

西门子伺服驱动器报E-A504编码器电机坏（二小时解决）

产品名称	西门子伺服驱动器报E-A504编码器电机坏（二小时解决）
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:SIEMENS 型号:西门子数控系统维修 产地:德国
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

西门子伺服驱动器报E-A504编码器电机坏（二小时解决）故障处理；

为避免操作不当造成严重故障，需要找技术人员进行处理

检测该通道电机的电缆接头有无烧黑或者接触不良现象，

.电机是否缺相，

.驱动器的直流母线的连接，

.该轴的控制单元，可以更换做实验，

.该轴的功率单元，可以更换做实验，

更换该轴报警的伺服电机做实验。

西门子伺服驱动器报E-A504编码器电机坏（二小时解决）

众所周知数控机床是当代高新技术机、电、光、气一体化的结晶，电气复杂，管路交叉林立，数控系统五花八门，产品从70年代到90年代，不能互换，故障现象也是千奇百怪，各不相同，特别是大型、重型数控机床，价格昂贵，每台约几百万美金、安装调试时间长(几个月到年以上)。大型数控机床内有成千上万只元器件，若其中有一个元件有故障，就会引起机床的不正常现象，还有导线的连接、管子互相的联结，有一点疏忽就会出问题，再加上大型、重型数控机床体积庞大，在无恒温厂房条件下使用，环境的影响很容易引发故障。为此，数控维修难”的问题就放在我们的面前。

我们国家引进和制造了这么多的数控机床，如何能迅速找出故障、隐患，并及时排除之？如何能维修

好这些昂贵的设备？我认为首先要有高度的责任心和不怕困难的精神；第二，要努力掌握数控技术，联系本人十多年维修数控机床的实践，我认为要多看、多问、多记、多思、多练(五多)，逐步提高自己的技术水准和维修能力，才能适应各种较复杂的局面，解决困难的问题，修好数控机床。

所谓多看，1.要多看数控资料。了解各种数控系统和PLC可编程序控制器的特点和功能；了解数控系统的报警及排除方法；了解NC、PLC机床参数设定的含义；了解PLC的编程语言；了解数控编程的方法；了解控制面板的操作和各菜单的内容；了解主轴和走刀电机的性能和驱动器的特征等等。重点是吃透数控系统的基本组成和结构，掌握方框图。现在数控系统型号多、更新快，不同的制造厂、不同型号往往差别很大。要了解其共性与个性(特殊性)。2.要多看电气图、消化电气图。对于每一个电气元件，比如：接触器、继电器、时间继电器等以及PLC的输入、输出，要在电气图上一一注明。这样可以大大节省以后排除故障的时间。3.要多看液压、气动图，并深入消化之。对于数控机床的机械磨粉机、制砂机、液压、气动图，要搞清楚其作用和来龙去脉。并在图纸上一一注明，既懂电又懂机，机电一体化，掌握多种本领，这样解决问题的本领就大了。4.要多看外文，要提升自己外文的阅读能力。不懂英语。就无法看懂大量的外文技术资料，单依靠翻译，往往是不太理想。看外文版的技术资料，开始时比较吃力，生字多，多看多记后，常用的单词也只有这样多，以后看起来就流畅了，一个称职的维修人员要基本掌握语言工具。

西门子伺服驱动器在工作常见故障修复范围；西门子系统报警300502维修、加工中心300503故障修理、数控系统300504怎么排查解除，25202轮廓报警维修，伺服未就绪维修，伺服故障维修，编码器故障维修，模块过温故障维修，过电流故障维修，伺服驱动器欠压维修，伺服电源黄灯不亮，红灯报警，25201故障，25050轮廓监控，300607故障维修，数控系统300608代码，300501，E/R模块温度过高，700144,FM,BM,有时候设备运行3到4个小时，报警号300501和25201故障，25202故障，轮廓监控故障，300500，代码607，伺服故障，608故障