

通快TruLaser Tube 7000切割机伺服电机维修故障处理

产品名称	通快TruLaser Tube 7000切割机伺服电机维修故障处理
公司名称	常州凌肯自动化科技有限公司
价格	384.00/台
规格参数	印刷机维修:激光切割机维修 激光器维修:数控机床维修 打标机维修:机床系统维修
公司地址	江苏省常州市武进区力达工业园4楼
联系电话	13961122002

产品详情

通快TruLaser Tube 7000切割机伺服电机维修故障处理液位保护连锁等保护措施。使用中应经常检查以上保护电路，保证其功能正常有效。检查工作可以利用换水时进行。激光切割机的冷却系统运转正常与否，决定了机器是否安全运行。而气体本身不参于切割。激光熔化切割可以得到比气化切割更高的切割速度。气化所需的能量通常高于把材料熔化所需的能量。在激光熔化切割中，激光光束只被部分吸收。大切割速度随着激光功率的增加而增加，随着板材厚度的增加和材料熔化温度的增加而几乎反比例地减小。在激光功率一定的情况下，限制因数就是割缝处的气压和材料的热传导率。激光熔化切割对于铁制材料和钛金属可以得到无氧化切口。产生熔化但不到气化的激光功率密度，对于钢材料来说，在104W/cm² ~ 105W/cm²之间。

通快TruLaser Tube 7000切割机伺服电机维修故障处理

1、手动模式下，坐标轴不动

现象：手动操作时，机床坐标轴不动，坐标值不变，M、S、T功能正常执行，系统无报警显示。分析与解决：本例故障发生时系统没有报警，M、S、T功能正常执行。据此可初步判断数控系统、伺服驱动等应无故障。因此，可从手动情况分析，仔细检查手动方向键的输入、手动方向的选择等均正常，然后仔细观察操作面板的“当前位置”页面，并发现手动速率、实际速率和进给速率均为零。确认坐标轴不产

生手动操作，因为手动移动速度为零。重新调整进给率百分比，手动操作恢复正常。与其他切割方法比拟，对于切割20mm以下要求尺寸精确的材料有显著上风。但是如不按照准确个安全操纵方法，也会对使用者造成或机器的损坏。伴随着激光技术的不断发展。。维修时要遵守高压安全规程。每运转1天或每周维护、每运转1000小时或每六个月维护时，要按照规定和程序进行。开机后应手动低速X、Y、Z轴方向开动机床。。

2、自动化操作不到位

现象：如果要将1号刀的刀尖定位到工件上的已知点，在程序输入方式（MDI）下正确输入相关指令后，M、S指令将正常执行，机床坐标轴会移动，CRT屏幕会正确显示位置，但刀尖没有移动到预定位置，系统无报警显示。分析与解决：由于机床在正常过程中返回设定点，没有到达设定位置。此类故障通常与刀具补偿执行有关。查看刀补执行情况，发现刀具功能为T0103，1号刀执行3号刀的刀补值，导致刀尖没有移动到预定位置。在输入方式（MDI）下重新进入T0101，即可解决此故障。

3、加工程序无法执行

现象：数控车床开机后，选择加工程序名称，按自动运行键，M、S、T功能按程序指令执行，显示坐标值变化无异常，但几乎相交的坐标轴不动，程序指定的动作不执行。分析及解决方法：遇到此类故障，首先想到的是检查进给速度和进给绿色是否为零，结果是否正常。进一步检查发现，操作面板上的机器联锁按钮指示灯亮。关闭互锁后，程序正常执行。

又是如何推动广告行业腾飞的呢？一般来说，广告行业中使用比较多的材料是不锈钢等金属薄板，而激光切割机对于金属薄板的加工有着明显的优势，主要表现在以下几个方面：节省材料——采用电脑编程技术。。实时监控焊接质量，如果出现异常将自动标识，保证了不良品流入到工序。激光切割机在发动机高压油轨中的应用发动机高压油轨的焊接主要是人工将油管和喷油嘴放入治具后。。而精密激光切割机的应用，全面的替企业解决了这两种难题。以往的眼镜行业主要利用模具做镜框，不同样式需要做不同模具，所需成本高，效率低。直到激光切割机投入使用后。。

横梁采用矩型方管结构，回火去内应力，具有很高的强度和刚性，横梁上可安装多个移动体小车。横向移动装置均采用拖链。布洛尔激光切割机机械部分实现高精度齿轮齿条传动，导轨采用高精度专用进口导轨精制而成。能进行多光束同时加工，为更精密的焊接提供了条件。能焊接难以焊接的材料激光切割是利用极高的能量密度的激光光束熔合材料，激光切割机具有焊接速度快、强度高、焊缝窄、热影响区小，并且工件变形量小，后续处理工作量少，灵活性高等优点。激光切割不仅能焊接常见的碳钢和不锈钢

钢，还能焊接使用传统焊接难以焊接的材料，如结构钢，铝，铜等金属，且能够焊接各种形式的焊缝。人工成本少由于在进行激光切割时热输入极低，焊接后的变形量很小。

通快TruLaser Tube 7000切割机伺服电机维修故障处理但哪些是影响激光切割机质量的有影响力的因素呢？小编介绍几个方法来帮大家判读一下！粗糙度:激光切割部分将形成垂直纹理，颗粒的深度决定了切割表面的粗糙度；颗粒越浅，切割部分越光滑。在大多数情况下，必须尽可能地减少粗糙度，因此纹理越轻，切割质量越高。垂直度:如果金属板的厚度超过10mm，则切削刀的垂直度非常重要。当远离焦点时，激光束变得发散，根据焦点的，切口朝顶部或底部变宽，边缘越垂直，切割质量越高。切割宽度:切口的宽度通常不会影响切割的质量，只有在零件内部形成特别精确的轮廓时。激光技术解决了很多传统工艺无法解决的问题，因为现代化工业的发展，使用了非常多的硬度大、高熔点的材料是越来越多，而传统的加工方式是无法满足这些工艺的要求。 jgsdfwfwef