

西门子数控机床报25050轴轮廓监控故障

产品名称	西门子数控机床报25050轴轮廓监控故障
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 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

西门子数控机床报25050轴轮廓监控故障；分析处理：

从字面意义上简单地说:对于一个轴，当NCK计算出的给定值点与实际到达点之间的误差超过轴数据MD36400规定的误差后，就会出现“轮廓监控”报警。2.“轮廓监控”报警的原因

1.轴启动后不能如预计的那样到达预定位置，不外乎有三种可能性:机械负载偏大，加速度设置过大，伺服故障。

当机械负载过大而电机选择偏小时，电机无法很快地将负载驱动起来，于是就不会在预定时间内到达预定位置，导致报警。

2.或者机械负载虽然合适，但是为了追求过高的轴动态响应特性，将轴加速度 MD32300 设置得太大，也使得电机瞬间过载，无法将负载驱动起来，因此报警。此时可以将加速度MD32300减小些。

上述两种因素从本质上说是差不多的。

还有一种情况就是伺服故障。这种情况下往往由于6SN1123功率模块或者611D控制模块出现问题，导致没有电流输出或者输出电流不足，电机无法驱动起负载，导致报警。有时候会只有一个“25050轮廓监控”报警，但随着情况的恶化，还会出现“300501/300607”

3.电机-负载匹配不当也会导致“轮廓监控”

对于新的设计，如果电机---负载匹配不当也会导致“轮廓监控”报警。特别是当负载的折算转动惯量和电机自身惯量不匹配的情况下会频繁导致“轮廓监控”报警，即使不报警其运动也不会平滑。

对于1FT6/1FK类电机，比较合适的折算转动惯量比值是: Motor: load = 1: 1 up to 1: 3

西门子数控机床报25050轴轮廓监控故障；

西门子数控系统报警325050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，，MX1主动编码器硬件出错，数控镗铣床报警F31111故障维修，F31412编码器故障报警维修，207016轴A驱动4电机温度传感器，231885轴A循环数据传输故障，231897无组件通讯，025030轴A1实际速度误差报警，025040禁止误差监控，21614达到硬件限制，