

中国西门子人机界面HMI代理商

产品名称	中国西门子人机界面HMI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

数控机床

的预防性维护设备使用寿命周期分为新设备磨合期、正常使用期、状态维修期。不同阶段预防性维护的重点不同。牌、进口或国产的数控机床其性能、品质、功能尽管有所差异，但其预防性维护的策略和方法基本相似。只是有些项目的频次上和根据小同机床特点开展有针对性的项目修理(简称项修)上有所区别。1.设备前期的预防性维护(必要准备)对象是安装调试的新设备，对于大修后设备或购置的二手设备也可以参照执行。安装调试后需要做好维护工作。

(1)随机
图纸、说明书、
机床精度检测报告、调试验收报告等资料和参数设定、程序、刀具刀补等数据资料归档，包括纸质和电子文档。详细检查、记录、保存机床的原始典型状态数据，如开机全部回零状态和自动加工状态时刀库、换刀、转台在0号时的程序、位置、坐标系、刀补等基础数据。数控机床异常状态表现在报警、加工精度异常两个方面。错误报警和故障报警。通过报警号范围可以方便地排除操作错误类报警，而故障报警有基础数据对比可以加快判断，机械故障还是电气

故障。对于加工精度问题有基础数据对比可以加快判别是机床精度问题还是工艺链、加工问题如编程路线、速度、进给量还是刀具、工装夹具、材料、热处理等原因。采集数据主要记录指定操作模式下空载和一定工况条件下的I/O输入输出状态数据等；在伺服诊断界面下X、Y、Z、主轴、刀架或MG刀库、ATC换刀、APC转台等各伺服轴的负载电流百分比；主轴冷却恒温油箱的温度及设定；电器箱内温度；各处油压和气压设定值等。对于繁多数据，参照的方法快速采集数据；对于精密数控机床和大型数控机床，如精镗加工中心、数控磨床等还需用振动诊断测量关键位置的振动状态数据。这些数据是今后开展数控机床预防性维护、进行状态检测分析对比、判断机床状态、制定维护标准数据。也是维修调整必需的重要参考数据。(3)新进机床3-6月后的第一次换油及油箱清洗非常重要，包括液箱、主轴冷却油箱、转台减速油箱等，目的是解决机床初期磨损大对油污染的问题。(4)编制设备操作规程和点检程序应简明扼要列出常用的操作方法和常见的故障复位方法；点检卡应简明直观地列出检查点、方法、标准并附上床技术支持预案准备：人员培训、数据备份方法和手段、备件规划、故障原因分析与排除方法。数据备份是通过U盘等任选一种形式读取数控系统数据，(信息来源：<http://www.dqjsw.com.cn>)包括系统参数、PMC参数、刀补数据、程序、电气梯形图等，做好电子备份并打印存档。备份数据时首先必须考虑数据安全和操作策略。备件规划时应考虑重要性、预估使用时间、供应周期与渠道、国产化替代等要素，根据设备状态监测情况分阶段购买。对于非主要部件，考虑其几年后软硬件升级和老版本淘汰的问题，应策略性提前购买备件。

预习故障报警号与排除方法，建立供应商联系渠道。 2. 设备正常使用期的预防性维护(计划执行、制度坚持)用后预防性维护的上作重点是保养和安全。前提是前期预防性维护工作必须做到位，才能充分发挥数控机床加势。有效和长期的保养—作可以显著地延长数控机床使用寿命，保持精度稳定。保养有日、周期，大小，求都一样，必须做到清洁、润滑、调整、安全。日保养主要是内外清洁，同时要检查油位、油质。加油，检查。周期保养需拆卸有关的防护罩彻底清洁和润滑轴承、滚珠丝杠、直线导轨、拖板等。电器箱内清洁整理。检查滤网，对于润滑脂润滑点需用油脂枪压注。开展有针对性的预防性维修，榆查紧同，换液压油，油气压力校准是否齐全、互锁。其他方面保养还有：电器箱内温度不得超过55℃，南方无空调的车间数控机床电器箱内应加。长期不用的数控机床应注意定期通电暖机运行，自动润滑，避免轴承、丝杠、拖板等机械部件锈死。阴雨天电器箱电器板结露引起故障，尤其靠近车间门窗处机床。数控机床的安全性所涉及的机床设计制造质量，各种配置是否设计周全，这在设备出厂时已经定型。使用与维护：这是数控机床安全使用中必须注意的重点。疏忽了，损坏工件和刀具、机床零部件，影响机床精度，重则危及人身安全。使用与维护的安全包括数据安全和运行安全。除了做好设备前期的各种数据备份外。必须定期更换机床关机后数据记忆后备支持电池，如果电池报警数控机床**位置零点丢失，重则使程序和参数设定全部丢失，造成数控机床瘫痪。对于碱性电池，必须每年定期更换**铁壳高性能电池，防止电池漏液腐蚀系统控制板；对于锂电池，一般每隔3巧年更换一次电池。注意：必须通电并按下机床急停开关的情况下才能更换电池。特别提醒的是如果电池连接错误或接触不良关机后存贮内容命的长短与系统的配置有关，与机床断电关机时间长短及环境温度成反比，即停机时间越长环境温度越高电池还必须注意电池的存贮有效期。(2)设定安全。现代数控的本质就是计算机数字控制，因此必须规定参数修改设定就是各种数控控制方式和功能开关通断的选择和控制量的调节，因此必须在充分理解其参数的含义和作用误设定。ir能会损坏机床或工件并造成人员伤害。选择设定合理。町以使机床正常I：作并充分发挥其性能，而I：作数控机床的安全使用，减小人为误操作影响。数控机床的参数分为普通参数(用户参数)和加密参数(系统功能参数参数。常用需要掌握的参数设定有机床零点、主轴定向、刀库、换刀和转台等。设备出厂时的参数都是显示其设定，设备购进后需要根据加工零件的特征、材质、工装夹具刀具、使用环境等，限制优化部分参数设定。主I：作收窄机床运动行程正负软极限尺寸；主轴*高转速；快速运动*高速度；j-进*高速度；ATC换刀快速换刀改慢速I：作操作干涉撞机、减轻磨损，有利于数控机床安全长效、稳定精度使用。(3)编程安全。在程序开头需编入限制制端面切削恒线速度、自动返回参考原点、坐标系建立、加工区域限制存储型行程限位、换刀防干涉检查等指态维修期的预防性维护(状态监测、分次项修)正常二班制生产情况下，数控机床5—6年后就进入了状态维修期，的设备则8~10年后甚至更晚进入状态维修期。这个时期设备的特征是精度下降，故障增多。表象是刀架或ATC台故障多、伺服驱动报警故障多，这t多状态实际上绝大部分是机械故障及磨损所引起的。为了减少维修成本需修。其中占故障报警75%以上的伺服驱动报警绝大部分是由于轴承、滚珠丝杠或导轨拖板等磨损或润滑不良引起息来源：<https://www.dgdq.com>)

