

# 郑州包装机埃斯顿伺服驱动器维修，种子包装机伺服电机维修郑州服务站

产品名称	郑州包装机埃斯顿伺服驱动器维修，种子包装机伺服电机维修郑州服务站
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	郑州市金水区北环路116号中方园东区8号楼6单元一楼
联系电话	037155501720 13333864455

## 产品详情

操机前，请仔细阅读下边的操作流程，若有疑问请快速与我联系企业，不然因为误实际操作所造成的常见故障，我们将要依据故障轻和重由大家负全部或部分的职责。

### 一、启动

- 1、在启动前要先查验数控车床情况有没有出现异常，冷油机是不是备好，润滑脂够不够，标准气压压力够不够这些，如一切正常，就可以启动。
- 2、按下急停开关，开稳压电源、冷油（水）机等附属设备电源总开关，随后盖上数控车床总开关电源电源开关。
- 3、按住启动(OP控制面板右下方翠绿色键)电源开关，等候几秒后数控车床运行进行，松掉急停开关。

### 二、回起点

登录系统之后，在模式切换(MODE SELECT)中挑选起点回归方式(HOME/ZRN)，然后按程序运行(CYCLE START)键(OP控制面板左下方翠绿色键)就可以。

留意：为了维护数控车床和操作失误，启动应当立即回起点，不必挪动轴。倘若启动之后总不回起点，系统将报启动并未回起点的警示，仅有实行回起点实际操作才可以清除，并且在未

归起点状况下仅有主轴可使数控车床挪动，其他方式禁用。

### 三、 组装产品工件、 数控刀片

装上数控刀片，再去“手动式”模式中，按住“F1”按键，就可以将筒夹装进主轴轴承。

留意：一定要在“手动模式”下，才可以上刀或卸刀；“手动模式”就是指手动式持续走刀（JOG）、手动式迅速持续走刀（RAPID）、起点回归方式（HOME/ZRN）、主轴操作方式（MPG/HANDLE）；随意挑选这四种模式下任一种都能够。

### 四、 设定生产加工坐标原点和换刀

针对分中的办法，该系统给予二种绝然不同，各有千秋，都出现异常方便快捷的分中方式。

方法一：

（应用领域：每换一次刀便对一次刀；使用中先分中，后换刀。）

在“OFFSET”菜单栏下挑选“平面坐标”，就可以进到分中页面。

根据自己生产加工毛坯的需求，挑选“方形核心”、“环形核心”或“教育键入”。下边以“方形核心”举例说明：

点一下“方形核心”进到相对应的分中页面之后，根据键盘按键“ ”、“ ”挑选你想要的分中座标 G54、G55 这些。然后：

- a、挪动 X 轴，使铣刀或分中棒与垂直于 Y 轴一产品工件边碰触，然后按照下“X1 设入”；
- b、挪动 X 轴，使铣刀或分中棒与垂直于 Y 轴的另一产品工件边碰触，然后按照下“X2 设入”；
- c、挪动 Y 轴，使铣刀或分中棒与垂直于 X 轴一产品工件边碰触，然后按照下“Y1 设入”；
- d、挪动 Y 轴，使铣刀或分中棒与垂直于 X 轴的另一产品工件边碰触，然后按照下“Y2 设入”；
- e、刷 Z 轴平面图(即生产加工坐标原点 Z0)，挑选“手动式材料键入方式（MDI）”，键入“G36”，按

右侧的“登陆”，并按照“程序运行”键，设备自动执行取基准点操作。

- f、然后在“手动式材料键入方式（MDI）”下，键入“M36T1”，按右侧的“登陆”，并按照“程序运行”键，设备会自动执行换刀动作