数控木工车床出现程序故障时的分析及应对

产品名称	数控木工车床出现程序故障时的分析及应对
公司名称	高密市腾泰机械制造有限公司
价格	30000.00/个
规格参数	品牌:滕泰 型号:TT 产地:山东高密
公司地址	山东省潍坊市高密市醴泉大街1599号
联系电话	05362581818 15253679795

产品详情

当数控木工车床出现故障问题时，正确的分析和诊断是解决问题的第一步。之前针对数控木工车床机械故障的分析及应对方法已经讲过很多次了，这一次小编要分享的是数控木工车床程序故障的分析及应对，希望能对大家有所帮助。1．程序运行后步进电机抖动不转 这一现象一般是步进电机或其控制系统断相造成的。有可能是步进电机本身故障也可能是其驱动电路故障。首先检查步进电机的连接插头是否接触良好，若接触良好，可将没有故障的电机调换过来，以便验证电机是否良好。若调换电机后仍不能正常工作，则说明其控制部分不正常，可重点检查驱动板上的大功率三极管及其保护元件释放二极管。2．程序运行中工作台突然停止 这一现象一般是由机械故障引起的，但也可能是控制系统发生故障造成的。这时可先将工作台退回原点，重新启动加工程序，若工作台总是运行到某一位置时停止，应该是传动系统的某一部位损坏、变形或被异物卡住等。首先断电，然后检查丝母与丝杠间隙或溜板镶条是否太紧、滚珠丝杠的滚珠导槽内有无异物、丝杠有无弯曲变形、步进电机减速器内柔性齿轮是否松动或异物卡住等。若手动盘车没有异常，则是控制系统故障，应按照故障1进行检查。3．程序运行结束刀具不回零点 一般是控制系统故障。刀具在进给或在加工时，步进电机运转速度较低，而程序回零点时，则要求快速退回。步进电机高速运行，采用高压驱动电源，以使输出转矩增大。控制高压驱动电源输出的有一开关三极管，当开关三极管损坏后，高速回零点时高压电源打不开，步进电机输出转矩不够，致使刀具不回到零点。更换开关三极管即可消除。4.程序执行过程中返回监控状态且工作停止 一般是监控程序出现故障或是强磁干扰引起。对于强磁干扰可采用接地或屏蔽的办法解决。若不按程序执行或启动程序时不按执行指令，立即返回监控状态，一般是监控程序或计算机硬件出现故障，可更换可疑芯片，如片外程序存储器芯片、可编程接口芯片或单片机本身。有时片外数据存储器故障也能引起此现象。否则只好找生产厂家重新调试。5.加工程序经常丢失 若控制系统断电后加工程序丢失，而木工数控车床上电后重新输入加工程序，车床可以正常加工，则可能是备用电池电压降低或断开，造成数据存储器中的加工程序在车床断电后无法保持而丢失。更换备用电池即可。若加工程序在加工过程中经常部分或全部丢失，则极有可能是数据存储器故障，这时可更换片外数据存储器或单片机本身。 以上就是数控木工车床出现程序故障时的分析及应对的全部内容，欢迎大家继续访问我们的网站，了解更多数控木工车床的信息。