

英威腾功率单元维修

产品名称	英威腾功率单元维修
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

机床关机断电。将笔记本电脑硬盘从机床MMC102板上拆下，12关闭一台安装有Windows98第二版操作系统的台式计算机，切断电源，打开机箱，将机硬盘通过插接式转换电路板连接到第二主硬盘位置。13使用Ghost75软件进行硬盘分区数据备份计算机开机以后。运行Ghost75软件，进入Ghost75软件后。在Local中选择“Partition”磁盘分区选项中的“ToImage”进行机床硬盘的C盘分区复制备份，按照屏幕提示依次选择源盘即机床硬盘，要备份的硬盘分区，再选择备份文件存放的路径与文件名（起名创建），保存后台式计算机的硬盘中，回车确定后，出现提示框点击“Fast”少量压缩。确认选择“Yes”。

即开始执行复制。在复制时又出现提示“有坏语句是否继续”，必须选择“Yes”，又出现提示“忽视后面的坏语句”，必须选择“No”，然后计算机自动完成硬盘分区数据复制，在计算机硬盘中生成一个扩展名为gho的镜像文件，14使用Ghost75软件进行硬盘分区数据恢复，计算机中运行Ghost75软件后。在Local中选择“Partition”磁盘分区选项中的“FormImage”进行机床硬盘的C盘分区恢复还原。按照屏幕提示依次选择扩展名为gho的镜像恢复还原文件，要恢复还原文件的机床硬盘及C盘分区，选择“Yes”执行完成机床硬盘的C盘分区恢复还原工作，15退出Ghost75软件，关闭计算机。将机床硬盘从台式计算机上拆下。

16将刚修复的硬盘装到机床MMC102板上。加电试机，机床能正常引导启动，进入机床工作界面，试运行若干个加工程序，一切正常。证明硬盘修复成功，2轴的屏蔽处理数控系统在启动时。要对硬件进行检测。若电机或电缆损坏。将不能通过硬件检测。有报警机床不能正常工作，为不停止生产，此时可将该轴进行屏蔽处理，转换为虚拟轴。使机床可以继续工作。例如屏蔽卧式加工中心机械手TC1轴，步骤如下：21启动界面中，输入制造商级口令“SUNRISE”，22改机械手TC1轴专用机床数据：CTRLOUT_TYPER=0。将控制输出禁止输出到端口；NUM_ENC=0，将位置和速度反馈设为无编码器；ENC_TYPE=0，将位置和速度反馈设为模拟反馈；

修改完上述机床数据后。需做NCKRESET操作，SIN840D数控机床关机重启，使修改后的机床数据生效，23动配置中，屏蔽机械手TC1轴控制模块：在驱动配置界面中，将TC1轴控制状态改为“No”。这时，改轴就为虚拟轴，其相应的模块和电机就可以拆除进行检查维修，此时机床可以在没有机械手的情况

下，运行其他轴工作，但改轴还有显示，如果不想显示改轴。就需要修改通道机床数据，如果机械手TC1轴修复后要恢复。将上面的机床数据改回原来的值即可，3将全闭环控制轴转换为半闭环控制轴在维修时会遇到位置检测反馈元件如光栅尺损坏，此时可将全闭环控制轴转换为半闭环控制轴，拆除光栅尺。使用电机编码器作为位置检测反馈元件，步骤如下：31在启动界面中。

输入制造商级口令“SUNRISE”32修改此轴的轴专用机床数据ENC_INPUT_NR[0]=1。将编码器按住在模块的第一个上（电机测量口），若是光栅尺接在模块的第二个口上（外部测量口），此值为2；