HC-SF102BK-S4当天发货

产品名称	HC-SF102BK-S4当天发货
公司名称	上海持承自动化设备有限公司
价格	163.00/台
规格参数	三菱:MITSUBISHI HC-SF102BK-S4:HC-SF102BK-S4 日本:JAPAN
公司地址	上海市金山区吕巷镇干巷荣昌路318号3幢1018室
联系电话	021-59112701 13671506557

产品详情

HC-SF102BK-S4当天发货

主机故障主要表现为传动噪声大、加工精度差、运行阻力大、机械部件动作不进行、机械部件损坏等等。润滑不良、液压、气动系统的管路堵塞和密封不良，是主机发生故障的常见原因。数控机床的定期维护、保养．控制和根除“ 三漏 ”现象发生是减少主机部分故障的重要措施.

⑵ 电气控制系统故障 从所使用的元器件类型上．根据通常习惯，电气控制系统故障通常分为“ 弱电 ”故障和“ 强电 ”故障两大类，

“ 弱电 ”部分是指控制系统中以电子元器件、集成电路为主的控制部分。数控机床的弱电部分包括CNC、PLC、MDI/C RT以及伺服驱动单元、输为输出单元等。

“ 弱电 ”故障又有硬件故障与软件故障之分．硬件故障是指上述各部分的集成电路芯片、分立电子元件、接插件以及外部连接组件等发生的故障。软件故障是指在硬件正常情况下所出现的动作出锗、数据丢失等故障，常见的有．加工程序出错，系统程序和参数的改变或丢失，计算机运算出错等。

“ 强电 ”部分是指控制系统中的主回路或高压、大功率回路中的继电器、接触器、开关、熔断器、电源变压器、电动机、电磁铁、行程开关等电气元器件及其所组成的控制电路。这部分的故障虽然维修、诊断较为方便，但由于它处于高压、大电流工作状态，发生故障的几率要高于“ 弱电 ”部分．必须引起维修人员的足够的重视。

按故障的性质分类

⑴ 确定性故障 确定性故障是指控制系统主机中的硬件损坏或只要满足一定的条件，数控机床必然会发生的故障。这一类故障现象在数控机床上最为常见，但由于它具有一定的规律，因此也给维修带来了方便

确定性故障具有不可恢复性，故障一旦发生，如不对其进行维修处理，机床不会自动恢复正常．但只要找出发生故障的根本原因，维修完成后机床立即可以恢复正常。正确的使用与精心维护是杜绝或避免故障发生的重要措施。

⑵ 随机性故障 随机性故障是指数控机床在工作过程中偶然发生的故障此类故障的发生原因较隐蔽，很难找出其规律性，故常称之为“ 软故障 ”，随机性故障的原因分析与故障诊断比较困难，一般而言，故障的发生往往与部件的安装质量、参数的设定、元器件的品质、软件设计不完善、工作环境的影响等诸多因素有关。

维护

延长元器件的寿命和零部件的磨损周期，预防各种故障，提高数控机床的平均无故障工作时间和使用数控机床 寿命。

HF-H154S-A48、HF-H154S-A51、HF-H154S-A74、HF-H154T-A48、HF-H154T-A51、HF-H154T-A74、HF-H154BS-A48、HF-H154BS-A51、HF-H154BS-A74、HF-H154BT-A48、HF-H154BT-A51、HF-H154BT-A74、HF-H204S-A48、HF-H204S-A51、HF-H204S-A74、HF-H204T-A48、HF-H204T-A51、HF-H204T-A74、HF-H204BS-A48、HF-H204BS-A51、HF-H204BS-A74、HF-H204BT-A48、HF-H204BT-A51、HF-H204BT-A74、HF-H354S-A48、HF-H354S-A51、HF-H354S-A74、HF-H354T-A48、HF-H354T-A51、HF-H354T-A74、HF-H354BS-A48、HF-H354BS-A51、HF-H354BS-A74、HF-H354BT-A48、HF-H354BT-A51、HF-H354BT-A74、HF-H453S-A48、HF-H453S-A51、HF-H453S-A74、HF-H453T-A48、HF-H453T-A51、HF-H453T-A74、HF-H453BS-A48、HF-H453BS-A51、HF-H453BS-A74、HF-H453BT-A48、HF-H453BT-A51、HF-H453BT-A74、HF-H703S-A48、HF-H703S-A51、HF-H703S-A74、HF-H703T-A48、HF-H703T-A51、HF-H703T-A74、HF-H703BS-A48、HF-H703BS-A51、HF-H703BS-A74、HF-H703BT-A48

HC-SF102BK-S4数控机床使用中应注意的问题：

1. 数控机床的使用环境

对于数控机床最好使其置于有恒温的环境和远离震动较大的设备（如冲床）和有电磁干扰的设备。

2. 电源要求

3. 数控机床应有操作规程

进行定期的维护、保养，出现故障注意记录保护现场等。

4. 数控机床不宜长期封存

5. 注意培训和配备操作人员、维修人员及编程人员

HC-SF102BK-S4数控系统的维护：

1. 严格遵守操作规程和日常维护制度

2. 防止灰尘进入数控装置内

漂浮的灰尘和金属粉末容易引起元器件间绝缘电阻下降，从而出现故障甚至损坏元器件。

3. 定时清扫数控柜的散热通风系统

4. 经常监视数控系统的电网电压范围在额定值的85%～110%。

5. 定期更换存储器用电池

6. 数控系统长期不用时的维护

经常给数控系统通电或使数控机床运行温机程序。

7. 备用电路板的维护机械部件的维护。

性能价格比来选择要做到功能、精度不闲置、不浪费，不要选择和自己需要无关的功能，客户有技术问题或者需要操作手册可以来电，我们工程师全程指导您怎么选用、怎么安装、怎么调试和验收、怎么后期的维护技巧等！！！！