

西门子840D数控机床300607维修故障解决方法

产品名称	西门子840D数控机床300607维修故障解决方法
公司名称	上海渠利自动化科技有限公司
价格	800.00/台
规格参数	品牌:西门子 服务项目:电机维修 产地:德国
公司地址	上海市奉贤区柘林镇营房村598号第10幢118室（注册地址）
联系电话	021-67896629 15221677966

产品详情

西门子840D数控机床300607维修故障解决方法，西门子840D数控系统维修常见故障，西门子840D系统报600806#故障，西门子840D数控系统无法进入系统,恢复后出现120202报警的故障，西门子840D数控系统报警故障维修，西门子840D数控系统报21612故障维修，西门子840D显示故障代码120202报警维修西门子系统面板显示120201维修，西门子840D数控系统报警故障,西门子数控操作面板，公司配件齐全，现场维修，当天修好。西门子840D数控机床300607维修故障解决方法，西门子840D数控系统死机现象、西门子840D死机维修、西门子840D电脑死机现象、西门子840D数控系统死机维修、西门子840D操作面板死机维修、西门子840D显示屏死机维修、西门子840D数控面板死机维修、西门子840D机床死机维修、西门子840D系统死机维修、西门子840D维修、上海渠利维修公司，西门子840D数控系统死机现象西门子数控系统的维修方法：西门子数控系统维修

上图表示两相步进电机的结构（PM型）及其运行原理，从图到图顺时针旋转90°，依次图、均旋转90°，依次不断运转成为连续旋转。以上图为例，假如A相有两个线圈，单向电流交替流过两个线圈，也可产生相反的磁通方向，此方式称为单极（uni-polar）型线圈。如下图所示线圈内部只流过单方向电流，此线圈称为单极型线圈；另一种，线圈内流过正、反方向电流的线圈称为双极型线圈，两种线圈的优缺点将在后面的课程中详细介绍。西门子数控系统的维修方法：西门子数控系统维修

1) 电源接通后无基本画面显示 (a) 电路板03840号板上无监控灯显示

(b) 03840号电路板上监控灯亮西门子数控系统维修 监控灯闪烁。如果监控灯闪烁频率为1Hz，则EPROM有故障；如果闪烁频率为2Hz，则PLC有故障；如以4Hz频率闪烁，则保持电池报警，表示电压已不足。 监控灯左灭右亮。表示操作面板的接口板03731板有故障或CRT有故障。 监控灯常亮。这种故障，通常的原因有：CPU有故障；EPROM有故障；系统总线（即背板）有故障、电路板上设定有误、机床数据错误、以及电路板（如存储器板、耦合板、测量板）的硬件有故障。

2) CRT上显示混乱西门子数控系统维修

(a) 保持电池（锂电池）电压太低，这时一般能显示出711号报警。(b) 由于电源板或存储曾被拔出，从而造成存储区混乱。这是一种软故障，只要将CNC内部程序清除并重新输入即可排除故障。

(c) 电源板或存储器板上的硬件故障造成程序显示混乱。

(d) 如CRT上显示513号报警，表示存储器的容量不够。3) 在自动方式下程序不能启动

- (a) 如此时产生351号报警，表示CNC系统启动之后，未进行机床回基准点的操作。
- (b) 系统处于自动保持状态。(c) 禁止循环启动。检查PLC与NC间的接口信号Q64.3。
- 4) 进给轴运动故障 (a) 进给轴不能运动。造成此故障的原因有： 操作方式不对；
从PLC传至NC的信号不正常；西门子数控系统维修
位控板有故障（如03350，03325，03315板有故障）。 发生22号报警，它表示位置环未准备好。 测量系统有故障。如产生108，118，128，138号报警，这是测量传感器太脏引起的。如产生104，114，124，134报警，则位置环有硬件故障。
运动轴处于软件限位状态。只要将机床轴往相反方向运动即可解除。
当发生101，111，121，131号报警时，表示机床处于机械夹紧状态。(b) 进给轴运动不连续。
- (c) 进给轴颤动。 进给驱动单元的速度环和电流环参数没有进行**化或交流电机缺相或测速元件损坏，均可引起进给轴颤动。 CNC系统的位控板有故障。 机构磨擦力太大。
数控机床数据有误，有关机床数据的正确设定如下。西门子数控系统维修 (d) 进给轴失控。
如有101，111，121，131号报警请对夹紧进行检查。
如有102，112，122，132号报警，则说明指令值太高。 进给驱动单元有故障。
数控机床数据设定错误，造成位置控制环路为正反馈。 CNC装置输至驱动单元的指令线极性错误。
- (e) 103 ~ 133号报警。这是轮廓监控报警。速度环参数没有**化或者KV系数太大。
- (f) 105 ~ 135号报警。位置漂移太大引起的。移量超过500mv，检查漂移补偿参数N230 ~ N233。
- 5) 主轴故障西门子数控系统维修 如果实际主轴转速超过所选齿轮的**转速，则产生225号报警；如主轴位置环监控发生故障，则发生224号报警。 6) V·24串行接口报警
- (a) 20秒内仍未发送或接收到数据时： 外部设备故障；?1?7?1?7?1?7电缆有误； 03840板有故障。
- (b) 穿孔纸带信息不能输入，其原因有：
操作面板上钥匙开关在关的位置，从而造成纸带程序不能输入；
如果0384号板上的数据保护开关不在释放位置时，不能输入数据纸带； 如果不能输入L80 ~ L99和L900 ~ L999号子程序，则多是由于PLC与NC接口信号Q64·3为“1”（循环禁止）引起的。进口泵阀门
- (c) 停止位错误。 波特率设定错误； 阅读机有故障；西门子数控系统维修 机床数据错误。 ，一般在长期使用的情况下，电机原本的星形接法不要改为三角形接法，改为三角形电压必定升高（相电压升高约1.73倍），长时间会烧坏电机。 4，一般长期使用情况下，电机原本的三角形 接法不要改为星形接法，改为星形电压必定降低，带额定负载时属于过载现象，严重时会烧坏电机。 5，星三角降压启动时，改变接线方式是因为启动时间很短，但是电流却下降到原来的1/3很明显。三相异步电动机出厂时候一般都已经接好绕组或者端盖上有接线电路图，严格使用。硬压板：硬压板是指保护柜内连接片之类的硬件设备，总的来说就是看得见、摸的着，实实在在的物体。硬压板：是保护装置联系外部二次回路接线的桥梁和纽带。硬压板分类：功能压板、出口压板。功能压板作用：实现保护装置的功能（如：差动保护、距离保护、零序保护、复压过流保护等的投、退。）功能压板一般为直流24V的弱电压板。保护装置里面的24V电源模块不接地，所以功能压板的上下端口对地无电压（如：一节干电池，你分别测量干电池两极对地是无电压的，只有测量干电池两极之间才会有电压；当然，或许你会困惑为什么直流系统能测量到两极的对地电压，原因在于我们的直流系统绝缘监测装置是接地的，提供了地参考点，所以能测量到两极的对地电压。