

# 数控圆锯机|高速全自动圆锯机|数控圆锯机厂家

产品名称	数控圆锯机 高速全自动圆锯机 数控圆锯机厂家
公司名称	杭州精卫特机床有限公司
价格	1.00/1
规格参数	品牌:金卫特 型号:S系列 送料速度:20m/min
公司地址	萧山区戴村镇青山村（明堂）
联系电话	13777384017

## 产品详情

数控[圆锯机](#)、高速全自动圆锯机由精卫特机床有限公司专业研发生产；

圆锯机在使用的过程中经常会碰到各种问题，如不及时解决会影响设备的使用寿命，以下是一些常见的问题及解决方案，以供参考！

### 1、 液压油泵报警

原因：液压油泵电机负载过大，热继电器动作。

解决方案：检查液压油泵电机负载或压力调得过于大，出厂值：60公斤，然后按“监视画面中—故障复位”按键，消除报警或是电源重启。

### 2、 排削电机报警

原因：圆锯机排削电机负载过大，热继电器动作。

解决方案：检查排削电机负载，然后按“监视画面中—故障复位”按键，消除报警或是电源重启。

### 3、 变频器报警

原因：锯片负载过大（锯片过钝）或是皮带松动引起的负载过大引发报警。

解决方案：检测负载过大原因，排除后，然后按“监视画面中—故障复位”按钮，消除报警或是电源重

启。

#### 4、送料伺服电机报警

原因：圆锯机负载过大

解决方案：处理好故障原因，按“监视画面中—故障复位”按键，消除报警或是重启电源

#### 5、切割伺服电机报警

原因：负载过大

解决方案：处理好故障原因，按“监视画面中—故障复位”按键，消除报警或是重启电源

#### 6、切削泵切削液报警

原因：切削泵缺少切削液

解决方案：请加切削液，按“监视画面中—故障复位”按键，消除报警或是重启电源。

#### 7、送料轴前极限报警

原因：自动送料中，前极限接近开关点亮报警。

解决方案：调整圆锯机送料轴前极限接近开关滑块位置，按“监视画面中—故障复位”按键，消除报警或是重启电源

#### 8、送料轴后极限报警

原因：自动送料返回中，后极限接近开关点亮报警。

解决方案：调整送料轴后极限接近开关滑块位置，按“监视画面中—故障复位”按键，消除报警或是重启电源

#### 9、切割轴原点或后极限位开关报警

原因：自动切割返回中，切割原位或后极限接近开关点亮报警。

解决方案：切割轴接近开关滑块位置发生变化，或是滑块松动引起，检查好后，按“监视画面中—故障复位”按键，消除报警或是重启电源

#### 10、圆锯机送料夹紧压力未到达报警

原因：自动运行中送料夹紧油缸夹紧后压力信号未接通

解决方案：检查系统压力是否为60公斤，或是送料夹紧压力调得过高（正常值为45-50公斤）检查好后，按“监视画面中—故障复位”按键，消除报警。（在自动运行时夹紧速度尽量调得最快）

#### 11、主夹紧压力未到报警

原因：自动运行中主夹紧缸夹紧后压力信号未接通。

解决方案：检查系统压力是否为60公斤，或是主夹紧压力继电器压力调得过高（正常值为45-50公斤）检查好后，按“监视画面中—故障复位”按键，消除报警。（在自动运行时夹紧速度尽量调得最快）

## 12、自动运行时“有/无料”信号报警

原因：自动运行中，“有/无料”检测开关信号熄灭引起报警。

解决方案：检查圆锯机送料机构及“有/无料”检测开关位置。按“监视画面中—故障复位”按键，消除报警。或是电源重启