

数控机床维修 数控机床维修公司 匡锦数控

产品名称	数控机床维修 数控机床维修公司 匡锦数控
公司名称	东莞市长安匡锦数控机械经营部
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇宵边大道南27号
联系电话	13826912508

产品详情

数控机床维修的安全操作规程

数控机床维修的安全操作规程机床工作开始工作前要有预热，认真检查润滑系统工作是否正常，如机床长时间未开动，可先采用手动方式向各部分供油润滑。机床维修的安全操作规程究竟有哪些呢？1、工作时请穿好工作服、安全鞋，戴好工作帽及防护镜，注意：不允许戴手套操作机床。2、不要移动或损坏安装在机床上的警告标牌。3、不要在机床周围放置障碍物，工作空间应足够大。4、某一项工作如需要俩人或多人共同完成时，应注意相互间的协调一致。5、不允许采用压缩空气清洗机床、电气柜及NC单元。

数控机床维修设备刀具的故障分析

数控机床维修设备刀具的故障分析1、数控机床维修经济型数控数控机床刀架连续运转、到位不停由于刀架能够连续运转，所以，机械方面出现故障的可能性较小，主要从电气方面检查：检查刀架到位信号是否发出，若没有到位信号，则是发讯盘故障。可检查：发讯盘弹性触头是否磨坏、发讯盘地线是否断路或接触不良或漏接。此时需要更换弹触头或重修，针对其线路中的继电器接触情况、到位开关接触情况、线路连接情况相应地进行线路故障排除。当仅出现某号刀不能定位时，则是由于该号刀位线断路所至。2、数控机床维修经济型数控数控机床刀架越位过冲或转不到位刀架越位过冲故障的机械原因可能性较大。主要是后靠装置不起征作用。首先检查后靠定位销是否灵活，弹簧是否疲劳。此时应修复定位销使其灵活或更换弹簧。其次，检查后靠棘轮与蜗杆连接是否断开，若断开，需更换连接销。若仍出现过冲现象，则可能是由于刀具太长过重，应更换弹性模量稍大的定位

销弹簧。数控机床维修出现刀架运转不到位（有时中途位置突然停留），主要是由于发讯盘触点与弹触点错位，即刀位信号胶木盘位置固定偏移所致。此时，应重新调整发讯盘与弹触头位置并固定牢靠。若仍不能排除故障，则可能是发讯盘夹紧螺母松动，造成位置移动。

机床维修数控机床驱动器的保养说明设置漏电断路器1、由于驱动器的输出是高频脉冲波，因此有高频漏电流产生。请在驱动器的进线侧选用驱动器专用漏电断路器。可以除去高频漏电流，并只检出对人体有危险的频带内的漏电流。2、驱动器专用漏电断路器，请选用相当于1台驱动器动作电流30mA以上的、动作时间为0.1s以上的漏电断路器。设置电磁接触器1、主回路电源能用外部控制端子断开，也能用电磁接触器断开。但进线侧的电磁接触器使驱动器强制停止时，再生制动不动作，变为自由滑行停止。2、用进线侧电磁接触器的ON/OFF控制驱动器的运行/停止，频繁使用会引起驱动器故障。运行/停止的操作频率请选定在30分钟1次。