

# 通快TruLaser Tube 7000数控切割机维修常见故障

产品名称	通快TruLaser Tube 7000数控切割机维修常见故障
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数控切割机维修常见故障今朝，因为我国产业机械人起步较早，正在根底手艺真力上存正在不敷，海内消费商正在选用该类装备时之外资品牌为主。对此，财务部明天宣布了2014年闭税施行计划。该计划明白，2014年将对“消费线激光切割机械人”施行5%的入口商品久定税率。而该类商品的惠国税率为10%。众所周知，激光切割机是由多种硬件设备和一个软件操作系统组合而成，软硬件的合理搭配组成了一台完整高效的激光切割机。转换效率在30%以上，低功率光纤激光器不需要配备水冷却器，采用空冷可以大大节省功耗和运行成本。达到高的生产效率；(2)激光器运行时只需电能，不需要额外的气体产生激光器，运行维护费用低；(3)光纤激光切割机采用半导体模块化和冗余设计。

## 通快TruLaser Tube 7000数控切割机维修常见故障

### 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。脉冲激光器也能连续焊接，优点就是成本低廉。国产零配件及耗材的性能也会越来越好。光纤激光切割机属于较为昂贵的

产品，所以在选购光纤激光切割机的时候。。具体价格建议大家对生产厂家进行实地考察后再做决定。2 ) 卡没有插好3 ) 电脑插件坏4 ) DPIO模块驱动没有安装34摄像头切割不准1 ) 校正没有校2 ) 摄像头没有调好。。

## 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。

然后通过使用辅助气体将融化的液体材料吹离材料完成切断加工，在整个过程中，辅助气体的主要作用就是形成驱动力，将金属液体从材料本身去除。辅助气体的使用范围碳钢板/Q235板。。工业的发展需要越来越精密的仪器，焊接技术的发展，焊接的种类也越来越多，激光切割技术在工业发展也越来越普及。焊斑越大;激光功率波形峰值功率越高。。抛开的它的诸多优点不说，单纯情的相比电阻点焊少得可怜的焊点，激光切割长长的焊缝让人感觉踏实不少。激光切割机由于它特有的优势在制造领域得到大量的应用。。

下面，小编就为大家介绍金属激光切割机的环境要求及维护方法。使用金属激光切割机对工作环境有没有要求?激光切割机在五金行业加工中被广泛应用，但是激光切割机在实际使用的过程中。控制出光的继电器坏，板卡坏以及线焊接处不好》9 ) 联机二轴卡坏27激光管出光很弱? 1 ) 激光管烧坏或者激光管镜片烧坏2 ) 激光管光衰3 ) 激光电源某个部件烧坏4 ) 激光设置的功率过低5 ) 功率调节器没有调大大28切不断? 1 ) 激光管光弱功率低2 ) 激光镜片脏或者损坏3 ) 激光镜片没有上好，松动4 ) 焦距不对5 ) 光偏6 ) 激光管设置的功率过低7 ) 台板不平29开不了机? 1 ) 机器没有通电2 ) 空气开关跳了3 ) 急停开关按下去了4 ) 开始等按钮坏了5 ) 24V变压器坏6 ) 接触器坏。

通快TruLaser Tube 7000数控切割机维修常见故障以便及时重焊，避免发生断带现象。并且在焊前装配状态及拼缝、焊接过程的稳定性、焊后焊缝质量等的在线检测，对可能导致焊接缺陷、拼缝偏离等进行预报。与其他焊接方法相比，激光切割焦斑直径小，功率密度达106~108W/cm<sup>2</sup>。查看激光器指示灯是否正常，如若异常请及时售后服务工程师。切割前要检查铜嘴型号是否与板材对应，清洁保护镜片，检查工艺参数是否与板材相符。检查完成后定位走边框，看红光是否在板材范围内。启动程序后，要随时注意切割情况，如有异常，排除故障因素后才能继续切割。后，有些客户放假前已经把水箱的水排空，一定要注意开机前把水箱加满纯净水或蒸馏水，检查水管接头有无锁紧，排水阀有无关闭。打开冷水机时注意观察冷水机的运行情况。 jgsdfwfef