

西门子低压配电设备一级代理商

产品名称	西门子低压配电设备一级代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:模块 产地:德国
公司地址	上海市松江区广富林路4855弄88号3楼
联系电话	158****1992 158****1992

产品详情

一、主轴抓刀序号乱 当出现该问题时，将主轴的刀具取下，1号刀套转至换刀位，具体操作如下：

1. 系统 PMC 参数 计数器，计数器C1—PRESET输入刀库容量值，然后输入当前刀位，C2可不用考虑
2. 系统 PMC 参数 数据表，OFFDATA输入值(刀库容量值 + 1)
3. 压FGDATA软键，DO ~ Dn依次输入0 ~

二、撞刀故障 出现撞刀故障的主要原因有可能是：

1. 主轴紧刀信号突然丢失导致主轴停转，X、Y仍然走动，此时可修改plc程序或调整紧刀开关，使其压合正常，同时检查紧刀电磁阀是否正常工作
2. 用户程序有问题
3. 用户使用刀具长度补正，但选择平面时选择的是非G17平面所致
4. 发那科0I检查其零件信号是否已丢失或误

3UG4815/3UG4816 监控继电器

3UG4815 和 3UG4816 线路监控继电器具有宽电压输入范围，通过 IO-Link 或从外部 24 V DC 电源供电。

设备配有显示器，并用三个按钮参数化。3UG4815 监控继电器监控三相网络的相序、相故障、相位不对称、欠电压。3UG4816 监控继电器也可监控中线。滞后可在 1-20 V 范围内调节。

该装置有两个单独可调的延时，适用于过电压和欠电压以及线路稳定化。如果相序不正确或某一相出现故障，有助于特殊的测量方法，即使宽电压范围的负载反馈，同样可以可靠的检测相故障。

3UG4815 和 3UG4816 监控继电器的运行基于开路或闭路原理，带手动或自动复位。

如果菜单中选择了手动复位(带存储器)，开关继电器将保持电流开关状态，过调/欠调的电流测量值和符号继续显示，直到下次达到可允许的范围。通过同时按 UP 和 DOWN 键 2.5 s，可以复位该存储的故障状态。

通过 IO-Link 进行手动复位时，还可以设置是否需要在接通和关闭控制电压时清除故障信息（通过远程复位），过电压故障也需要**保存信号，仅通过本地复位装置或通过 IO-Link 进行确认。

使用所选择的闭路原理

错误的相序

相故障

欠电压

过电压

- 三、主轴出现掉刀现象，机床抓不住刀 这种情况下一般可通过如下检查排除故障 1. 检查气泵压力是否正常
2. 检查机床主轴气路是否通畅，是否有漏气现象，主轴气缸上下运动是否正常，松、卡刀开关是否正常
3. 检查气缸是否漏气、检修气缸活塞及气缸密封件
4. 检查机床抓刀爪子是否打开、调整抓带气缸下螺丝钉是否顶到抓刀爪子上端，调整抓刀爪子上端蝶簧
5. 检查机床抓刀爪子是否磨损 四、刀盘不能转动

其原因可能是刀库

电机热保护器动作，或抱闸没有打开

，或刀盘传动太沉等，可检查电柜中的热保护是否跳闸，若**电气**

正常，可能是机械传动出现故障。一般刀盘传动轴承过脏或生锈都可能出现卡死现象，此时出现电机温度过高

钮LED不显示。 五、刀库无法进出 这种情况可以通过检查以下部位排除故障 1. 电机**电源**是否正常、电机是否转

2. 刀库换刀接近开关是否正常、换刀信号以及刀库准备好信号是否正常，有没有线路虚接现象

3. **继电器**是否正常工作、线路是否有虚接 4. 刀库转盘、传动机构是否灵活、有无卡死现象 六、主轴准停位错

1. 打开主轴箱外壳，使主轴与电机联接皮带脱开，可以用手转动主轴的方法来调整准停位。 2. 可以在操作系

体方法如下：在MDI方式下，按下设定键(OFS/SET)，把参数写入“设为1”，再按参数键找到准停参数“4031”

数来调整。此外对于换刀，除以上原因会使换刀不正常外，如果松夹刀电磁阀坏、刀爪弹簧损坏、气压小、刀

刀库气缸进水、松刀气缸活塞杆与松刀拉杆碰死、气缸密封不好等现象也可能导致换刀不正常，当出现上述情

况时，应检查刀库、电气配件、气管、拉杆、气缸等