

济源Mazak/马扎克CNC系统维修MAZATROL 640显示报警修理

| | |
|------|--------------------------------------|
| 产品名称 | 济源Mazak/马扎克CNC系统维修MAZATROL 640显示报警修理 |
| 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

MAZAK马扎克车床系统维修公司。擅长维修MAZAK QUICK TURN200车床系统控制器，精通维修MAZATROL640T人机界面黑屏白屏不开机故障。维修MAZAK车床系统数控伺服驱动器，如三菱伺服驱动器维修MDS-C1-SP-110、三菱伺服驱动器维修MDS-C1-V2-2010等工控设备维修。

日本马扎克MAZAK数控机床修理，马扎克系统面板维修，日本马扎克MAZAK数控系统修理，日本马扎克MAZAK面板修理，日本马扎克MAZAK三菱系统维修，马扎克伺服电机维修，日本马扎克MAZAK机床轴承放大器维修，日本马扎克MAZAK触摸屏维修，日本马扎克MAZAK机床控制电路板维修，日本马扎克MAZAK数控机床CNC修理。

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 马扎克数控系统有显示无内容维修流程：

- 1、与客户沟通了解故障是否严重，决定是上门维修还是快递寄过来。
- 2、收到数控机床系统后，先进性检测。
- 3、检测完成后，告诉客户具体故障位置、可能需要更换的零部件，维修需要的时间以及报价。
- 4、客户同意维修后，立马开始维修机器，若不同意，则返回给客户，不收取任何费用。
- 5、维修好数控机床系统后，会拍摄测试视频传给客户，确定维修好后，寄回。
- 6、客户收到后，可电话指导客户安装测试。

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。