

(当天修好) 西门子功率模块动轴报E-A510解决方法

产品名称	(当天修好) 西门子功率模块动轴报E-A510解决方法
公司名称	上海恒税电气有限公司
价格	1200.00/台
规格参数	品牌:SIEMENS 型号:西门子数控系统修理销售 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

(当天修好) 西门子功率模块动轴报E-A510解决方法；

说明.速度控制器输出超限，有以下主要原因：

- .电机缺相，检查siemens 611U驱动的动力电缆连接，
- .电机的主接触器未吸合，
- .电机堵转或电机被卡住、负载过重或刹车、制动关闭，
- .siemens 611U驱动的的直流母线连接不牢靠（检查螺钉是否紧固），
- .电机编码器连接不牢靠，
- .电机接地
- .电机编码器屏蔽不好，
- .控制模块故障
- .功率模块故障

西门子伺服电机故障等都会导致报警

西门子数控系统显示报警代码25000维修总结 免费检测 测试好发货 西门子数控系统维修保养
西门子变频器维修 西门子伺服驱动器维修 西门子控制器维修 西门子触摸屏维修 西门子操作屏维修

故障代码显示25000

故障原因：编码器出错报警。检查编码器插头是否正确安装。修改参数，在全闭环和半闭环之间切换，看是否出现类似问题。

故障解决及处理：检查编码器插头是否正确安装。修改参数，在全闭环和半闭环之间切换编码器出错报警

按照以下方法解决.重新关闭，观察报警消失否、还要检查“ MESSAGE ”界面内容。即不仅要检查ALARM界面。

案例西门子840D数控系统本身性能稳定，故障率极低。配置西门子840D系统的数控设备调试和维修实践中，大部分故障源于设备的安装调试和使用出现的问题，以下列举几个不同类型的维修实例以供参考。

例1一台840D系统的TH5840加工中心，在调试出现NCU报警，PS和PF红灯亮，报警是“ 12460通道%1程序段%2超出%3的符号大数目 ”和“ 15175通道%1程序段%2程序%3接口不能建立 ”，并且出现频次没有规律。查阅诊断手册，提示报警来自“ 用于循环程序定义扩展的内存不足（PROC-指令）”。经修改并删除新的加工程序，报警未能消除，调整程序数目等相关机床参数故障依旧，基本排除是程序内存本身的原因。根据报警出现的频次，且IM361接口模块的SF灯亮，怀疑故障和信号干扰有关，经检查IM361连接电缆，发现电缆屏蔽不良，重新做IM361的连接电缆屏蔽层，报警消除。

西门子802S、802C、802D、810T、810M、810D、840D数控系统；PLC维修S5维修、S7200电源维修S7300维修、S7400维修；PG系列编程器，及其他各类工业控制计算机、人机界面(触摸屏)、可编程控制器（PLC）、数控机床控制系统等，西门子触摸屏维修，黑屏,花屏,无背光,触摸不灵,碎屏,按键不灵，触摸屏显示竖条横条，触摸板部分能触摸，个别案件坏，不能通讯，程序备份等等!

SINUMERIK840D的数控单元被称为NCU（Numerical Controlunit）单元：中央控制单元,负责NC所有的功能,机床的逻辑控制,还有和MMC的通讯.它由一个COM CPU板.一个PLC CPU板和一个DRIVE板组成.

根据选用硬件如CPU芯片等和功能配置的不同，NCU分为NCU561.2,NCU571.2,

NCU572.2,NCU573.2(12轴)，NCU573.2(31轴)等若干种，同样，NCU单元中也集成SINUMERIK840D数控CPU和SIMATIC PLC CPU芯片，包括相应的数控软件和PLC控制软件，并且带有MPI或Profibus借口，RS232借口，手轮及测量接口，PCMCIA卡插槽等，所不同的是NCU单元很薄，所有的驱动模块均排列在其右侧。

一台840D系统的TK42200龙门数控镗铣床，主轴低速运行正常，实际转速和指令转速匹配，在大于1000r/min，实际转速只有700r/min左右，并且指令转速增加而实际转速也基本不变化；更换主轴伺服放大器，故障仍然出现，检查电缆的连接也正常；因工件的加工方式为齿状排刀在钢件上开槽，冲击较大，故怀疑是电机编码器经长期冲击造成损坏，经更换电机编码器后，故障消除，机床恢复正常。