

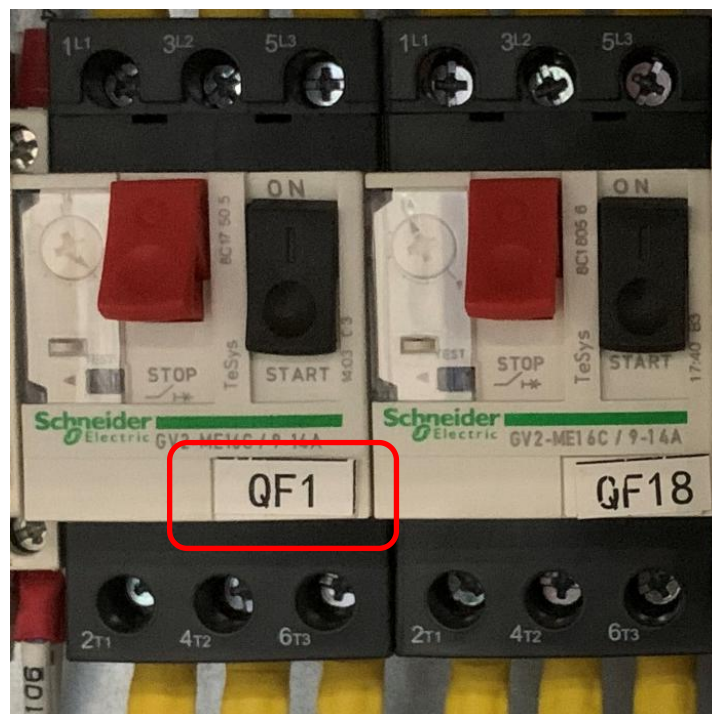
一般故障解决



一、工作台上升下降无反应

解决方法：

1、检查断路器QF1是否吸合



一般故障解决

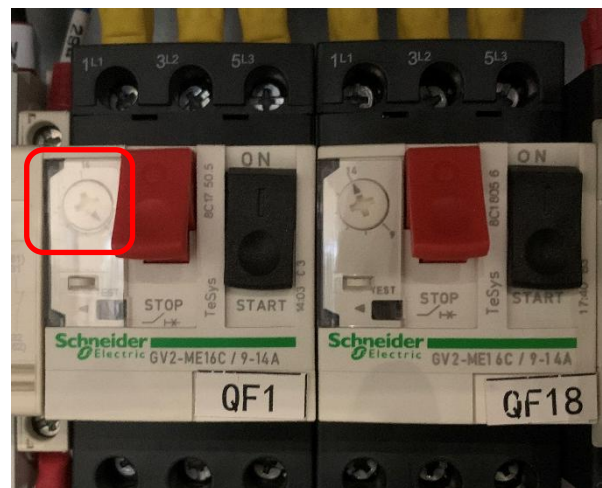


一、工作台上升下降无反应

解决方法：

2、检查断路器电流调节是否满足工作条件

3、检查升降电机抱闸(KM10/KM11)是否松开



4、检查信号开关（信号开关为TRUE，代表信号生效）

15	工作台上限位	True	.biPLV	EL1809-2:15工作台上限位
16	工作台下限位	False	.biMLV	EL1809-2:16工作台下限位

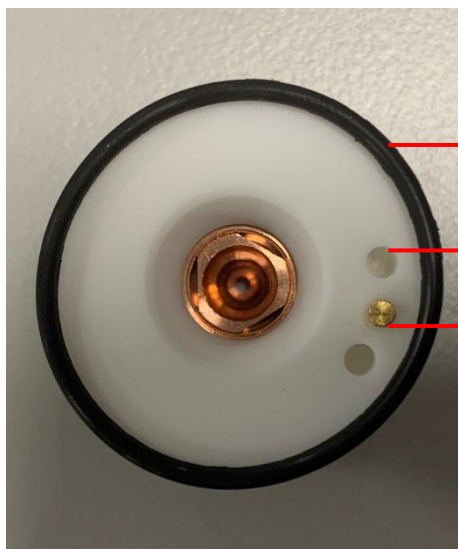


一般故障解决

二、切割头切割过程突然上升

解决方法：

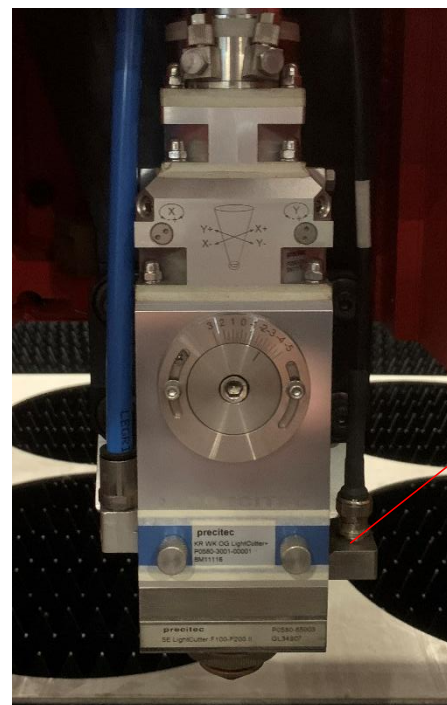
- 1、重新安装陶瓷体
- 2、同轴电缆损坏
- 3、板材表面有水渍，造成传感器短路
- 4、切割头发烫（使用不合格的保护镜或同轴不在中心）



1、密封圈

2、陶瓷体

3、探针



同轴线缆



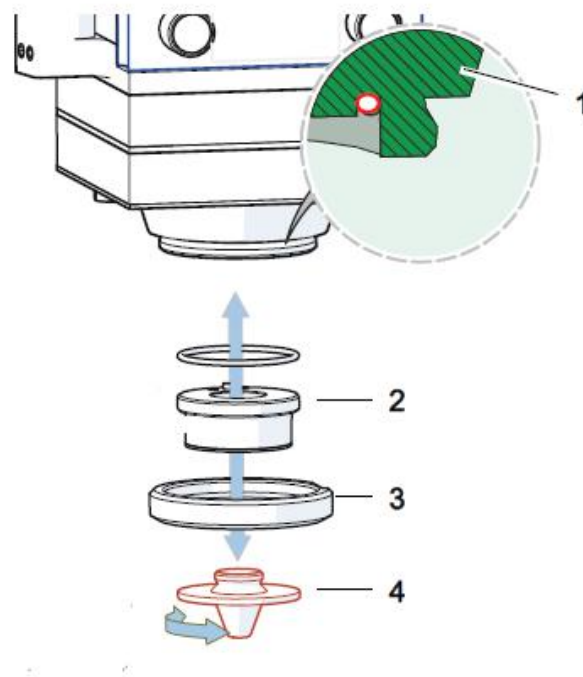
一般故障解决



三、传感器故障报警

解决方法：

- 1、检查陶瓷环是否松动
