

西门子810D加工中心操作键盘按键坏（当天修好）

产品名称	西门子810D加工中心操作键盘按键坏（当天修好）
公司名称	上海恒税电气有限公司
价格	1800.00/台
规格参数	品牌:西门子 型号:西门子810D加工中心 产地:德国
公司地址	上海市松江区吉业路450号厂房4号楼303
联系电话	021-51338978 13774208073

产品详情

西门子810D加工中心操作键盘按键坏（当天修好）；这是和人手接触较多的地方，也是容易出问题的表面层，一般这类型的故障是由于用户方人员比较粗鲁动作引起的，也有由于运输等不小心造成，结果一般都是破碎，偶尔也可能发生里边电阻等器件断裂，这种故障只有换触摸玻璃，因为各种厂家生产时候规范标准不同，所以往往更换的时候存在“开模”这样的过程，一旦开好了模，那么触摸屏维修是很简单的事情了，就是更换了。

西门子810D加工中心操作键盘按键坏（当天修好）；故障的检测与维修

一般来讲，西门子数控系统的机械部分的故障较易发现，电器方面的故障检测难度较大，所以从经验来看，要先检查机械部分的故障，检查机械零部件是否正常，行程开关是否灵活，液压、气动部分是否正常等，把这些看得见的故障首先解决好，再来检查处理电器方面的故障。当出现电气故障时，不要急于动手检查，应先要谨慎考虑，再作相应的处理，这样能更快、更有效地排除故障，否则适得其反会扩大故障。通常情况下，先在断电的状态下观察、测量，分析，确定通电无危险后，再通电检查，检查电源是否正常，利用万用表测量各部分电源电压是否在机床允许范围之内，数控机床出现报警故障时，要查看系统自诊断，根据自诊断的信息，查找故障的具体部位。

参数检查法

加工程序出错，系统程序、计算机运算出错等西门子系统软件故障，往往就是由于参数变化或丢失造成的，此外，机床受外界电、磁场的影响也会造成参数变化，出现这样的现象，要先检查参数，若有变化，要先恢复参数，再查找其它原因。例如：长期闲置的机床，由于电池电量不足和电子元器件的性能变化，很容易造成参数丢失或变化，检查机床的参数情况，很容易找到故障所在。数控机床维修过程

数控系统种类多，元器件多，所产生的故障原因复杂，在维修中，要根据实际情况进行处理，下面是数控机床发生故障时的维修过程。

充分掌握故障信息

在机床出现故障后，做好现场调查工作，通过对数控机床电气的外观判断和与操作人员交流，形成对数控机床电气故障的基本了解。要了解数控机床是怎样出现故障的，出现的故障时的现场是什么样子，要有条理的进行，不要急于动手，维修前，维修人员先熟知机床的各个元器件的连接情况，才能把维修工作做得更好，另外，维修人员对系统的熟悉程度和运用技术资料的熟练程度，决定了检修排除故障的速度。因此必须掌握数控机床的安装、使用、操作及维修方面的说明书，维修人员不但要了解机床的结构和动作，熟悉机床上电气元器件的作用和位置，还要会操作机床，编制简单的加工程序并进行试运行。根据现场调查的结果，结合数控机床的控制原理，掌握故障发生时，机床的报警号和报警信息是什么？指示灯和发光管的状态怎样。如果没有报警，系统处于何种状态？故障发生在哪个程序段？正在执行何种命令？故障发生前进行何种操作？故障发生在何种速度下？轴处于何种位置？与指令值的误差量有多大？以前是否发生过类似故障？故障是否重复发生。