

# 龙门加工公司 龙门加工 发那机床科技公司

产品名称	龙门加工公司 龙门加工 发那机床科技公司
公司名称	东莞市发那机床科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市虎门镇白沙村旧机场路2号
联系电话	13316620156 13316620156

## 产品详情

加工中心运行或操作中出现死机或重新启动

故障原因:

- 1.加工中心参数设置错误或参数设置不当解决办法:需正确设置参数
- 2.同时运行了系统以外的其他内存驻留程序，正从软盘或网络调用较大的程序或者从已损坏的软盘上调用程序，解决办法:停止部份正在运行或调用的程序
- 3.当系统文件受的破坏或者感梁了病毒，出现这种情况的解决办法:我们需要用杀毒软件检查软件系统，加工中心清除病毒或者重新安装系统软件进行修复.
- 4.电源功率不够，解决方法:确认电源的负载能力是否符合系统要求
- 5.系统元器件受到损害，解决方法:需要检查后进行更换.

加工中心系统上电后花屏或乱码怎么办:

- 1.系统文件被破坏了，龙门加工厂，排除方法需要修复系统文件或重装系统
- 2.系统内存不足，排除方法需要对系统进行整理，删除一些不必要的垃圾文件.
- 3.外部干扰，排除方法是增加一些防干扰措施。

加工中心系统上电后，龙门加工，NC电源指示灯亮，但是屏幕无显示或黑屏。

在高速加工中，计算机数控系统必须保证形成的加工轨迹，另外，在用直线段来逼近零件轮廓时，为了保证精度，龙门加工厂家，直线段势必很短，从而使得零件程序变得很长。基于此，计算机数控系统需要一个32位的微处理器，有时甚至需要多个微处理器，以完成高速插补、高速段处理和良好的待加工轨迹监控(LookAhead)功能。为了能预先知道刀具路径以避免在拐角处出现事故，计算机数控系统是具有较多段加工NC代码轨迹监控的能力，这与司机必须有良好的视野范围才能高速驾驶一辆汽车有些类似。

目前所有较高水平的计算机数控系统都具有待加工轨迹监控能力。所谓待加工轨迹监控，就是计算机数控系统在控制加工的同时扫描待加工的数控代码，看刀具路径是否有方向上的突然改变，如果计算机数控系统发现前面必须改变进给方向时，自动执行加减速程序，以避免偏离程序中规定的切削加工路径。

一些计算机数控系统和机床制造商通过软件来增强这一功能，并以此来优化加工中心机床的性能。当然，这些加/减速处理都是随不同机床的动态特性及要求的加工精度的不同而不同。

### 高速龙门加工中心的主轴系统的故障排除

1、故障现象：高速龙门加工中心，数控系统为FANUC OM—该加工中心无论在MDI方式或AUTO方式，送入主轴速度指令，一按启动键，机床PLC立刻送出“主轴单元故障”的报警信息。观察电柜中主轴伺服单元的报为AL-12。

故障诊断：报AL-12，意为主轴单元逆变回路的直流侧有过电流发生。拆开机床主轴单元的前端控制板及中层的功率控制板，龙门加工公司，露出底层的两只150A的大功率IGBT晶体管模块。每只ICBT模块内封装着6个IGBT晶体管和6只阻尼二极管，组成两组三相全控桥，分别用来整流和逆变。用万用表按其管脚图测量，很快就发现其中一只晶体管模块中的ICBT管有短路现象。

2、故障已经查出，似乎只要外购一只晶体管模块换上，主轴单元就能修复。但不能这样简单地处理，重要的问题是要找出故障产生的根源。经向操作工询问故障过程，操作工说：。为确定故障的发生与主轴箱的位置有何联系，爬到横梁上仔细观察主轴箱的运动情况，很快就找到故障的原因。原来主轴箱作为机床的r轴沿着横梁移动，主轴电动机的动力线和反馈线是通过电缆拖链与电柜连接的，拖链随着主轴箱在横梁上移动。拖链的材质虽然是工程塑料的，但每节之间的连接销是金属的，当拖链中的电缆与拖链一起移动时，电缆的绝缘外皮与连接销摩擦，时间长竟将绝缘皮磨破，露出了中间的金属线，当主轴移动到某个位置时，电缆中的金属线与金属的连接销相碰，连接销又直接与机床的床身相碰，造成主轴电动机的动力线对地短路，机床主轴驱动单元的功率晶体管模块被击穿。这才是ICBT模块损坏的根本原因。

3、故障排除：更换晶体管模块，对磨破的电缆进行处理和更换，对拖链中电缆的固定方式进行改进，使电缆与连接销不再摩擦。经此次修复后未再发生过类似的故障。

龙门加工公司-龙门加工-发那机床科技公司(查看)由东莞市发那机床科技有限公司提供。东莞市发那机床科技有限公司有实力，信誉好，在广东东莞的机械加工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发那机床和您携手步入辉煌，共创美好未来！