从而引发伺服驱动电流变大，过负载报警

，日月累积，引起伺服驱动器或**伺服电机**

损坏。因此应定期检查数控机床诊断画面下伺服驱动电流及负载百分比，分析记录变化趋势，综合判断适时项丝杠或导轨，调整拖板塞铁松紧等，可以有效地减少伺服报警和损坏。另一个容易引起伺服驱动器老化损坏的I：作题，因此需要定期榆查清洁电器

箱冷却器散热器、风扇，如配有空调冷风机，除上述保养外还需检查**制冷**效果，判断制冷剂是否泄漏。特别I：作负载调整不佳、润滑不良、机械传动链有问题，系统的刚性、质量、阻尼三者处于某种搭配的情况下，系统参有问题时，会引起自激振动，产生数控机床的爬行和振动，应该综合分析排除。定期监测机床精度，榆查丝杠承完好的前提下，在常用。r作区，通过手摇脉冲发生器检查各轴定位精度和反向间隙，判断么么杠的磨损间隙背隙参数。对于精度要求高的机床应适时更换滚珠丝杠，并用激光测距仪进行分段测量补偿。在状态监测时I：作的防护罩和相关密封件。避免冷却液进入限位开关或电机卜相关接口，造成不必要的电器疑难故障。注意X、Y屑不畅，损害滚珠丝杠及导轨的精度和使用寿命，也会造成限位误发信号，切屑堆积还会引起排水不畅造成限进水。电机老化，电机丰轴漏进水等等引起异常电器故障和损坏。数控机床的预防性维护贯穿设备整个使用I：作时期不同设备有不同的特征，需要采取不同的保养策略和有针对性的项修措施，制度化、有效和有针对性的I：作发挥设备的性能，延长设备使用寿命。

很多客户购买了数控木工雕刻机后，不知道如何卸货、安装调试等，由此也带来一些损害。虽然我们雕刻机I：作数控木工雕刻机到货后，及时赶到客户工厂，但是由于客户收到设备想及时验收，或者有的客户属于再次购买I：作技术师过去调试、培训等，认为自己可以独立安装、调试设备，但往往不太注意一些小的细节，也会造成设备I：作如何对数控木工雕刻机进行安装、调试呢？

- 1、木工到货后,打开包装将机器从底托上取下,将机器摆放在水平位置,摆放过程中,不要磕碰机器.
- 2、等木工雕刻机摆放好后,打开随机工具箱,拿出电线接通[电源](#),有航空插头的根据线号连接,检查电路工作是否正常.
- 3、把用着控制的[电脑](#)和木工雕刻机连接上,打开电脑安装对应的驱动程序及应用软件.(详见速霸雕刻机用户手册).
- 4、驱动安装完毕后,设置内部参数,打开木工雕刻机查看机器运行方向是否正确,行程是否准确.

另外还要注意木工雕刻机工作的环境,特别是车间内的湿度和温度;当温度低于零度时,水冷主轴电机内的润滑油会凝固,影响雕刻机操作时,湿度要控制在75%以内为**,如情况特殊,一个月内不可连续超过95%。