

# 西门子810D系统加工中心报300607修复方法有

产品名称	西门子810D系统加工中心报300607修复方法有
公司名称	上海恒税电气有限公司
价格	1900.00/台
规格参数	品牌:SIEMENS 型号:西门子驱动器维修 产地:西门子电机模块维修
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810D系统加工中心报300607修复方法有；我们遇到过是CCU控制器问题修复更换后测试正常。

控制该轴的电流控制器输出超极限，楼主检查以下几点：

.检查该坐标的机械部分运行是否正常，包括机械传动的各个环节，具体检查项目包括，如该轴电机与工作台丝杠的连接是否可靠，间隙是否适当，导轨、丝杠润滑油路是否正常，润滑是否充足。可以将电机与丝杠脱开，用手轻轻盘动丝杠，正常时应感觉平稳，无滞涩、停顿感，否则，应判定丝杠轴承损坏，进行更换，

.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，

西门子810D系统加工中心报300607修复方法有；

## 故障的检测与维修

一般来讲，西门子数控系统的机械部分的故障较易发现，电器方面的故障检测难度较大，所以从经验来看，要先检查机械部分的故障，检查机械零部件是否正常，行程开关是否灵活，液压、气动部分是否正常等，把这些看得见的故障首先解决好，再来检查处理电器方面的故障。当出现电气故障时，不要急

于动手检查，应先要谨慎考虑，再作相应的处理，这样能更快、更有效地排除故障，否则适得其反会扩大故障。通常情况下，先在断电的状态下观察、测量，分析，确定通电无危险后，再通电检查，检查电源是否正常，利用万用表测量各部分电源电压是否在机床允许范围之内，数控机床出现报警故障时，要查看系统自诊断，根据自诊断的信息，查找故障的具体部位。

## 参数检查法

加工程序出错，系统程序、计算机运算出错等西门子系统软件故障，往往就是由于参数变化或丢失造成的，此外，机床受外界电、磁场的影响也会造成参数变化，出现这样的现象，要先检查参数，若有变化，要先恢复参数，再查找其它原因。例如：长期闲置的机床，由于电池电量不足和电子元器件的性能变化，很容易造成参数丢失或变化，检查机床的参数情况，很容易找到故障所在。数控机床维修过程

数控系统种类多，元器件多，所产生的故障原因复杂，在维修中，要根据实际情况进行处理，下面是数控机床发生故障时的维修过程。