 - 2、同轴线缆损坏，可重新插拔检查
 - 3、切割头表面污染严重，造成传感器与切割头主体导通，清理绝缘片四周。
- 定期清理切割头表面金属灰尘



1 传感器部件 SE

2 陶瓷零件 KT

3 螺母 MU

4 喷嘴 DE (喷嘴电极)



一般故障解决



四、轴限位报警

解决方法：

- 1、重新点击“使能”，图标呈绿色状态
- 2、依次按“报警应答”-“复位”按钮，消除报警后，反方向移动轴
- 3、检查限位开关是否工作正常



序...	描述	数值	单位	PLC变量名称	注释
1	X正限位报警	True		.biPLX_Alarm	EL1809-2:1X正限位报警
2	X负限位报警	True		.biMLX_Alarm	EL1809-2:2X负限位报警
3	Y正限位报警	True		.biPLY_Alarm	EL1809-2:3Y正限位报警
4	X负限位报警	True		.biMLY_Alarm	EL1809-2:4Y负限位报警
5	Z正限位报警	True		.biPLZ_Alarm	EL1809-2:5Z正限位报警
6	Z负限位报警	True		.biMLZ_Alarm	EL1809-2:6Z负限位报警
7	X轴参考点	True		.biXRef	EL1809-2:7 X轴参考点
8	Y轴参考点	True		.biYRef	EL1809-2:8 Y轴参考点
9	Z轴参考点	True		.biZRef	EL1809-2:9 Z轴参考点



