

# 东芝TOSHIBA伺服驱动器无显示维修

产品名称	东芝TOSHIBA伺服驱动器无显示维修
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	凌肯自动化:工控维修专家 凌肯自动化:技术精湛, 收费合理 凌肯自动化:时效最短, 为你降低成本
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

操作人员的双手一直在摆正板材和贴合板材,所以在整个帖版过程中,所有的操作基本都是用脚踏开关来实现。将空版辊放在升降机构上,踩踏版辊升降脚踏开关,版辊开始上升,当上升到目标位置,松开脚踏,版辊固定顶锥气缸动作,将版辊固定住,然后让版辊旋转找到基准刻度线,并以此为原点;然后分别调整两个摄像头的伺服,将摄像头调整到合适位置,将板材贴合在版辊上,并将所有伺服的位置按照版辊尺寸保存为对应配方,然后进行下一块板材的贴合,并依此将伺服位置保存在配方中,在以后的工作中,将不再需要去调整每颗伺服的位置,只要在触摸屏上输入当前需要贴版的序号,直接调出配方,伺服将按照配方的数据来完成整个定位控制,不但提高了贴版的效率,而且大大降低了操作人员的劳动强度。控制要求:所有伺服的控制定位精度都必须在20丝以内。本方案采用基于施耐德Somachine平台的M238PLC为控制核心,使用M238集成的CANopen总线接口控制6颗集成CANopen总线接口的LXM23A伺服,上位控制采用施耐德GXO3501触摸屏,通过Modbus总线跟PLC通讯,利用触摸屏本身的配方功能。

此设备对配方要求非常高,施耐德GXO系列不但在色彩显示上比同类型其他品牌有优势,而且价格也非常实惠,最有优势的是32组配方,每组64个配方的强大配方功能,非常适合这个设备,所以首先触摸屏本身就有很高的性价比。此方案共需要控制6颗伺服,对于小型PLC来说,当前市面上基本最多做到可以通过PTO控制4个轴,如果超过4个轴,必须加扩展PTO模块或者位置控制模块,不但增加成本,而且增加故障点;另外,无论是PTO控制还是位置控制模块基本都采用脉冲控制的方式,PLC跟伺服之间需要很多的连接线,无形中增加了成本和故障隐患;我们采用CANopen总线的控制方式,不需要增加扩展模块,而且伺服与PLC之间通过RJ45的总线连接方式,配线简单,并降低因为接线带来的故障隐患。

总的来说,这个方案的集成度非常高,无论是装配接线还是操作都非常方便,有非常高的性价比。对于帖版机来说,虽然在配置上没有采用什么高端的配置,但是对整个印刷工艺来说,这是一个很重要的环节,而且是基本环节,这个环节如果有任何问题,直接影响到印刷质量的好坏,对于整版帖版来说,此设备可能跟手工帖

版来比没有很明显的差别,但对于拼版帖版的方式,使用手工帖版将会非常的麻烦和繁琐,而且很容易将版贴坏,如果采用此全自动帖版的方式,将大大节省时间和人工强度。伺服驱动系统是CNC装置和机床的联系环节。CNC装置发出的控制信息,通过伺服驱动系统,转换成坐标轴的运动,完成程序所规定的操作。伺服驱动系统是数控机床的重要组成部分。