

# 西门子数控机床报25050轴轮廓监控（百分百修好）

产品名称	西门子数控机床报25050轴轮廓监控（百分百修好）
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:数控机床维修 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

### 西门子数控机床报25050轴轮廓监控（百分百修好）

公司从事SINUMERIK数控机床、工控设备、自动化设备、机电设备、电路板、PLC等硬件故障维修及检测专家，公司拥有技术团队，维修级工程师已超过十年硬件维修技术，配有高的检测设备，自主搭建了840D、840DSL、828D、840C、802D、802DSL、840C,810D,等数控系统模拟测试平台，可以快速可靠的检测设备故障点位，维修准，上机测试正常后提供给客户，使设备能达到现场正常使用。为用户节约时间成本、提高生产效率！

### 西门子数控机床报25050轴轮廓监控（百分百修好）故障分析；

25050轮廓监控”与上述两者均不同：“轮廓监控”报警出现在启动瞬间。当需要轴运动时，NC给定发出后如果不能在设定的监测周期内到达给定的预计位置，超出了误差带，就会出现“轮廓监控”报警。注意：既不是静止时，也不是停止时，是给定启动瞬间！

SIEMENS Factory Automation Engineering Co., LTD

简单地说，三个报警分别描述了三个不同阶段的超差情况。

25050轮廓监控—轴启动时的位置超差；

24040静止监控—轴停顿时的位置超差；

25080定位监控—轴停止时的位置超差。

## 2. “轮廓监控”报警的原因

轴启动后不能如预计的那样到达预定位置，不外乎有三种可能性：机械负载偏大，加速度设置过大，伺服故障。

当机械负载过大而电机选择偏小时，电机无法很快地将负载驱动起来，于是就不会在预定时间内到达预定位置，导致报警。

或者机械负载虽然合适，但是为了追求过高的轴动态响应特性，将轴加速度MD32300设置得太大，也使得电机瞬间过载，无法将负载驱动起来，因此报警。此时可以将加速度MD32300减小些。

上述两种因素从本质上说是差不多的。

还有一种情况就是伺服故障。这种情况下往往由于6SN1123功率模块或者611D控制模块出现问题，导致没有电流输出或者输出电流不足，电机无法驱动起负载，导致报警。有时候会只有一个“25050轮廓监控”报警，但随着情况的恶化，还会出现“300501/300607”等过电流类的报警。这种情况可以从“诊断->服务显示->驱动服务->电机给定转速/实际转速/平滑电流”项目中能看出来：启动瞬间，电机给定转速有了，但没有平滑电流输出，所以没有实际转速，因此报警，则一般都是驱动本身的问题。现场只要仔细观察，不难发现问题所在。