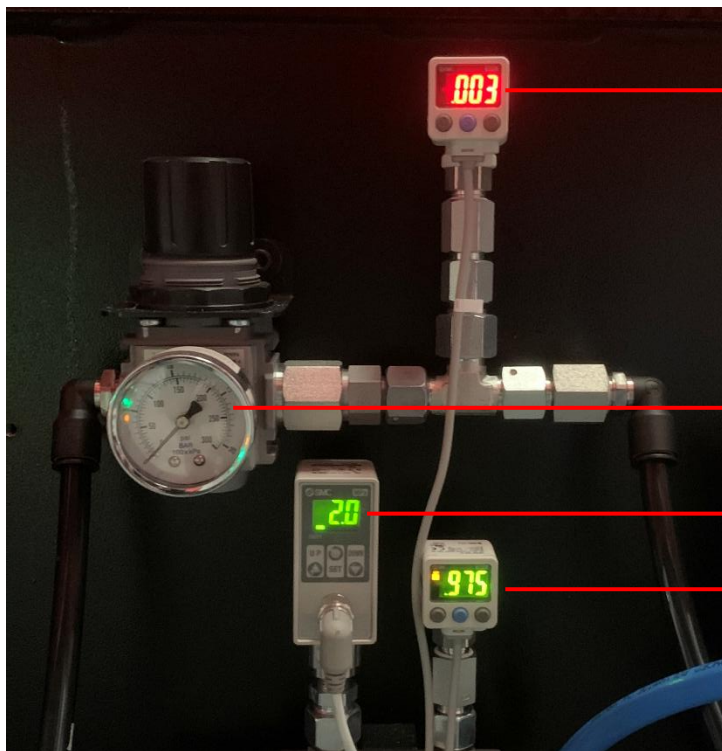
一般故障解决



五、空气、氧气、氮气压力低报警

解决方法：

- 1、检查气源是否开启
- 2、查看压力值是否满足设定要求，可以查看是否达到标贴上预设值，如不相符，请调整至符合值



1、空气压力检

2、空气压力调节阀

3、氮气压力检

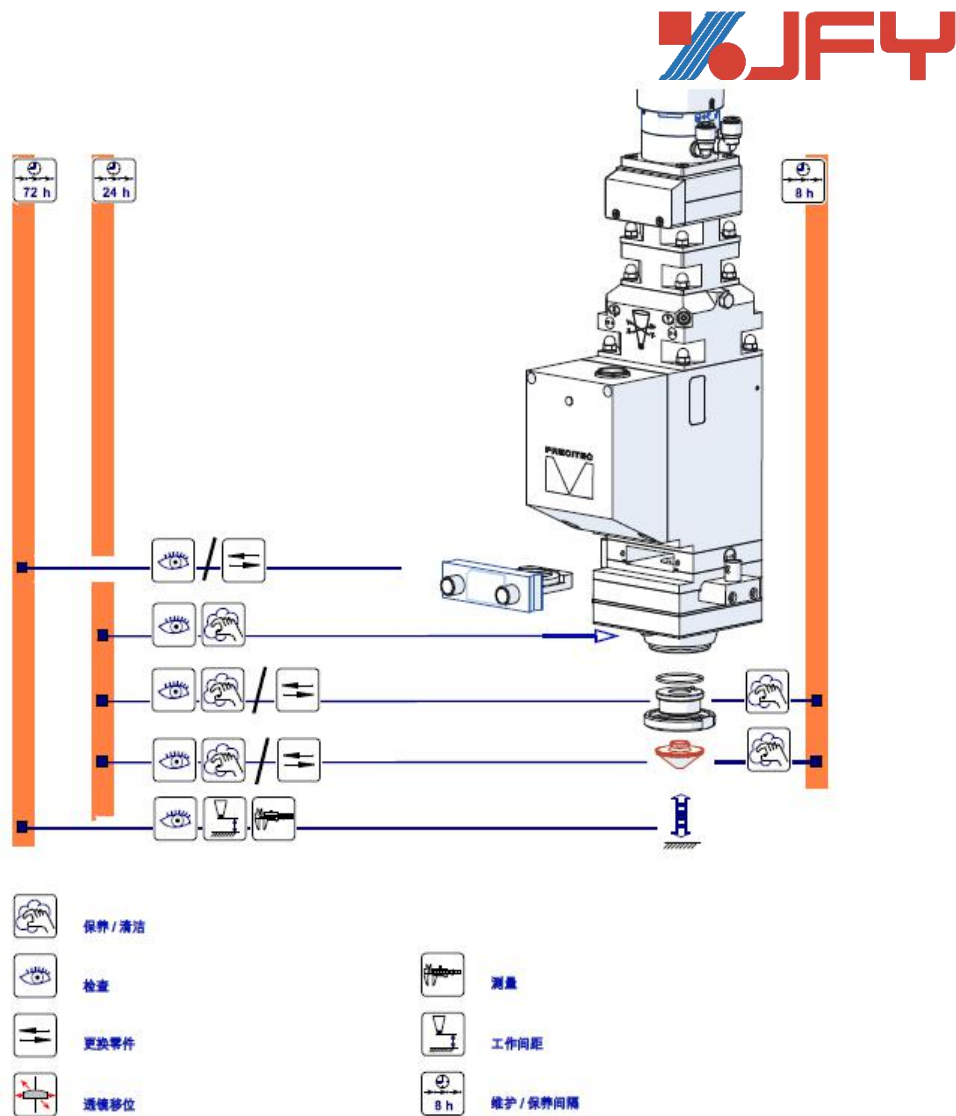
4、氧气压力检



TFC系列激光切割机一般日常维护

一、切割头

- 1、每天清洁切割头外表面
- 2、检查陶瓷体、喷嘴是否松动

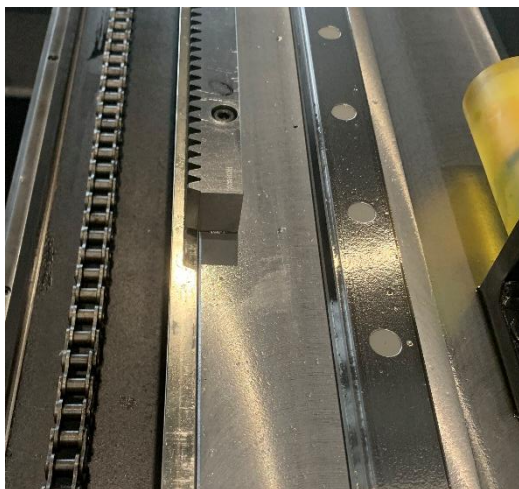
