

北一大隈卧式加工中心 鹰潭北一大隈 瑞鼎机械有限公司

产品名称	北一大隈卧式加工中心 鹰潭北一大隈 瑞鼎机械有限公司
公司名称	苏州瑞鼎机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市相城区嘉元路1018号元联大厦1310室
联系电话	13382183800

产品详情

苏州瑞鼎机械有限公司是一家专业销售北一大隈、大同大隈、日本大隈，德扬，台湾铁王等知名品牌数控车床、车铣复合车床、立式及龙门加工中心的公司，无论是销售还是保养以及机床维修，我们都可以提供专业一站式服务，免去您的后顾之忧，欢迎您的来电！

数控机床维修

电气原因

电源不通、电动机不转。检查熔丝是否完好、电源开关是否接通良好、开关位置是否正确，当用万用表测量电压时，电压值是否在规定范围内。可通过更换熔丝、调整开关位置、使接通部位接触良好等相应措施来排除。除此以外，北一大隈数控车床价格，电源不通的原因还可考虑刀架至控制器之间电缆线断裂、刀架内部断线、电刷式霍尔元件位置变化导致不能正常通断等情况。

变频器的正转输入端子和反转输入端子断线。

动换刀正常、机控不换刀，应重点检查计算机与刀架控制器引线、计算机I/O接口及刀架到位回答信号。

梯形图中正转输出信号Y0.0和反转输出信号Y0.1在输入有信号的情况下，输出为低电平，导致对应的继电器无输出。

苏州瑞鼎机械有限公司是一家专业销售北一大隈、大同大隈、日本大隈，德扬，台湾铁王等知名品牌数控车床、车铣复合车床、立式及龙门加工中心的公司，无论是销售还是保养以及机床维修，我们都可以提供专业一站式服务，免去您的后顾之忧，欢迎您的来电！

数控机床加工工件不稳定原因分析及解决方法

工件尺度，表面光洁度差

毛病原因：刀具刀尖受损，不尖利；机床发生共振，放置不平稳；机床有匍匐现象；加工工艺欠好。

解决方案：刀具磨损或受损后不尖利，则重新磨刀或挑选更好的刀具重新对刀；机床发生共振或放置不平稳，调整水平，打下根底，固定平稳；机械发生匍匐的原因为拖板导轨磨损凶猛，丝杠滚珠磨损或松动，北一大隈立式加工中心，机床应留意保养，上下班之后应打扫铁丝，并及时加润滑油，以削减冲突；挑选合适工件加工的冷却液，在能到达其他工序加工要求的情况下，北一大隈卧式加工中心，尽量选用较高的主轴转速。

苏州瑞鼎机械有限公司是一家专业销售北一大隈、大同大隈、日本大隈，德扬，台湾铁王等知名品牌数控车床、车铣复合车床、立式及龙门加工中心的公司，无论是销售还是保养以及机床维修，我们都可以提供专业一站式服务，免去您的后顾之忧，欢迎您的来电！

数控机床加工工件不稳定原因分析及解决方法

工件尺度与实际尺度相差几毫米，或某一轴向有很大改动

毛病原因：快速定位的速度太快，驱动和电机反响不过来；在长时刻冲突损耗后机械的拖板丝杆和轴承过紧卡死；刀架换刀后太松，锁不紧；修正的程序过错，头、尾没有照应或没撤销刀补就完毕了；体系的电子齿轮比或步距角设置过错。

解决方案：快速定位速度太快，则恰当调整GO的速度，切削加减速度和时刻使驱动器和电机在额外的运转频率下正常作业；在呈现机床磨损后发生拖板、丝杆轴承过紧卡死，则有必要重新调整修正；刀架换刀后太松则查看刀架反转时刻是否满意，查看刀架内部的涡轮蜗杆是否磨损，空隙是否太大，装置是否过松等；如果是程序原因形成的，则有必要修正程序，按照工件图纸要求改进，挑选合理的加工工艺，鹰潭北一大隈，按照说明书的指令要求编写正确的程序；若发现尺度误差太大则查看体系参数是否设置合理，特别是电子齿轮和步距角等参数是否被损坏，呈现此现象可经过打百分表来丈量。

北一大隈卧式加工中心-鹰潭北一大隈-

瑞鼎机械有限公司由苏州瑞鼎机械有限公司提供。苏州瑞鼎机械有限公司（www.szrdjx.net）是江苏苏州，车床的翘楚，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。在瑞鼎机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创瑞鼎机械更加美好的未来。