

相信大家对我站的产品等信息有所了解，也相信大家从中受益不少，希望大家多提意见有什么不足的我们会尽快修正，来满足大家对所需产品的要求，我们公司最近新研发产品“机械滑台”，希望大家对该产品的内容认真阅读，批评指正，为了让客户更满意敬请大家指正，[机械滑台](#)结构特点：

1. 龙门框架结构，主要零部件均采用树脂砂造型的高强度铸铁制成，强度好，稳定性强。
2. 轴采用静压导轨，双电机驱动工作台，承载能力强，高速振动小，低速无爬行；X
3. 大截面滑枕配以双平衡油缸，运动惯量小，定位可靠，保证Z向进给的快速相应，
4. 轴采用双电机驱动大导程滚珠丝杠，驱动能力强，安全性能好；W
5. 横梁升降由液压油缸夹紧，滑枕及滑板均具有夹紧机构，精度保持性佳；主轴输出扭矩高，特别适用于高速、重载切削；

1. 故障现象

机床在完成搬迁后的首次通电调试时，数控系统能正常启动，驱动也能正常上电，在REF操作方式下，Y轴和Z轴归零正常，但X轴不能完成归零动作，在+X方向移动200mm后停止运动。

2. 故障分析

检查机床数据34060 REFP_MAX_MARKER_DIST 设定值，原设定值是200，理论上X轴每移动200mm必定通过零点标记，修改机床数据34060为300确保X轴归零时移动的距离内有一个零点标记，故障未解除。在JOG操作方式下，X、Y、Z轴能正常点动，激光检测X轴的定位精度和重定位精度，在机床范围之内。在AUTO操作方式下，加工程序不能运行，将机床数据20700由0修改为1（定义机床不用归零就可自动循环执行加工程序）后，加工程序可以自动运行，但使用G代码（G54-G59）建立起来的工件坐标不正确，机床其他功能正常。经以上检查和测试，考虑该故障是发生在机床搬迁后首次通电调试状况下出现，故初步判定造成机床X轴归零故障的原因是：机床搬迁时将光栅尺带从光栅尺盒中抽出和回装时损坏了其零标记。

3. 故障排除

检查光栅尺带，发现光栅尺带上有油污和刮伤痕迹，清洗后回装仍然不能解除故障，光栅尺带物理损伤不可修复。为了快速排除故障修复机床投入生产，决定将X轴改为半闭环，使用X轴伺服电机内置编码器反馈信息作位置环，方法如下。

(1)修改X轴的34200号机床数据，将X轴的归零方式改为带限位撞块归零方式。

(2)制作和安装机械撞块，增加一个归零用的限位行程开关，调整限位行程开关和机械撞块的位置，连接限位行程开关的输入信号到PLC的DMP输入模块。

看了这些大家应该对我们公司产品[机械滑台](#)有关知识有所了解，虽然不能像专业人士那么熟悉，也应该对该产品有一个大概的认识。我们会虚心接受大家的意见，给我们一个机会，我们将为您提供满意的产品，欢迎广大客户光临冀鲁机械有限公司指导和考察。