

# 西门子机床报F31130电机编码器坏（修复解决此报警过百台）

产品名称	西门子机床报F31130电机编码器坏（修复解决此报警过百台）
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:西门子数控系统维修 型号:加工中心维修 产地:西门子马达维修
公司地址	上海市松江区强业路951号
联系电话	021-51338978 13774208073

## 产品详情

西门子机床报F31130电机编码器坏（修复解决此报警过百台）；

- 1.伺服控制器中编码器的设置不对，修改参数。
- 2.信号干扰，改善接地与屏蔽。
- 3.电机轴承损坏，维修电机。
- 4.编码器或编码器电缆损坏，更换。
- 5.伺服控制器编码器接口损坏或接触不良，维修。

由于现代的数控系统可变性越来越高，故障率越来越低，很少发生故障。大部分故障都是非系统故障，是由外部原因引起的。

1.现代的数控设备都是机电一体化的产品，结构比较复杂，保护措施完善，自动化程度非常高。有些故障并不是硬件损坏引起的，而是由于操作、调整、处理不当引起的。这类故障在设备使用初期发生的频率较高，这时操作人员和维护人员对设备都不特别熟悉。

例一、一台数控铣床，在刚投入使用的时候，旋转工作台经常出现不旋转的问题，经过对机床工作原理和加工过程进行分析，发现这个问题与分度装置有关，只有分度装置在起始位置时，工作台才能旋转。

例二、另一台数控铣床发生打刀事故，按急停按钮后，换上新刀，但工作台不旋转，通过PLC梯形图分析，发现其换刀过程不正确，计算机认为换刀过程没有结束，不能进行其它操作，按正确程序重新换刀后，机床恢复正常。

例三、有几台数控机床，在刚投入使用的时候，有时出现意外情况，操作人员按急停按钮后，将系统断电重新启动，这时机床不回参考点，必须经过一番调整，有时得手工将轴盘到非干涉区。后来吸取教训，按急停按钮后，将操作方式变为手动，松开急停按钮，把机床恢复到正常位置，这时再操作或断电，就不会出现问题。

西门子机床报F31130电机编码器坏（修复解决此报警过百台）；西门子S120伺服驱动器/控制器常见故障：温度故障、接地故障，功率部件故障，烧保险，跳闸，炸机，欠压，过流，电源模块无DC600V直流输出，黄灯不亮，指示灯全不亮，红灯亮，电路板烧毁，显示报警准备未绪，伺服驱动故障，编码器报警，DP通讯故障，故障207841代码，不能正常工作，不稳定，F07935故障，F01036，功率单元接地故障,230021,230005维修，功率部件故障等。