

西门子数控系统维修-西门子数控系统维修

产品名称	西门子数控系统维修-西门子数控系统维修
公司名称	上海迪昊自动化科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	西门子:西门子数控系统维修 802:西门子数控机床维修 德国:德国西门子工控机维修
公司地址	上海市金山区漕泾镇致富路7号9幢125室（注册地址）
联系电话	15221690326 18202126385

产品详情

西门子数控系统维修-西门子数控系统维修，西门子数控机床一般都采用增量式旋转编码器或增量式光栅尺作为位置反馈元件，因而机床在每次开机后都必须首先进行回参考点的操作，以确定机床的坐标原点，寻址参考点主要与零点开关、编码器或者光栅尺的零点脉冲有关，一般有2种方式。

轴向预定方向快速运动，压下零点开关后减速向前继续运动，直到数控系统收到第一个零点脉冲轴停止运动，数控系统自动设定坐标值。在这种方式下，停机时轴恰好压在零点开关上，如果采用自动回参考点，轴的运动方向与上述的预定方向相反，离开零点后，轴再反向运行，当又压上零点开关后，PLC产生减速信号，使数控准备接收第一个零点脉冲，以确定参考点。

我公司是国内值得信赖的自动化设备维修公司——为各大企业提供维修、改造、销售及技术支持所有环节的全面、准确、快捷的一站式服务，致力于以技术和服务的力量，整合自动化行业全产业链的内容与服务迪昊自动化科技有限公司位于上海，是目前最具规模的一家维修服务公司，因我们过硬的技术和周到的服务赢得广大客户和业内同行的优质口碑。

轴快速按预定方向运动，压上零点开关后，反向减速运动，当又脱离零点开关后，数控系统接收到第一个零点脉冲确定参考点，在这种方式下停机时，轴恰好压在零点开关上，当自动回参考点时，轴运动方向与上述的预定方向相反，离开零点开关后，PLC产生减速信号，使数控系统在接收到第一个零点脉冲时确认参考点。

采用何种方式运行，系统都是通过PLC的程序编制和数控系统的机床参数设定来决定，轴的运动速度也是由机床参数1425设定的，数控系统回参考点的过程是PLC系统与数控系统配合完成的，由数控系统给出回参考点的命令（轴和方向地址信号G100-102），然后轴按预定的方向运动，压上零点开关X1009.0-X1009.3（或离开零点开关）后PLC向数控系统发出减速信号G196，数控系统按照预定的方向减速运动，由测量系统接收零点脉冲，接收到第一个脉冲后，再找到第一个电气栅格点参数1850电子栅格点偏移量，

设定坐标值。所有的轴都找到参考点后，将发出参考点回零结束信号（F094）和参考点确立信号（F120），回参考点的过程结束。

维修范围:各品牌变频器、伺服驱动器、直流调速器、软启动器、PLC、电路板、驱动板、主板、I/O板、丰田纺织板、伺服马达等工控设备。公司主要从事变频器维修，驱动器维修，伺服马达维修，控制系统，数控系统维修，电源模块维修，直流调速器维修，触摸屏维修等自动化设备维修。

主要业务范围包括：各种精密仪器仪表维修，各类数控系统维修，变频器维修，主轴放大器维修，流量计维修，伺服驱动器维修，触摸屏维修，伺服电机维修等自动化设备的维修。