

# DETA德大加工中心刀库常见故障维修分析

产品名称	DETA德大加工中心刀库常见故障维修分析
公司名称	深圳市恒昌荣机电设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	德大:BT40-24T
公司地址	深圳市宝安区沙井街道办庄村市场18号1楼18-06
联系电话	0755-22145680 18566222816

## 产品详情

### DETA加工中心刀库常见的故障形式及解决措施

刀库及自动换刀装置出现的故障形式主要有主轴抓刀时序号错乱、出现装刀、主轴出现掉刀及换刀系统抓不住刀、刀盘不转动、刀库无法进出、主轴准停错位等几种异常情况，具体我们看一下：加工中心常用的刀库形式一、主轴准停错位的情况 主轴准停功能是当加工中心的主轴停止时，控制其停于固定位置的一种功能。其作用是使主轴每次都准确地停在固定不变的周向位置上，以保证自动换刀时主轴上的端面键能对准刀柄上的键槽，同时使每次装刀时刀柄与主轴的相对位置不变，提高刀具的重复安装精度，从而可提高孔加工时孔径的一致性。主轴准停出现错位时可以从一下几个方面予以解决：首先，可以在CNC数控系统中调整准停位，具体方法为：在MDI方式下，按下设定键(OFS/SET)，把参数写入“设为1”，再按参数键找到准停参数“4031”，根据加减的准停参数来调整；还可以打开主轴箱外壳，使主轴与电机联接皮带脱开，可以用手转动主轴的方法来调整准停位。加工中心刀库抓刀故障二、主轴抓刀序号乱的情况 加工中心数控加工时出现刀库抓刀序号错乱问题时，可将将主轴的刀具取下，将刀套转至换刀位，其具体操作如下：首先在机床CNC数控系统依次将参数调整至计数器，然后在计数器PRESENT中输入刀库容量值，然后输入当前刀位参数，在调整至数据表项，在OFFDATA中输入刀库容量值+1的数值，最后按FGDATA软键，DO至Dn依次输入0到(相应的刀具号即可三、主轴出现掉刀现象且机床抓不住刀的情况 加工中心出现主轴出现掉刀现象且机床抓不住刀的情况因素很多，可以从下列情况进行排查：首先检查气泵压力是否正常，是否存在漏气情况发生，特别是着重查看气缸活塞及气缸密封件是否完好；然后检查自动换刀的抓刀爪子是否打开，必要时调整卡爪气缸下螺丝钉是否顶到抓刀爪子上端以及调整抓刀爪子上端的蝶簧等部位。加工中心撞刀事故的危害四、撞刀故障的情况 加工中心刀库出现撞刀情况是非常严重的，不仅对刀具、机床自身及工件都会产生严重的问题。我们在排查出现撞刀故障的主要原因时，要着重从下面机电考虑：首先查一下主轴夹紧刀信号是否正常，是否是突然丢失导致的主轴停转而机床依然进给造成的；还应检查紧刀电磁阀是否正常工作；还应着重查看是否是程序编制时使用刀具长度补偿，选择了非平面指令所致。五、刀盘不能转动的情况刀库不能转动的原因可能是刀库电机热保护器动作或者是抱闸没有打开，也有可能是刀库刀盘传动太沉等原因造成，这种情况可造成小型加工中心换刀失败。这种情况一般是电柜中的热保护跳闸造成。如果不是可着重检查机械传动方面的问题。