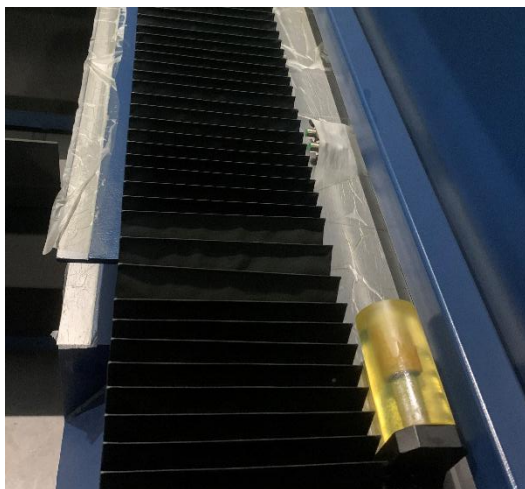


TFC系列激光切割机一般日常维护



二、主机内导轨、齿条

- 1、每半年对导轨、齿条进行清洗
- 2、可以用柴油或汽油清洗
- 3、重新润滑脂进行润滑



TFC系列激光切割机一般日常维护



三、水冷机

- 1、每三个月更换一次水源
- 2、每周对防尘网和散热片进行清洁，用干燥的空气吹净



防尘过滤网（往上提出）



TFC系列激光切割机一般日常维护



四、工作台

- 1、工作台导轨清理
- 2、工作台链条清理



- 1、链条
- 2、导轨



TFC系列激光切割机一般日常维护



五、空压机

每天下班后进行排水

