

# 济源发那科伺服电机维修三菱伺服放大器一站式服务中心

产品名称	济源发那科伺服电机维修三菱伺服放大器一站式服务中心
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	郑州市金水区北环路116号中方园东区8号楼6单元一楼
联系电话	037155501720 13333864455

## 产品详情

### 造成数控系统故障的重要原因

造成数控系统故障而又不易发现的另一个重要原因是干扰。根据经验，大致有下面几种原因：

#### 一、机床生产厂的装配工艺问题

装配工艺不好反映在干扰方面的表现大致有如下几点：

没有采用一点接地法。有些机床生产为了图省事，到处就近接地，结果造成多点接地，形成地环流。

由于接地点选择不当或接触不良，甚至虚焊造成接地电阻变大而引起噪声干扰。

CNC系统与主机的信号通讯，有许多是采用屏蔽线连接的，若对屏蔽地处理不当，没有按照规定连接（如有的屏蔽地按规定只许接在系统侧，而不能接在机床侧）也是造成干

扰的一种因素。

二、强电干扰 数控机床的强电柜中的接触器、继电器等电磁部件均是CNC系统的干扰源。交流接触器，交流电机的频繁起动、停止时，其电磁感应现象会使CNC系统控制电路中产生尖峰或波涌等噪声，干扰系统的正常工作。因此，一定要对这些电磁干扰采取措施，予以消除。

三、供电线路的干扰 由于我国局部地区电力不足和供电频率不稳和用户厂电网分配不合理等因素造成供电线路的干扰。现象可归纳为超压、欠压、频率和相位漂移、谐波失真、共模噪声及常模噪声等原因。为养活供电线路干扰可采取下列措施。

在电网电压变化较大的地区，应在CNC系统的输入电源前增加电子稳压器，以养活电网电压波动。如果能加入电源调节器，则效果更好，但切不可串入自耦变压器。用户厂的供电线路的容量应能满足数控机床电器容量的要求。

数控机床避免与电火花设备以及大功率的起、停频繁的设备共用一干线，以免这些设备的干扰通过供电线串入到CNC系统中。

数控机床设备安置时应远离中频炉、高频感应炉等变频设备。