

数控机床生产厂家 诚耀科技 河北数控机床

产品名称	数控机床生产厂家 诚耀科技 河北数控机床
公司名称	天津市诚耀科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市北辰区北辰经济技术开发区华丰道38号
联系电话	18522202031 18522202031

产品详情

主传动系统常见故障及排除方法

常见故障以及排除方法：主传动系统常见故障

- 1、切削振动大，1.1、故障原因，床身与主轴箱的连接螺钉松动。维修方法，把松动的螺丝，从新紧固即可；1.2、故障原因，轴承的预紧螺母有松动，导致主轴窜动。解决方法，从新紧固螺母，以确保主轴的精度合格；
- 2、主轴箱的噪声大，2.1、故障原因，齿轮间隙有不均匀或被严重损伤的现象。解决方法，进行间隙的调整或者更换齿轮；2.2、故障原因，轴承有损坏或者传动轴弯曲。解决方法，轴承修复或者直接更换轴承，并校直传动轴；

数控机床主轴自动换挡典型故障表现形式及其诊断

数控机床主轴自动换挡典型故障表现形式及其诊断

一.主轴在需要换挡时不执行换挡动作，电机一直以较低速度旋转。

主要原因有：

换挡驱动控制电路故障，如PMC输出接口损坏，控制电路的继电器，数控机床生产厂家，液压电磁阀线圈故障等。

换挡的液压回路故障，如液压回路泄露，液压元件不良等。

自动换挡驱动机构的机械故障

二.主轴能执行换挡动作，换挡后仍以较低速度旋转，不能执行后续程序指令。

主要原因有：

主轴换挡信号开关不良。

主轴档位信号开关位置不当或信号接口电路故障等。

三.能正常完成换挡，但主轴实际速度与指令速度不符。

主要原因有：

系统档位相关参数设定错误，如参数3741，数控机床品牌，3742等设定与实际机床传动比不符

系统主轴模块不良。主轴电动机参数初始化或更换主轴模块控制电路板。

系统主板不良。根据主轴指令S码和系统档位参数，判断系统档位信号（低速档信号为F34.0，高速档信号为F34.1）是否一致，如果不一致则更换系统主板。

主轴速度反馈装置不良。更换主轴速度检测装置（如主轴编码器或主轴电机内置传感器）

数控机床的故障排除法

初始化复位法

大部分情况下，若系统工作存贮区由于掉电，拔插线路板或者电池欠压造成混乱，则必须对系统进行初始化清除，数控机床厂，清除前应注意作好数据拷贝记录，若初始化后故障仍无法排除，则进行硬件诊断。

参数更改，河北数控机床，程序更换法

系统参数是确定系统功能的依据，参数设定错误就可能造成系统的故障或某功能无效。有些时候由于用户程序错误也有可能造成故障停机，对此可以采用系统的快搜索功能进行检查，改正所有错误，以确保其正常运行。

数控机床生产厂家-诚耀科技-河北数控机床由天津市诚耀科技有限公司提供。天津市诚耀科技有限公司（tjcykj.tz1288.com）在机械加工这一领域倾注了诸多的热忱和热情，诚耀科技一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：刘经理。