

台湾永进超高效能立式加工机 川井机械设备有限公司

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 台湾永进超高效能立式加工机 川井机械设备有限公司 |
| 公司名称 | 东莞市川井机械设备有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 东莞市虎门镇北栅社区碧桂园天伦居1栋101-103 |
| 联系电话 | 13620081895 13620081895 |

产品详情

台湾永进加工中心

高速高精度卧式综合加工机，永进机械的高精度卧式综合加工机适用于高生产加工需求。采用YCM FANUC MXP-200FB控制器，主轴采BBT-40 两面拘束主轴，主轴高转速可达15,000 rpm，台湾永进超高效能立式加工机价格，大马力达22 kW，大扭力达200 Nm。三轴采滚柱线性滑轨，三轴快速押送速度达60 m/min，三轴加速1G。工作台采油压夹鬆旋转系统，附气密检出安全装置。整机接触面完全超精密级手工刮花，立柱采双重壁对称设计，台湾永进超高效能立式加工机公司，底座采X轴高/低轨设计，台湾永进超高效能立式加工机厂家，确保加工刚性及精度。工件大加工尺寸 750 mm x 1000 mm，大荷重达500公斤。

台湾永进超高效能立式加工机精度故障原因及解决方案

系统引起的尺寸变化不稳定

故障原因：系统参数设置不合理;工作电压不稳定;系统受外部干扰，导致系统失步;已加电容，但系统与驱动器之间的阻抗不匹配，导致有用信号丢失;系统与驱动器之间信号传输不正常;系统损坏或内部故障。

解决方案：速度，加速时间是否过大，台湾永进超高效能立式加工机，主轴转速，切削速度是否合理，是否操作者的参数修改导致系统性能改变;加装稳压设备;接地线并确定已可靠连接，在驱动器脉冲输出触点处加抗干扰吸收电容;选择适当的电容型号;检查系统与驱动器之间的信号连接线是否带屏蔽，连接是否可靠，检查系统脉冲发生信号是否丢失或增加;送厂维修或更换主板。

加工中心常见问题及处理方法

一、加工中心手轮故障分析：

1. 手轮轴选择开关接触不良
2. 手轮倍率选择开关接触不良
3. 手轮脉冲发生盘损坏
4. 手轮连接线折断

对应办法：

1. 进入系统诊断观察轴选开关对应触点情况（连接线完好情况），如损坏更换开关即可解决
2. 进入系统诊断观察倍率开关对应触点情况（连接线完好情况），如损坏更换开关即可解决
3. 摘下脉冲盘测量电源是否正常，+与A，+与B之间阻值是否正常。如损坏及时更换。
4. 进入系统诊断观察各开关对应触点情况，再者测量轴选开关，倍率开关，脉冲盘之间连接线各触点与入进系统端子对应点间是否通断，如折断更换即可

台湾永进超高效能立式加工机-川井机械设备有限公司由东莞市川井机械设备有限公司提供。东莞市川井机械设备有限公司（www.dgkawai.com）是广东东莞,机械加工的翘楚，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。在川井机械设备领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创川井机械设备更加美好的未来。