

機台型號:x-100

機台功能

加工能力

- 最大加工尺寸: 1000mm x 800mm x 500mm
- 加工精度: $\pm 0.005\text{mm}$
- 最大轉速: 12,000 RPM

控制系統

- CNC 控制系統: ABC 2000
- 伺服馬達型號: MNS-1500

刀具庫

- 刀具容量: 24 支
- 刀具換裝時間: 小於 10 秒

冷卻系統

- 冷卻液種類: 切削油
- 最大流量: 20 L/min
- 冷卻液溫度控制: 自動控制

安全特性

- 安全門設計: 雙層門, 配有緊急停止按鈕
- 過載保護: 配有過載保護裝置

狀態指示燈

- 綠燈: 機台正常
- 黃燈: 警告指示, 機台可能存在問題或即將發生問題
- 紅燈: 機台錯誤, 運作終止, 需立即前往排除

自動化

- 自動工件裝卸系統: 是
- 自動工具換裝系統: 是

故障排除 SOP 文件

1. 異常狀況: 機台未啟動

解決方法:

1. 檢查電源連接是否正確。
2. 確認緊急停止按鈕是否處於正常位置。
3. 檢查控制系統面板，確認是否有任何報警信息。

2. 異常狀況：加工精度不佳

解決方法：

1. 檢查刀具是否磨損，如有磨損應及時更換。
2. 確認冷卻液流量是否正常，過低的流量可能導致切削效果不佳。
3. 檢查伺服馬達是否正常運作，如有異常應及時聯繫維修人員。

3. 異常狀況：刀具換裝失敗

解決方法：

1. 檢查刀具庫是否卡住，如卡住應清理刀具庫。
2. 確認刀具是否正確放置在刀具庫中。
3. 檢查刀具庫換裝系統的氣源壓力，過低的氣壓可能導致換裝失敗。

4. 異常狀況：冷卻液溫度過高

解決方法：

1. 檢查冷卻液循環系統，確保泵浦運作正常。
2. 清理冷卻液散熱器，確保散熱效果。
3. 檢查冷卻液溫度控制系統的設定，調整設定溫度。

注意：在執行任何維修或調整機台的操作前，應先確保操作人員具有相應的培訓和資格。

如果遇到本文件無法排除的問題，請立即撥分機 9595，聯絡廠內值班人員尋求協助。

更新於 2024/01/19