

数控龙门 巨高机床 数控龙门铣床

产品名称	数控龙门 巨高机床 数控龙门铣床
公司名称	东莞市巨高机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大朗镇犀牛陂村美景西路772号
联系电话	13686187896

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市巨高机床有限公司

数控龙门主轴驱动器报警引起的急停故障维

故障现象：数控龙门开机后，CNC显示“NOTREADY”，数控龙门，伺服驱动器无法起动。

分析及处理过程：由数控龙门的电气原理图，可以查得该机床急停输入信号包括紧急按钮、数控龙门X/Z轴的“超程保护”开关以及中间继电器KAI0的常开触点等。

检查急停按钮、“超程保护”开关均已满足条件，但中间继电器KAI0未吸合。

进一步检查KAI0线圈，数控龙门铣床，发现该信号由内部PLC控制，对应的PLC输出信号为Y53.1。根据以上情况，通过PLC程序检查Y53.1的逻辑条件，确认故障是由于数控龙门主轴驱动器报警引起的。

通过排除主轴报警，确认Y53.1输出为“1”，数控龙门镗铣床，在KAI0吸合后，再次起动数控龙门，故障清除，机床恢复正常工作。

龙门加工中心要求的那些安全事项

巨高机床说龙门加工中心的那些关于操作中的安，需要用户谨记：开机后要检查开关，是否都是正常的。检查龙门加工中心的电压，油压以及气压是不是正常的。当夹紧工件使用的时候，用户需要注意方向上的压力板销，有没有阻碍到工具的正常移动。

龙门加工中心要求用户需要检查白色部分，以及异常的大小，用户在使用压力机加工工件时，用户需要注意工具会不会铣削钳口等。正确测量零件的坐标系，并且能进行正确的测试。

数控龙门零点漂移现象

数控龙门零点漂移现象是受数控设备周围环境影响因素引起的，在同样的切削条件下，对同一台设备来说、使用相同一个夹具、数控程序、刀具，加工相同的零件，发生的一种加工尺寸不一致或精度降低的现象。数控龙门零点漂移现象主要表现在数控加工过程的一种精度降低现象或者可以理解为数控加工时的精度不一致现象。零点漂移现象在数控加工过程中是不可避免的，对于数控龙门是普遍存在的，一般受数控设备周围环境因素的影响较大，严重时会影响数控龙门的正常工作。影响零点漂移的原因很多，主要有温度、冷却液、刀具磨损、主轴转速和进给速度变化大等。龙门加工中心让越来越多的用户来选择，因为选择它是放心的，也是有保证的，不会像外面那种做起来会有瑕疵，用起来也不是那么满意。

数控龙门-巨高机床-数控龙门铣床由东莞市巨高机床有限公司提供。东莞市巨高机床有限公司（www.jugaorc.com）为客户提供“钻攻机加工中心,数控车床”等业务，公司拥有“巨高”等品牌。专注于工业自动控制系统及装备等行业，在广东东莞有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：董先生。数控龙门加工中心床身铸件巨高各大铸件采用树脂砂造型的高强度HT300孕育铸铁以及合理的布肋结构，刚性好、稳定性强。