

铁岭西门子PLC模块代理商

产品名称	铁岭西门子PLC模块代理商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司-西门子PLC
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 用途:工业 产地:德国
公司地址	上海市松江区石湖荡镇塔汇路755弄29号1幢一层A区213室
联系电话	18717946324 18717946324

产品详情

铁岭西门子PLC模块代理商

我公司主营西门子各系列PLC（S7-200 SMART S7-300 S7-400）触摸屏 变频器（MM系列 G120 G120C G110）伺服（V80 V60）数控备件（PCU50 NCU CCU 轴卡）等价格优势产品为西门子原装正版产品 我公司售出的产品按西门子标准质保 产品本身有质量问题 质保一年 公司秉承：以信待人 以诚待人 质量如生命 客户至上的经营理念 竭诚为您服务 您的肯定是我们大的动力 我们将期待与您长期持久的合作

（a）电路板03840号板上无监控灯显示（b）03840号电路板上监控灯亮 监控灯闪烁。如果监控灯闪烁频率为1Hz，则EPROM有故障；如果闪烁频率为2Hz，则PLC有故障；如以4Hz频率闪烁，则保持电池报警，表示电压已不足。 监控灯左灭右亮。表示操作面板的接口板03731板有故障或CRT有故障。

监控灯常亮。这种故障，通常的原因有：CPU有故障；EPROM有故障；系统总线（即背板）有故障、电路板上设定有误、机床数据错误、以及电路板（如存储器板、耦合板、测量板）的硬件有故障。

2) CRT上显示混乱（a）保持电池（锂电池）电压太低，这时一般能显示出711号报警。（b）由于电源板或存储曾被拔出，从而造成存储区混乱。这是一种软故障，只要将CNC内部程序清除并重新输入即可排除故障。（c）电源板或存储器板上的硬件故障造成程序显示混乱。（d）如CRT上显示513号报警，表示存储器的容量不够。3) 在自动方式下程序不能启动（a）如此时产生351号报警，表示CNC系统启动之后，未进行机床回基准点的操作。（b）系统处于自动保持状态。（c）禁止循环启动。检查PLC与NC间的接口信号Q64.3。4) 进给轴运动故障（a）进给轴不能运动。造成此故障的原因有：操作方式不对；从PLC传至NC的信号不正常；位控板有故障（如03350，03325，03315板有故障）。发生22号报警，它表示位置环未准备好。测量系统有故障。如产生108，118，128，138号报警，这是测量传感器太脏引起的。如产生104，114，124，134报警，则位置环有硬件故障。运动轴处于软件限位状态。只要将机床轴往相反方向运动即可解除。当发生101，111，121，131号报警时，表示机床处于机械夹紧状态。

(b) 进给轴运动不连续。(c) 进给轴颤动。进给驱动单元的速度环和电流环参数没有进行交流电机缺相或测速元件损坏,均可引起进给轴颤动。CNC系统的位控板有故障。机构磨擦力太大。数控机床数据有误,有关机床数据的正确设定如下。铁岭西门子PLC模块代理商

(d) 进给轴失控。如有101, 111, 121, 131号报警请对夹紧进行检查。如有102, 112, 122, 132号报警,则说明指令值太高。进给驱动单元有故障。数控机床数据设定错误,造成位置控制环路为正反馈。CNC装置输至驱动单元的指令线极性错误。