

凯恩帝数控系统维修

产品名称	凯恩帝数控系统维修
公司名称	常州凌肯自动化科技有限公司
价格	300.00/台
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:工控维修品牌公司
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

凯恩帝数控系统维修数控交流伺服驱动系统故障维修（四）、FANUC15MA数控系统开机后电动机产生尖叫的故障维修，在起动完成、进入可操作状。分析与处理过程：在故障出现后，发现实际拖板振动位移很小；但触摸电，可感觉到转子在以很小的幅度、极高的频率振动；且振动的噪声就来自X轴伺服电动，考虑到振动无论是在运动中还是静止时均发生。故基本上可以排除测速。分析可能的原因是CNC中与伺服驱动有关的参数设定、调整不当引起的；且由于机床振动，由于FANUC15MA数控系统采用的是数字伺服，伺服参数的调整可以直接通过系统进行，PRM，与提供值不符，设定值见下。参数号正常值实际设定值，将上述参数重新修改后。振动现象消失，机床恢复正常运行。

常州凌科自动化科技有限公司主要从事变频器维修，伺服驱动器维修，数控系统维修，触摸屏维修，直流调速器维修，电源模块维修，印刷电路板维修，射频电源维修，软启动器维修，各种仪器仪表维修，等工控产品维修业务。凌科公司拥有拥有22名高级维修工程师，凭着高科技和先进的测试维修设备、良好的服务保障在消费者心目中竖立了良好的企业形象。

凌科自动化特点：诚信为本，收费合理，技术精湛，维修速度快，有能力承诺，有实力担当。

凌科自动化目标：做国内值得信赖的自动化设备维修公司。

凯恩帝数控系统维修说明：该文件不能被删除。处理：只能在使能之后或在复位状态下选择%1参数：%1
---说明：选定的程序要么正在被执行要么尚未启用。处理：生成程序时出错!%1参数：%1---说明：不能
创建程序；可能是内存不足。法那克/法那科/法拉科系统,FIDIA,天田,AMADA,友嘉,大宇系统；加工中心,
数控淬火机床，数控线切割机，数控钻床，数控车床，数控铣床，数控磨床，数控镗床，数控切纸机，
数控液压机，数控液压剪板机。

前期毛病期：前期毛病期的特点是毛病发作的高，但随着运用时刻的添加迅速下降。因为零件的加工外表存在着微观的和微观的几何形状误差，在磨合前，零件的加工外表还比较粗糙，部件的装配或许存在误差，因此，在机床运用初期会产生较大的磨合磨损，使设备相对运动部件之间产生较大的空隙，导致毛病的发作。运用初期之所以毛病，原因大致如下：(1)机械部分。机床虽然在出厂前进行过运行磨合，但时刻较短，并且主要是对主轴和导轨进行磨合。(2)液压部分。因为出厂后运输及装置阶段时刻较长，使得液压系统中某些部位长时刻无油，汽缸中润滑油干涸，而油雾润滑又不或许立即起作用，造成油缸或汽缸或许产生锈蚀。数控机床的控制系统运用了很多的电子元件。

变频器工作恢复工作正常。、变频器（FVRO55G5S-2）故障检修实例分析之二，无任何显示，2）故障分析与检修。U、V两相的GTR模块损坏，型号为，对主控板检查时发现：，型号为ETR206的三极管击穿。DD38两个二极管击穿。SA501225两块全部损坏，做驱动保护用的水泥，RR21烧断，阻值47 /2W，由于变频器使用环境，潮湿是器件损坏的直接原因，故障先从驱动部分发生，工作过流，检测和控制环节响应没跟上，GTR两路已烧坏。控制部分变频器（NPG9357南普公司）故障检修分析。1）故障现象变频器通电后。2）故障分析与维修打开变频器后。发现变频器内积满粉尘。足有，交流380V三相输入R、S、T中有两相接有快速熔。

凯恩帝数控系统维修2)检查面板上，机的操作元器件是否安装牢固。3)检查连接电缆线是否按照要求布

置，固定，电缆插头是否已经可靠固定。4)检查各I/O连接端子的接线是否有松动，安装是否牢固等。(3)连接检查1)检查系统，驱动电源连接是否正确。而且不用定期清理碳刷的污物，但在控速上比较困难，因为控制交流电动机转速须要控制交流电的（或使用感应马达，用增加内部阻力的方式，在相同交流电的下降低电动机转速），控制其电压只会影响电动机的扭力。无碳刷之马达称为无刷马达，相对于有刷，无刷马达因为少了碳刷与轴的摩擦因此较省电也比较安静。制作难度较高、价格也较高。一般民用马达之电压有110V和220V等两种。在工业应用还有380V或440V等型态。马达的原理：伺服马达维修厂家介绍马达的原理的依据为佛来明左手定则，当一导线置放于磁场内，若导线通上电流，则导线会切割磁场线使导线产生移动。电流进入线圈产生磁场，利用电流的磁效应，使电磁铁在固定的磁铁内连续转动的装置。

这会影响到我们加工出来的工件的精度和工件是否合格，所以，传动平稳，它包括主轴驱动装置、主轴电动机、主轴位置检测装置、传动机构及主轴。通常主轴驱动被加工工件旋转的是车削加工，所对应的机床是车床类；主轴驱动切削刀具旋转的是铣削加工，所对应的机床是铣床类，1数控机床主轴驱动系统组成及特点分类11数控机床对主轴驱动系统的要求111调速范围宽并实现无极调速目前主轴驱动装置的恒转矩调速范围已可达1 100。恒功率调速范围也可达1 30，一般过载15倍时可持续工作达到30min，112恒功率范围要宽主轴在全速范围内均能提供切削所需功率，并尽可能在全速范围内提供主轴电动机的最大功率。由于主轴电动机与驱动装置的限制。

凯恩帝数控系统维修解决此类干扰的关键就在于分清接地方式，为系统提供良好的接地性能。5.来自系统内部的干扰主要由系统内部元器件及电路间的相互电磁辐射产生，如逻辑电路相互辐射，模拟地与逻辑地的相互影响及元器件间的相互不匹配使用等。实际现场的工况条件要复杂的多，只能是具体问题具体分析，但是最终都会有一个圆满的解法，只不过是过程经历不同罢了。2远程PC远程诊断观察器安装远程PC安装方法和PCU上安装相同,安装完后重新启动计算机即可。2远程诊断连接要实现远程诊断功能除了需要在PCU及远程计算机上安装ReachOut软件外还需要进行一些准备工作:21远程数控机床设置a首先要在远程数控端有连接网络的接口或者电话线,本文只介绍网络连接功能;b有了连接网络的条件后,需要知道此网络接口在网络上的地址,即IP地址;c准备好后则在远程数控计算机HMI上打开诊断功能窗口,MENU—DIAGNOSIS—REMOTEdiagnosis。22远程PC设置打开PC上诊断程序,第一次打开时提示连接向导如图3，在此选择连接方式为Network,单击下一步,如图4。