

# 长葛三菱系统330HM故障现象及解决办法

产品名称	长葛三菱系统330HM故障现象及解决办法
公司名称	河南远晟电气设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	郑州市金水区宏明路聚福园10号楼
联系电话	18437828521 15037813007

## 产品详情

机床配置:控制器: 330HM驱动器: X轴 MR-S11-300-E01 OSE-5K-3-6-8Y轴 MR-S11-200-E31Z轴 MR-S11-300-E31B轴 MR-S11-200-N主轴 FR-SF-2-18.5K使用三菱全闭环光栅尺故障现象:上电松开急停后，X轴抖动，一旦给了X轴使能，则X轴会一直沿着使能的位移方向运行，直至撞到硬限位。若开始给的速度快一些（手轮\*100）则直接出现52号误差过大报警。解决:首先出现该故障现象一般都是由于[编码器](#)或者光栅尺等检测部分出现故

### PLC模块

SINUMERIK810D/840D系统的PLC部分使用的是西门子SIMATIC S7-300的软件及模块，在同一条导轨上从左到右依次为电源模块（Power Supply），CPU模块，接口模块（Interface Module）及信号模块（Signal Module）。PLC模块的CPU与NC的CPU是集成在CCU或NCU中的。

电源模块（PS）是为PLC和NC提供电源的+24V和+5V。

接口模块（IM）是用于级之间互连的。

信号模块（SM）使用与机床PLC输入/输出的模块，有输入型和输出型两种。

### 元件

系统集成和连接以下元件：大可以连接2个电子手轮，小型手持单元，通过I/O模块PP 72/48 或通过 MCPA模块控制的机床操作面板，MCPA 模块被插入安装在PCU 210的后背板。MCPA 模块可以连接机床控制面板，同时具有用于模拟主轴的模拟接口。大可以连接3个I/O模块PP 72/48。

## 发展历史编辑

在1960-1964，西门子的工业数控系统在市场上出现。这一代的西门子数控系统以继电器控制为基础，主要以模拟量控制和编码器为基础。在1964年，西门子为其数控系统注册品牌 SINUMERIK.

在1965-1972，西门子以上一代的数控系统为基础，推出用于车床，铣床，和磨床的基于晶体管技术的硬件。

### SINUMERIK 550系统

在1973-1981，西门子推出在SINUMERIK 550系统。这一代系统开始应用微型计算机和微处理器。在此系统中，PLC（可编程逻辑控制器）集成到控制器。

### SINUMERIK 3系统

在1982-1983，西门子推出SINUMERIK 3系统

### SINUMERIK 840C系统

在1984-1994，西门子推出SINUMERIK 840C系统。西门子从此时起开始开放NC数控自定义功能，公布PC和HMI开放式软件包。此时的西门子敏锐地掌握了数控机床业界的显著趋势：开放性。基于系统的开放性，西门子显著地扩大了其OEM机床制造商定制他们的设备的可能性。