

宿迁数控车床 通泽机械 数控车床加工厂

产品名称	宿迁数控车床 通泽机械 数控车床加工厂
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

机床安装调试完成后，即通知制造厂派人调试机床。试验主要有如下：

1.各种手动试验

a. 手动操作试验 试验手动操作的准确性。

b. 点动试验

c. 主轴变档试验

d. 超程试验

2.功能试验

a. 用按键、开关、人工操纵对机床进行功能试验。试验动作的灵活性、平稳性及功能的可靠性。

b. 任选一种主轴转速做主轴启动、正转、反转、停止的连续试验。操作不少于7次。

c. 主轴高、中、低转速变换试验。转速的指令值与显示值允差为 $\pm 5\%$ 。

d. 任选一种进给量，在XZ轴全部行程上，数控车床价格，连续做工作进给和快速进给试验。快速行程应大于1/2全行程。正反方和连续操作不少于7次。

e. 在X、Z轴的全部行程上，做低、中、高进给量变换试验。转塔刀架进行各种转位夹紧试验。

f. 液压、润滑、冷却系统做密封、润滑、冷却性试验，做到不渗漏。

g. 卡盘做夹紧、松开、灵活性及可靠性试验。

h. 主轴做正转、反转、停止及变换主轴转速试验。

i. 转塔刀架进行正反方向转位试验。

j. 进给机构做低中高进给量为快速进给变换试验。

k. 试验进给坐标超程、手动数据输入、位置显示，回基准点，程序序号批示和检索、程序暂停、程序删除、地址插补、直线切削徨、锥度切削循环、螺纹切削循环、圆弧切削循环、刀具位置补偿、螺距补偿、间隙补偿等功能的可靠性、动作灵活性等。

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，数控车床加工，此时机床CRT上“SKP”变为“INPUT”闪动，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，宿迁数控车床，请从TAPE方式直接传输，方法同前所述。

1. 数控系统的维护

（1）严格遵守操作规程和日常维护制度

(2) 应尽量少开数控柜和强电柜的门在机加工车间的空气中一般都会有油雾、灰尘甚至金属粉末，一旦它们落在数控系统内的电路板或电子器件上，容易引起元器件间绝缘电阻下降，精密数控机床，甚至导致元器件及电路板损坏。有的用户在夏天为了使数控系统能超负荷长期工作，采取打开数控柜的门来散热，这是一种极不可取的方法，其终导致数控系统的加速损坏。

宿迁数控机床-通泽机械-数控机床加工厂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) 有实力，信誉好，在江苏南京的行业专用设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进通泽机械和您携手步入辉煌，共创美好未来！同时本公司 (www.njjcgg.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。