

西门子808D伺服电机维修

产品名称	西门子808D伺服电机维修
公司名称	常州凌肯自动化科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	凌科自动化:诚信为本，快速修复 凌科自动化:技术精湛，收费合理 凌科自动化:为你降低成本，创造价值
公司地址	江苏省常州市武进经济开发区政大路1号力达工业园4楼
联系电话	13961122002 13961122002

产品详情

且在工作中又频繁运动，所以故障率较高，目前机有50%以上的故障都与之有关。如刀库运动故障，定位误差过大，机械手夹持刀柄不稳定，机械手动作误差过大等。这些故障最后都造成换刀动作卡位，整机停止工作。因此。

刀库及换刀机械手的维护十分重要。1. 刀库及换刀机械手的维护要点严禁把超重，超长的刀具装入刀库，防止在机械手换刀时掉刀或刀具与工件，夹具等发生碰撞。顺序选刀方式必须注意刀具放置在刀库中的顺序要正确，其他选刀方式也要注意所换。

刀具是否与所需刀具一致，防止换错刀具导致发生。用手动方式往刀库上装刀时，要确保装到位，装牢靠，并检查刀座上的锁紧装置是否可靠。经常检查刀库的回零位置是否正确，检查机床主轴回换刀点位置是否到位，发现问题。

要及时调整，否则不能完成换刀动作。要注意保持刀具刀柄和刀套的清洁。开机时，应先使刀库和机械手空运行，检查各部分工作是否正常，特别是行程开关和电磁阀能否正常动作。检查机械手液压系统的压力是否正常，刀具在机械手上锁紧是否。

可靠，发现不正常时应及时处理。2. 刀库的故障刀库的主要故障有：刀库不能转动或转动不到位；刀套不能刀具；刀套上下不到位等。刀库不能转动或转动不到位刀库不能转动的原因可能有：联接电动机轴与蜗杆轴的联轴器松动；变频器故障，应检查变频器的输入，输出电压是否正常；。

PLC无控制输出，可能是接口板中的继电器失效；机械连接过紧；电网电压过低。刀库转不到位的原因可能有：电动机转动故障，传动机构误差。刀套不能刀具原因可能是刀套上的调整螺钉松动，或弹簧太松，造成卡紧力不。

足；或刀具超重。刀套上下不到位原因可能是装置调整不当或加工误差过大而造成拨叉位置不正确；限

位开关安装不正确或调整不当而造成反馈信号错误。3. 换刀机械手故障刀具夹不紧掉刀原因可能是卡紧爪弹簧压力过小；或弹簧后面的螺母松动；或刀具超重；或机械手卡紧锁不起作用等。刀具后松不开。

原因可能是松锁的弹簧压合过紧，卡爪缩不回：应调松螺母，使最大载荷不超过额定数值。刀具交换时掉刀换刀时主轴箱没有回到换刀点或换刀点漂移，机械手抓刀时没有到位，就开始拔刀，都会导致换刀时掉刀。这时应重新移动主轴箱，使其回到换刀点位置。

重新设定换刀点。8.4.5自动换刀装置故障维修10例例371~例373. 机械手故障的维修例371. 故障现象：某加工中心采用凸轮机械手换刀，机械手结构及换刀程序如图图2-23所示。换刀过程中，动作中断，发出

。