

HAAS数控系统操作屏维修

产品名称	HAAS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	江苏省常州市武进区力达工业园4楼
联系电话	13961122002

产品详情

驱动器主回路过电流：。（3）CNC与伺服单元之间的电缆连接不良。仔细检查Y轴伺服驱动器，发现驱动器除VRDY发光二极管不亮外，无其他的报亮，检查CNC和伺服驱动器间的连接电缆，未发现连接问题。为了进一步判定故障原因。维修时将Y轴和Z轴伺服驱动器的控制板进行了交换，但故障依旧，接着。又交换了Y轴和Z轴伺服驱动器的功放板，Y轴移到了Z轴，由此判定故障原因在Y轴伺服驱动器的功放板。FANUC交流伺服主回路进行详细检查。确认主回路的电气元器件均无故障，由此推断产生故障，MCC接触器本身的不良，为了确认。维修时通过外部电源直接给MCC接触器线圈加，交流控制电压，经试验发现MCC存在自动断开现象，说明MCC接触器线圈存在故障。

、FANUCI6数控系统ALM410报警的维修，故障现象：一台配套FANUCI6数控系统的卧式加工中心，开机后CNC部出现ALM410（Z。分析与处理过程：FANUC16系统出现ALM410的含义是“轴停止时的任意跟随误差超差”。由于故障前机床工作正常，因此可以基本排除电动机相序的原因，检查驱动，进一步观察机床的实际故障现象。发现机床开机时无报警。但一旦Y轴制动器松开后，随即CNC出现报警，针对以上现象。维修时根据该机床Y轴采用的是液压，结合主轴箱在Y轴松开后存在自落的现象。初步判断，报警与液压平衡系统有关，为了验证。在对主轴箱下部用木块进行局部支撑。并留少量间隙后，启动液压系统，并手，Y制动器后试验。

试验发现。一旦Y制动器被松开，主轴箱立即下落。并到达支撑位置，但若在Y轴已支撑的情况下，再次起动机床。系统无报警，Y轴亦可以正常工作。由此确定，Y轴平衡系统不良引起的，在对液压平衡系统进行维修、调整后。机床恢复，数控交流伺服驱动系统故障维修（十五）、FANUCI6B数控系统ALM414报警的维修，故障现象：一台配套FANUCI6B系统、系列伺服驱动的卧式加工中心，在用户因驱动，Y轴驱动器后，开机后移动Y轴时，分析与处理过程：FANUCI6B出现ALM414报警的含义是“数字伺服报警”。故障原因可。DGN200~DGN204进行检查。DGN200bit2 = “1”。表明再生制动电路存在不良，进一步检查驱动器。

状态，考虑到驱动器更换的是全新备件，据现场了解，更换驱动器前已经确认Y轴电动机、连接，确认该轴驱动器使用了外接200W的再生制动电阻，发现驱动器的再生制动设定（S3/S4）不正确。、FANUCI

6B数控系统ALM411报警的维修。故障现象：一台配套FANUC16B系统、伺服驱动的进口立式加工中心，在自动加工过，Y轴ALM411报警，分析与处理过程：FANUC16B系统出现ALM411的含义及分析过程同前述，通过。DGN201检查，出现报警时DGN200bit7=“1”，DGN201bit7=“0”。表明故障。Y轴电动机过热。在故障时手摸Y轴伺服电动机。

感觉电动机外表发烫，证明Y轴电动机事，由于机床在开机后的一定时间内工作正常、无报警，初步判定故障是Y轴负载太大。在停机后，手动转动Y轴丝杠。发现转动十分困难。维修，Y轴拖板与导轨，发现该机床床身上切屑堆积。Y轴导轨污染严重，重新清除铁屑，拆下，轴导轨镶条。对拖板进行全面清理、维护保养后。经连续运行试验，机床恢复正常工，数控交流伺服驱动系统故障维修（十六），故障现象：一台配套FANUC16B数控系统、伺服驱动的进口立式加工中心，在回写工作台（A，A轴ALM411报警。A轴过载，现场分析，该机床A轴为回转工作台。并有带液压夹具，引起A轴过载的原因可能与回转台的松开与尾架的松开动作有关。