

# 刀库运转过程中卡死故障什么原因

产品名称	刀库运转过程中卡死故障什么原因
公司名称	深圳市恒昌荣机电设备有限公司
价格	25500.00/套
规格参数	DETA德大:BT40-24T 臻赏:BT50-24T 台湾:原装全新
公司地址	深圳市宝安区沙井街道办庄村市场18号1楼18-06
联系电话	0755-22145680 18566222816

## 产品详情

### 一. 加工中心斗笠刀库故障

1. 加工中心刀盘电机、进刀电机、退刀电机相序相反
2. 加工中心进刀到位、退刀到位的信号检测线路有问题
3. 加工中心主轴松刀、紧刀到位信号检测线路有问题或推刀距离有偏差
4. 加工中心加工中心主轴定位角度有偏差
5. 加工中心主轴第二参考点有偏差
6. 加工中心刀库乱刀号
7. 加工中心刀盘计数开关损坏或刀盘旋转不停止

解决对策：

1. 调整电机接线相序
2. 调节进刀、退刀感应开关位置，如损坏更换
3. 调节松、紧刀位置开关和打刀缸推刀距离
4. 调节加工中心主轴参数3207（三菱）参数4077（发那科）至合适角度
5. 调节加工中心轴参数2038（三菱）参数1241（发那科）到合适坐标值及调节栅格量
6. 做刀库刀号归零操作PLC开关16号（三菱），PMC开关K2.0（发那科）
7. 调节计数开关位置，如损坏则需更换

## 二. 加工中心圆盘刀库故障

1. 加工中心刀盘电机、手臂电机相序相反
2. 加工中心刀盘电机、手臂电机刹车松紧不当
3. 加工中心刀套上及下位置有偏差或刀套气缸到位感应开关位置不合适
4. 加工中心手臂扣刀位置有偏差，扣不紧，有异响
5. 加工中心手臂未归零位，换刀动作不能继续
6. 加工中心刀套号错乱

1. 调节刀盘电机及手臂电机相序至正确
2. 用塞尺调节刀盘电机、手臂电机刹车片间隙至30丝左右
3. 调节加工中心刀套气缸推刀上下到位感应开关位置至合适

4. 调节加工中心第二参考点位置，加工中心主轴定位角度，主轴松刀到位开关位置，刀库扣刀位置调节开关

5. 手动调节手臂调节螺母至原点位置，待加工中心原点灯亮起即可解决

6. 参照公司配送加工中心操作说明书内园盘刀库刀套归零操作步骤即可解决