

# 卧式数控车床 通泽机械公司 无锡数控车床

产品名称	卧式数控车床 通泽机械公司 无锡数控车床
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

引起“死机”的主要原因

- 1、做DNC通讯中，在M51执行动作完成后，M50尚未解除M51时不能执行M30自动断电功能，否则会出现“死机”现象。
- 2、在执行M51动作，进行DNC通讯期间若断电，可能会出现“死机”。
- 3、在更换电池时，没有开机或断电，无锡数控车床，就会使参数丢失。若长期不开机，电池耗尽，数控车床销售，也会丢失参数。
- 4、误操作，卧式数控车床，若同时按住Reset及Delete两键，并按电源Power ON，就会消除全部参数。
- 5、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，必须要用第三种方法，而后一种会“死机”。

输入操作：

MDI模式下，执行M51（DNC开）翻开参数画面，同按下EOB、INPUT两键，CRT右下角出现“SKP”（标头）闪动。

PC个人电脑准备好DNC通讯软件（如V24）设置环境参数：

COM1：BaudRate = 4800

Parity = None

Data Bit = 8bit

Stop Bit = 2

Code = 130

COM1 : BaudRate = 4800

Parity : None

Data Bit = 86bit

stop Bit = 2

code = ISO

Active Port=COM1

然后敲下“ENTER”键，此时机床CRT上“SKP”变为“INPUT”闪动，数控车床直销商，即为正输入参数中。输入完毕执行M50（DNC关），再用手敲入NO.9m以上功能参数。（请依照参数表）

传输DGN参数翻开DGN画面即可。

若有TAPE（纸带）方式，请从TAPE方式直接传输，方法同前所述。

这种从零件图的分析到制成控制介质的全部过程叫数控程序的编制。数控机床与普通机床加工零件的区别在于数控机床是按照程序自动加工零件，而普通机床要由人来操作，我们只要改变控制机床动作的程序就可以达到加工不同零件的目的。因此，数控机床特别适用于加工小批量且形状复杂要求精度高的零件。

由于数控机床要按照程序来加工零件，编程人员编制好程序以后，输入到数控装置中来指挥机床工作。程序的输入是通过控制介质来的。

卧式数控车床-通泽机械公司-无锡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）是一家从事“数控机床”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“福裕,马扎克,匠泽,鑽钛”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使通泽机械在行业专用设备中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！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。