

漯河三菱马扎克专用数控系统FCA635MNYJ-NF FCU6-YZ021-B维修

产品名称	漯河三菱马扎克专用数控系统FCA635MNYJ-NF FCU6-YZ021-B维修
公司名称	河南远晟电气设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	郑州市金水区宏明路聚福园10号楼
联系电话	18437828521 15037813007

产品详情

马扎克数控系统维修处理方法如下：复位机床法

在加工中，由于瞬时故障引起的系统报警,可采用硬件复位或者打开关闭系统电源依次来清除故障,若系统工作存贮区由于掉电、拔插线路板或电池欠压所造成的系统混乱,则必须对系统进行初始化清除,在清除前应注意做好重要数据的拷贝记录,若初始化后故障仍无法排除,则进行硬件诊断。

测量诊断法

测量法是诊断设备故障的基本方法，我们可以使用万用表、示波器、逻辑测试仪等仪器对电子线路进行测量。例如，确定数控系统三相电源的相序时可以采用相序表测量，即将三相电源线接到相序表，当相序正确时，相序表按顺时针方向旋转，反之则逆。也可以采用双通道示波器测量，如果相序正确，则每两相的波形在相位上相差120°。

原理分析法

当其他维修方法难以解决故障时，可以从机床工作的工作原理出发一步一步进行检查，终查出故障原因。例如，笔者曾遇到一台采用 FANUC 0iTD系统的机床，加工螺纹时出现乱牙的现象，根据数控系统位置控制的基本原理,基本可以确定故障出在旋转编码器上,而且很有可能是反馈信号丢失,这样,一旦数控装置给出进给量的指令位置，那么反馈回来的实际位置就会始终不正确,位置误差始终不能消除,导致螺纹插补出现问题。当拆下脉冲编码器进行检查时,发现编码器里面的灯丝已断,导致无反馈输入信号,与原理分析的现象吻合，在更换编码器后,故障排除。

器件交换法

对于一些涉及到控制系统的故障，有时不容易确认是哪一部分有问题，在确保没有进一步损坏的情况下，可以采取对怀疑有故障的部件或元器件，用相同的备件或同型号机床上或本机床上其他部分的相同部件或元器件来替换，以确定是否发生故障。如果更换器件后故障解除，则可以确定为是器件损坏导致，若故障依旧，则证明器件完好，可以用其他方法继续检测。

马扎克mazak数控系统维修常见故障

：1、无显示；2、亮度看不清楚；3、花屏；4、白屏；5、不开机；6、报警；7、触摸屏上电无反应；8、通讯故障；9、主板故障；10、触摸面板故障；11、电源板故障；12、双串口无法通讯；13、主板松动故障等。故障：液晶屏显示字符忽亮忽暗。原因分析：电位器接触不良。数控系统的环境比较恶劣，高温、潮湿,易引起电位器接触不良。排除方法：更换电位器。故障：液晶屏很暗。调节亮度电位器，隐隐约约能看见字符。原因分析：液晶屏背景灯没有亮。没有给背景灯提供电压；背景灯损坏。排除方法：检查给背景灯提供电压的逆变器组件是否有高压输出；检查连接线；检查液晶屏背景灯管。