

# 机床维修资质办理找中亿国际就对了

|      |                                  |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | 机床维修资质办理找中亿国际就对了                 |
| 公司名称 | 中亿国际资质认证（深圳）有限公司                 |
| 价格   | 200.00/套                         |
| 规格参数 | 服务品牌:中亿国际<br>服务地区:全国<br>服务时间:24H |
| 公司地址 | 深圳市龙岗区横岗街道横岗社区华西二路1号A栋303（注册地址）  |
| 联系电话 | 13927403978                      |

## 产品详情

机床维修资质怎么办?机床维修资质办理条件是什么?机床维修资质办理找中亿国际就对了!

数控刀架是数控车床最普遍的一种辅助装置，它可使数控车床在工件一次装夹中完成多种甚至所有的加工工序，以缩短加工的辅助时间，减少加工过程中由于多次安装工件而引起的误差，从而提高机床的加工效率和加工精度。

### 一、刀架不能启动

#### 1)机械原因

刀架预紧力过大。当用呆扳手插入蜗杆端部旋转时不易转动，而用力时可以转动，但下次夹紧后刀架仍不能启动。这种现象出现，可确定刀架不能启动的原因是预紧力过大，可通过调小刀架电动机夹紧电流排除。

架内部机械卡死。当从蜗杆端部转动蜗杆时，顺时针方向转不动，其原因是机械卡死。首先，检查夹紧装置反靠定位销是否在反靠棘轮槽内，若在，则需将反靠棘轮与螺杆联接销孔回转一个角度重新打孔联接;其次，检查主轴螺母是否锁死，如螺母锁死，应重新调整;再次，由于润滑不良造成旋转件研死，此时应拆开，观察实际情况，加以润滑处理。

#### 2)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，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。

## 二、刀架某一位刀号转不停，其余刀位可以转动

1、此刀位的霍尔元件损坏。确认是哪个刀位使刀架转不停，在系统上输入指令转动该刀位，用万用表量该刀位信号触点对24V触点是否有电压变化。若无变化，可判定为该刀位霍尔元件损坏，更换发信盘或霍尔元件即可。

2、此刀位信号线断路，造成系统无法检测到刀位信号。检查该刀位信号与系统的连线是否存在断路，正确连接即可。

3、系统的刀位信号接收电路有问题。在确定该刀位霍尔元件没问题，以及该刀位信号与系统的连线也没问题的情况下更换主板。

## 三、刀架锁不紧

1、发信盘位置没对正。拆开刀架的顶盖，旋动并调整发信盘位置，使刀架的霍尔元件对准磁钢，使刀位停在准确位置。

2、系统反锁时间不够长。调整系统反锁时间参数即可(新刀架反锁时间t为1.2s即可)。

3、机械锁紧机构故障。拆开刀架，调整机械，并检查定位销是否折断。

## 四、刀架连续运转、到位不停

1、由于刀架能够连续运转，所以机械方面出现故障的可能性较小，主要从电气方面检查。

2、检查到位信号是否发出，若没有到位信号，则是发信盘故障。

3、可检查发信盘弹性触头是否磨坏、发信盘地线是否断路、接触不良或漏接。此时需要更换弹性片触头或重修，针对线路中的继电器接触情况、到位开关接触情况、线路连接情况相应地进行线路故障排除。

## 五、刀架越位过冲或转不到位

1、刀架越位过冲。此故障的机械原因可能性较大，主要是后靠装置不起作用。

首先检查后靠定位销是否灵活，弹簧是否疲劳。此时应修复定位销，使其灵活或更换弹簧。

其次，检查后靠棘轮与蜗杆联接是否断开，若断开，需更换联接销。

若仍出现过冲现象，则可能是由于刀具太长过重，应更换弹性模量稍大的定位销弹簧。

2、刀架运转不到位(有时中途位置突然停留)。此故障主要是由于发信盘触点与弹性片触点错位，即刀位信号胶木盘位置固定偏移所致。

首先重新调整发信盘与弹性片触头位置并固定牢靠。

若仍不能排除故障，则可能是发信盘夹紧螺母松动，造成位置移动。