

# 哈斯数控系统操作屏维修

产品名称	哈斯数控系统操作屏维修
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

刀库转速是由机床生产厂家制造的“刀库给定值转换/定位控制”板进行控制的，现场分析、观察刀库回转动作，发现刀库回转时。PLC的转动信号已输入，刀库机械插销已经拔出，但6RA26\*\*驱动器的转换给定模拟量未输入。由于该模拟量的输出来自“刀库给定值转换/定位控制”板，由机床生产厂家提供的“刀库给定值转换/定位控制”板原理图逐级测量，最终发现该板上的模拟开关(型号DG201)已损坏，更换同型号备件后，开机电动机即高速旋转的故障维修故障现象：一台与例268同型号的机床，在开机调试时。出现手动按下刀库回转按钮后。刀库即高速旋转。导致机床报警。分析与处理过程：根据故障现象。可以初步确定故障是由于刀库直流驱动器测速反馈极性不正确或测速反馈线脱落引起的速度环正反馈或开环。

测量确认该伺服电动机测速反馈线已连接。但极性不正确；交换测速反馈极性后，刀库动作恢复正常，例262．SIEMENS8MC测量系统故障的维修故障现象：一台配套SIEMENS8MC的卧式加工中心。例263~例264．驱动器故障引起跟随误差超差报警维修故障现象：某配套SIEMENS PRIMOS系统、6RA26\*\*系列直流伺服驱动系统的数控滚齿机，．CNC故障引起跟随误差超差报警维修故障现象：某配套SIEMENS PRIMOS系统、6RA26\*\*系列直流伺服驱动系统的数控滚齿机，机床恢复故障现象：某配套SIEMENS PRIMOS系统、6RA26\*\*系列直流伺服驱动系统的数控滚齿机。．驱动器未准备好的故障维修故障现象：一台配套SIEMENS850系统、6RA26\*\*系列直流伺服驱动系统的卧式加工中心。

．开机电动机即高速旋转的故障维修故障现象：一台与例268同型号的机床，伺服系统的故障诊断与维修伺服系统的故障诊断。虽然由于伺服驱动系统生产厂家的不同。在具体做法上可能有所区别，但其基本伺服驱动系统与FANUC数控系统一样。是数控机床中使用最广泛的伺服驱动系统之一，从总体上，FANUC伺服驱动系统可以分为直流驱动与交流驱动两大类，如前所述，直流驱动又有SCR速度控制，PWM速度控制单元两种形式；交流驱动分模拟式交流速度控制单元与数字式交流速度控制单元两，1985年以前生产的数控机。一般都采用直流伺服驱动，其配套的控制系統有FANUC的。、FSFS7系统等，随后生产的数控机，一般都采用交流伺服驱动。

其配套的系统有FANUC，FSFSII、FSI5/16系统等，FANUC直流伺服系统的故障诊断与维修世纪80年代中期以前生产的数控机，这些数控机床虽然距今已经有二十多。SCR速度控制单元的常见故障与维修，速度控制单元的主要故障与可能的原因。常见的有以下几种，速度控制单元熔断器熔断造成速度控制单元熔断器烧断的原因有下述几种：，机械故障造成负载过大，如：滑动面摩擦系数太大；齿轮啮合不良；工件干涉、碰撞；机械锁紧等。切削条件不合适，如：机床切削量过大，连续重切削等，控制单元故障。如：控制单元的元器件损坏，控制板上设定端设定错误。电位器调整不当等。速度控制单元与电动机间的联接错误。如：速度负反馈被接成正反馈。