

西门子840Dsl数控系统的驱动报警维修

产品名称	西门子840Dsl数控系统的驱动报警维修
公司名称	上海迪昊自动化科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:西门子 服务:840D机床报警维修 产地:德国
公司地址	上海市青浦区新府中路1536弄6号612-
联系电话	15801852895 18701802589

产品详情

西门子840Dsl数控系统的驱动报警维修

西门子840D报300500故障

25201 轴U0私服故障

300504 轴U0驱动1电机变频器出错

21612 通道1轴U0/U0 VDI信号‘ 伺服使能 ’ 位移时被复位

20005 通道1轴U0/Z1逼近参考点失败

按故障复位后消掉部分故障 剩余为

检查配电室模块情况发现U轴/U1轴 驱动模块亮红灯报警

可缩小故障范围，初步判定为

- 1, 驱动模块故障
- 2, 编码器线路故障
- 3, U轴电机编码器故障
- 4, U轴减速箱机械卡死故障。

接下来开始逐项排查

1, 在机床轴参数U1界面屏蔽U1轴编码器, 30200 (1) 改为 0, NCU REST重启后, 报警代码消失

按回参考点, 除U轴无动作外, 可正常回参。使用手轮手动调整U轴电机, 当转动到0.03MM左右, 就会出现上述报警。机床参数30200 (0) 改回 1, 重启回参, 继续出现上述报警。

2, 检查私服驱动, 未发现异常, 如高温, 线路烧断的异味, 异响等, 但为了保险起见, 我还是在备件库重新领了一台新的换上, 重启通电, 回参考点, 还是出现了上述报警。

3, 检查线路, 为了方便起见, 将X1轴电机的编码线拆下, 与U1轴对掉互换, 伺服驱动端也要互换, 重新送电, 回参考点, 继续报警。

西门子840Dsl数控系统的驱动报警维修, 好了, 现在伺服, 线路的问题基本可以排除了, 重新回库房, 找找有没有备用电机, 好在万幸, 还有1台刚备回来的U轴伺服电机, 与旧电机对比型号确认无误后, 抱回磨床接线, 上电, 手动调整U轴手轮, 暂未出现报警, 回参考点, 也未出现过报警。至此, 问题点已经找到, 接下来就开始拆换电机了。

回装完毕! 重新手动调整U1轴电机, 未出现卡停, 报警等现象, 回参考点, 运行机床磨削轧辊, 磨削精度正常, 维修完毕。

总结: 此次报警不是我们常见的驱动故障, 也不是线路故障, 而是伺服电机编码器, 今后应该加强对电机的保养维护。