

宜春大隈磨床OKUMA伺服控制器PLC修理调试复位

产品名称	宜春大隈磨床OKUMA伺服控制器PLC修理调试复位
公司名称	东莞顺豪机电技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广东省东莞市长安镇上沙荣基路18号
联系电话	15818286240 15818286240

产品详情

分析与处理过程：故障分析过程同前例，但在本例中，当利用手轮少量移动Z轴，测量Z轴直流驱动器的速度给定电压始终为0，因此可以初步判定故障在数控装置或数控与驱动器的连接电缆上。user.dat, system.dat, win.ini, system.ini等读取相关文件，直到桌面最终出现，启动完毕。6)六种硬盘启动时的必需因素：(1)物理连线(2)CMOS硬盘参数 宜春大隈磨床OKUMA伺服控制器PLC修理调试复位 分析与处理过程：数控系统发生测量系统报警的原因一般有如下几种：1)数控装置的位置反馈信号接口电路不良。2)数控装置与位置检测元器件的连接电缆不良。3)位置测量系统本身不良。由于本机床伺服驱动系统采用的是全闭环结构，检测系统使用的是HEIDENHAIN公司的光栅。为了判定故障部位，维修时首先将数控装置输出的X、Y轴速度给定，将驱动使能以及X、Y轴的位置反馈进行了对调，使数控的X轴输出控制Y轴，Y轴输出控制X轴。经对调后，操作数控系统，手动移动Y轴，机床X轴产生运动，且工作正常，证明数控装置的位置反馈信号接口电路无故障。但操作数控系统，手动移动X轴，机床Y轴不运动，同时数控显示“ERR21, X轴测量系统错误”报警。由此确认，报警是由位置测量系统不良引起的，与数控装置的接口电路无关。检查测量系统电缆连接正确、可靠，排除了电缆连接的问题。