西门子840D数控机床2001维修故障解决方法

产品名称	西门子840D数控机床2001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2001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60 0806#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2001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

SB1是总停开关,按下SB1导致接触器线圈KM1断电,这将导致线圈KM2通电,线圈KM3断电。主电路中因主触头KM1,KM3断电.KM2通电,转子上施加了反转转矩,导致电动机M快速降速。当电动机快速降速至速度继电器KS的额定转速时将断开,电动机停转。本控制线路中,共有四个回路:A——1——2——3——B——CA——1——4——5——6——B——CA——1——7——8——9——B——CA——1——10——11——12——B——C程序所示为根据逐行回路转换法得到的初步转换梯形图,该图直接将四个回路转换为一个四行的梯形图,但初步转换梯形图还须根据梯形图若干绘制原则进行合理修改。

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L90 0~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。从而在1s内发生溢出的次数(即溢出率)可由公式所示:从而波特率的计算公式由公式所示:在实际应用时,通常是先确定波特率,后根据波特率求T1定时初值,因此式又可写为:电路详解3串行通信实验电路图下面就对所示电路进行详细说明。系统部分(时钟电路、复位电路等)讲已经讲过,在此不再叙述。我们重点来了解下与计算机通信的RS-232接口电路。可以看到,在电路图中,有TXD和RXD两个接收和发送指示状态灯,此外用了一个叫MAX3232的芯片,那它是用来实现什么的呢?首先我们要知道计算机上的串口是具有RS-232标准的串行接口,而RS-232的标准中定义了其电气特性:高电平"1"信号电压的范围为-15V~-3V,低电平"0"信号电压的范围为+3V~+15V。Busy表示功能块执行情况的输出,如果为高电平,表示功能块正在执行。我们读取它的下降沿,来触发下一次操作。Error是功能块的错误,可能你会有疑问,为什么通信错误不用这个信号呢?其实这个错误表示的范围更广,它表示功能块检测到错误就报警,有时候,我们通信正常,但是当我们读取的数据有问题,或是参数设置不正确时,也会报错,而我在程序中的错误仅仅是通信不上的错误,也就是,这个Error表示的范围更广泛,它更适合我们调试的时候监控