

機台型號:x-200

機台功能

加工能力

- 最大加工尺寸: 1200mm x 1000mm x 600mm
- 加工精度: $\pm 0.003\text{mm}$
- 最大轉速: 15,000 RPM

控制系統

- CNC 控制系統: XYZ 3000
- 伺服馬達型號: MNS-2000

刀具庫

- 刀具容量: 36 支
- 刀具換裝時間: 小於 8 秒

冷卻系統

- 冷卻液種類: 水溶性切削液
- 最大流量: 25 L/min
- 冷卻液溫度控制: 自動控制, 可調節冷卻液溫度範圍

安全特性

- 安全門設計: 單層門, 配有感應式安全開關
- 過載保護: 配有智能過載保護系統

狀態指示燈

- 藍燈: 機台運轉中
- 橙燈: 異常警告, 系統需要注意
- 紫燈: 重大錯誤, 機台已停止運轉, 需立即檢修

自動化

- 自動工件裝卸系統: 是, 具備視覺辨識功能
- 自動工具換裝系統: 是, 支援自動校準

故障排除 SOP 文件

1. 異常狀況: 機台未自動工具換裝

解決方法:

1. 檢查自動換刀系統的感應器，確保正常運作。
2. 檢查自動換刀系統的電氣連接，修復任何損壞。
3. 重新校準自動換刀系統。

2. 異常狀況：加工精度波動

解決方法：

1. 檢查加工環境的溫濕度，保持穩定的加工環境。
2. 檢查伺服馬達連接，確保無鬆動。
3. 檢查刀具固定，重新夾持刀具。

3. 異常狀況：冷卻液漏水

解決方法：

1. 檢查冷卻液管路，修復任何損壞。
2. 檢查冷卻液管接頭是否緊固。
3. 檢查冷卻液泵浦，確保正常運轉。

4. 異常狀況：自動工件裝卸失敗

解決方法：

1. 檢查視覺辨識系統，確保正確辨識工件。
2. 檢查工件夾持裝置，重新夾持工件。
3. 檢查自動裝卸系統的氣壓設定。

注意：在執行任何維修或調整機台的操作前，應確保操作人員經過相應的培訓和資格。

如果遇到本文件無法解決的問題，請立即撥打分機 9595，聯絡廠內值班人員尋求協助。

更新於 2024/01/26