

西门子数控系统维修

产品名称	西门子数控系统维修
公司名称	上海渠利自动化科技有限公司
价格	1500.00/台
规格参数	渠利:有实力承诺，有能力担当 渠利:技术精湛，收费合理 渠利:诚信为本，快速修复
公司地址	上海市奉贤区柘林镇营房村598号第10幢118室（注册地址）
联系电话	021-67896629 15221677966

产品详情

西门子数控机床故障分析,西门子数控系统维修教程,西门子数控系统维修流程,如何维修西门子数控,上海西门子数控系统专业维修中心

故障分析是进行数控机床维修的*步，通过故障分析，一方面可以迅速查明故障原因排除故障：同时也可以起到预防故障的发生与扩大的作用。一般来说，数控机床的故障分析主要方法有以F几种，

常规分析法常规分析法是对数控机床的机、电、液等部分进行的常规检查，以此来判断故障发生原因的一种方法。在数控机床上常规分析法通常包括以下内容：

- 1) 检查电源的规格（包括电压、频率、相序、容量等）是否符合要求
- 2) 检查CNC伺服驱动、主轴驱动、电动机、输入 / 输出信号的连接是否正确、可靠
- 3) 检查CNC伺服驱动等装置内的印刷电路板是否安装牢固，接插部位是否有松动
- 4) 检查CNC伺服驱动，主轴驱动等部分的设定端、电位器的设定、调整是否正确
- 5) 检查液压、气动、润滑部件的油压、气压等是否符合机床要求
- 6) 检查电器元件、机械部件是否有明显的损坏，等等

动作分析法动作分析法是通过观察、监视机床实际动作，判定动作不良部位并由此来追溯故障根源的一种方法。

一般来说，数控机床采用液压、气动控制的部位如：自动换刀装置、交换工作台装置、夹具与传输装置等均可以通过动作诊断来判定故障原因。

状态分析法状态分析法是通过监测执行元件的工作状态，判定故障原因的一种方法，这一方法在数控机床维修过程中使用zui广。

在现代数控系统中伺服进给系统、主轴驱动系统、电源模块等部件的主要参数都可以进行动态、静态检测，这些参数包括：输入/输出电压，输入/输出电流，给定/实际转速、位置实际的负载的情况等。此外，数控系统全部输入/输出信号包括内部继电器、定时器等状态，亦可以通过数控系统的诊断参数予以检查

通过状态分析法，可以在无仪器、设备的情况下根据系统的内部状态迅速找到故障的原因，在数控机床维修过程中使用zui广，维修人员必须熟练掌握。

操作、编程分析法操作、编程分析法是通过某些特殊的操作或编制专门的测试程序段，确认故障原因的一种方法。如通过手动单步执行自动换刀、自动交换工作台动作，执行单一功能的加工指令等方法进行动作与功能的检测。通过这种方法，可以具体判定故障发生的原因与部件，检查程序编制的正确性。

系统自诊断法数控系统的自诊断是利用系统内部自诊断程序或专用的诊断软件，对系统内部的关键硬件以及系统的控制软件进行自我诊断、测试的诊断方法。它主要包括开机自诊断、在线监控与脱机测试这一个方面内容