。同时本公司（www.njcxmc.cn）还是从事南京成型磨床，苏州成型磨床，无锡成型磨床的厂家，欢迎来电咨询。