

海德汉机床功率模块维修-HEIDENHAIN德国售后

产品名称	海德汉机床功率模块维修-HEIDENHAIN德国售后
公司名称	上海恒税电气有限公司
价格	1900.00/台
规格参数	品牌:HEIDENHAIN 型号:电机模块修理销售 产地:德国
公司地址	上海市松江区强业路951号
联系电话	021-51338978 13774208073

产品详情

海德汉机床功率模块维修-HEIDENHAIN德国售后

HEIDENHAIN功率模块维修必看

: 致力于做上海HEIDENHAIN维修企业, 及时为客户提供高品质的维修服务和技术支持-何工

维修请选择我们: 从业至今十一年维修经验, 与国内外多家科研机构均有深度技术合作, 自主研发多种高精测试仪器, 维修过的西门子不少于150种, 维修过的各种不同型号不少于8万种, 保障修复率总体保持在95%以上, 占具国内同行业先水平。修好的设备客户收到后无需再调试, 装机即可使用。正常使用可达到和设备一样的性能和使用年限。现在维修的级别可以不限任何品牌, 不限任何型号, 不限任何生产年份的设备。只要是西门子的故障我们就可以维修。维修所需更换的配件, 均为原厂。

海德汉机床功率模块维修-HEIDENHAIN德国售后常年解决;

主轴准备未就绪, 编码器报警故障, DP通讯失败故障报警, X轴故障, Y轴驱动不工作, Z轴报警, 西门子电源指示灯不亮, 没有显示, 没有输出, 报警维修, 有启动信号无输出, 不报警无输出, 电机不转, 轴归零启动X轴销售故障025201, 伺服故障, 轮廓监控报警维修, 驱动器未就绪, 电源模块无DC600V直流输出, 黄灯不亮, 指示灯全不亮, 红灯亮, 带不了载, 电路板烧毁, 输出继电器端口不工作, 给定指令无反应, 显示报警准备未就绪。数控驱动维修, 带不动负载, 主轴驱动故障, 伺服故障, Z1轴故障, 功率部件故障, 空载无问题加不了载, 公司配件齐全, 有测试平台, 客户送机当天修好。

海德汉TNC数控系统拥有的技术优势。海德汉突破性的技术功能减轻机床操作人员的工作强度, 加快生产速度、提高可靠性和可预测性, 也即提高工作效率。

重切加工

要求

高效率的粗加工需要在短的时间内切除尽可能多的材料。然而，高切除速度意味着机床和刀具负载的增加，导致磨损加快和工艺可靠性降低。这在难切削材料加工中表现得尤其突出。动态高效功能帮助用户满足重切加工中以下相互矛盾的要求：

提高材料的切除速度

大限度地延长刀具寿命

大限度地降低机床负载

ACC

有效振颤控制

在高性能铣削中，粗加工的铣削加工力较大。根据切削参数（主要是主轴转速）、刀具和机床共振频率，可能发生振颤。为降低振颤风险，海德汉提供有效的控制功能，即“有效振颤控制”（ACC）。

在粗加工中，ACC功能具有特别积极的效果：

显著改善切削效果

提高切除速度（达25 %或更高）

降低机床和刀具负载

延长刀具寿命用ACC

AFC

自适应进给控制

自适应进给控制（AFC）功能基于一定的主轴功率调节TNC的加工进给速率。在材料切除较少的部位，提高进给速率。反之，当负载较高时，降低进给速率，因此能保护主轴，避免主轴过载。由于AFC能监测主轴功率，因此还能可靠地检测刀具磨损并进行相应的响应（例如插入备用刀）。

AFC提供以下优点：

缩短加工时间

提高工艺可靠性

降低机床负载

摆线铣削

摆线铣削轮廓槽循环

摆线铣削循环适用于高效和全表面地加工任何槽。执行该循环期间，圆弧运动与直线运动相互叠加进行粗加工。

摆线铣削循环为高强度或高硬度材料加工提供众多优势：

刀具的全长与工件接触

显著加大轴向进给（相比全刃切削）

更高材料切除速度

更低振颤风险，更好地保护机床和刀具

更好的排屑条件

该循环包括侧边精加工