

# 西门子802D/C机床报A504（电机编码器坏）当天恢复修好

产品名称	西门子802D/C机床报A504（电机编码器坏）当天恢复修好
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:SIEMENS 型号:西门子伺服电机修理销售 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802D/C机床报A504（电机编码器坏）当天恢复修好故障处理；

- 1、西门子维修常用的方法就是替换法，把相同的、全新的模块替换上去，看看还有没有西门子维修报警。先更换西门子伺服电机，要相同型号，如果数控机床不在出现西门子维修报警504，就可以知道是西门子伺服电机编码器有问题。
- 2、根据西门子维修报警代码504（Measuring circuit error, motor measuring system），也可以判断主要是编码器受到影响所致。不过只能说是编码器造成了西门子维修报警，不代表西门子伺服电机编码器损坏了。
- 3、西门子维修，检查西门子伺服电机编码器的电缆和接头处，有没有松动，或者线缆的屏蔽措施有没有问题。
- 4、西门子维修，伺服电机的电缆和接头的地方，同样也需要检查。
- 5、检查电机及编码器的插头并检查接地。一般西门子伺服电机内编码器损坏情况比较少。如果都拍查了一遍，仍然有问题，那就只能是编码器损坏了，需要西门子维修。

西门子PCU20、PCU50、PCU70、NCU.、6SN1118、6SN1112、6SN1123、6SN1145、6SN1146、触摸屏、显示器、变频器、伺服电机、伺服驱动器、轴卡、直流调速器、软启动、伺服电源、MCP操作面板、手轮、伺服控制器、PLC维修等设备维修。

802D系统如何在屏幕上编报报警文本；

- 1.准PLC子程序库中的报警文本用语言传入802D系统。

2.幕上编辑。按SYSTEM键，再按PLC软键。按PLC文本软键，按上下键找到要编辑的报警号，按Tab键可以编辑。按insert键可以插入光标，按ALT+S组合键，可以拼音输入中文。

802D特殊功能参数;

P378：PLC程序的显示：

设1表示在专家级下

用户信息画面,目前尚未开放

802D用于磨床和电火花加工机床时是否要有其软件或特他的专用补偿殊工艺软件支持?

802D是为车床和钻铣床设定.系统没有特殊选件.是否可以用于磨床和电火花加工机床,应由您根据机床的控制工艺而定.

M代码不能识别;

分组后的M代码,在M代码的动态和静态代码区域都有输出.M代码分组请参考<802D功能说明>.

NCK如何知道M代码已执行完毕?是否PLC要给NCK一个回答信号?

NCK只输出M代码信号,并不需要PLC应答M代码完成信号.辅助功能是用PLC完成的

要使S,T,D,H代码也能被搜索,是否要进行辅助功能分组?

辅助功能的分组已在初始化时自动完成,如果使用系统提供的初始化文件对系统进行初始化.就可实现你所提到的功能.初始化的过程已经初始化文件的路径请参考<<802D简明调试手册>>.搜索时按带计算搜索.

那该如何将V390x2000.0/1/2设定齿轮级改变为需要的齿轮级来进行启动换挡和换挡到位时的比较判断呢?

请参考下一个问题的回答

不知如何告别NCK当前的主轴转速设定值是多少;

手动挡举例（第三轴为主轴）：

条件:主轴参数MD35010=1-主轴换挡使能

无主轴运动命令:V39020004.6=0 AND V39020004.7=0

1.手动换挡命令,利用PLC程序控制换挡.换挡完成后.

2.要换的档位代码写入V38022000.0~V38022000.2

3.向NCK发出换挡完成信号:V38022000.3=1,延时（2个PLC周期）后,V38022000.3=0.这时,实际档位回显示在加工画面上.

4.:系统多支持5档变速