

铣床西门子系统802D上电进不去系统（当天内包解决）

| | |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 铣床西门子系统802D上电进不去系统（当天内包解决） |
| 公司名称 | 上海恒税电气有限公司 |
| 价格 | 1500.00/台 |
| 规格参数 | 品牌:西门子 型号:西门子系统维修 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

铣床西门子系统802D上电进不去系统（当天内包解决）-自检测到一半死机，左上角显示几排英文死机，这些故障都好修复，当天都能搞定，欢迎咨询。

进不了系统分析：

答：原因在于，802D的NC系统遇到一个严重的内部错误，

具体如下所示：

<P>该故障一般按照如下方法解决：

- 1.控制系统PCU关电后再次上电，试机，可能需要反复上电，
- 2.设置系统权限更如SUNRISE，再试机，
- 3.咨询技术人员
- 4.如以上方法仍未解决问题，进行802DNC软件初始化更新，

如下所示：

5.1将CNC用标准机床数据引导NC并重新启动，注意：为了防止数据丢失，建议楼主事先一定要进行内部数据保存，

方法如下：在诊断/调试菜单下用扩展键扩展菜单后，按下数据存储热键。进行内部数据存储。或者进入系统“SYSTEM”菜单；选择“数据入/出”软菜单键，

然后将光标移动到：“试车数据NC卡”，在垂直软菜单键上选择“读出”，即将数据备份到PC卡上。那么即使后备存储器RAM中数据丢失，

系统恢复到初始状态，只要重新启动系统，按照屏幕文本输出的要求按下SELECT键。选择“重新装载已保存的用户数据”，

那么保存在控制系统闪存卡中的用户数据（机床数据、程序等）作为新数据装载并用于引导启动。则存储器FLASH中的保护数据会自动装载到RAM中。

5.2如果故障依旧仍未消除，楼主可以用你的随机附带的toolbox的初始化文件Setup_Mill进行系统的安装初始化，重新对系统进行数据结构重组，整理内存，再装载参数及PLC程序，进行试机，

5.3.如果仍未凑效，则802D系统的硬件出了问题，请维修硬件-802Dpcu。

铣床西门子系统802D上电进不去系统（当天内包解决）-自检到一半死机，左上角显示几排英文死机，这些故障都好修复

机床的水平是机床各项精度的基础，尤其是高精度的机床水平更为重要。

下面以加工中心为例说说水平对精度的影响：

1 机床水平没有调整到规定范围，机床因受重力的影响，从微观上看，机床的导轨产生扭曲，导致X，Y轴的垂直度受到影响，若偏差较大则会影响到加工方和员的精度。

2 由于导轨的变形，工作台被迫发生微量变形，导致主轴与工作台的垂直度超差，终影响平面的加工精度。

3 在水平超差较大情况下使用机床，会加剧导轨丝杆等运动件的磨损，不但加工精度无法保证，还会影响机床使用寿命。

4 大机型的水平就更为重要了，因为行程大，又要保证工作台在行程范围内水平要基本一致，调整就要非常仔细与耐心，一般龙门调水平要花1-2天时间甚至更长。

5 对机床来说水平非常重要，所以要求客户摆放机床的位置地基要好，大机型要打更厚的地基，还要用螺栓固定机床，避免水平变化。