

西门子840D磨床轴驱动模块坏（维修解决方法）

产品名称	西门子840D磨床轴驱动模块坏（维修解决方法）
公司名称	上海恒税电气有限公司
价格	1600.00/台
规格参数	品牌:SIEMENS 型号:西门子功率模块维修 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840D磨床轴驱动模块坏（维修解决方法）

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840D磨床轴驱动模块坏（维修解决方法）

故障分析与检查:根据机床的工作原理，为保证机床的精度，该机床采用光栅尺作为位置反馈元件，为此在系统测量模块上加装EXE信号处理板C 260 619 015 918 976，用以对光栅尺反馈信号进行处理。对故障现象进行观察，无论X轴是否运动，都出现报警，有时开机就出现报警。因此怀疑光栅尺或者系统的测量模块有问题。

本着先易后难的原则，首先检查系统测量模块(6FX1125-1AA01)，因为X轴和Y轴各采用一块EXE信号处理

板，所以采用互换法将X轴的EXE信号处理板与Y轴的EXE信号处理板对换，这时机床再出现故障时，显示114号报警，指示的是Y轴伺服环有问题，即故障转移到Y轴上，说明是原X轴的EXE信号处理板有问题。

故障处理:更换X轴EXE信号处理板后，机床恢复正常工作。

故障分析与检查:根据西门子810M系统报警手册关于11号报警的说明，该报警是机床生产厂家储存在UMS中的程序不可用，在调用的过程中出现了问题。出现故障的原因可能是存储器模块或者UMS了模块出现问题。为此将存储器模块(6FX1128-1BA00)拆下检查，发现电路板上的连接线已腐蚀，没有连接上。

故障分析与检查:根据西门子840C系统构成原理，其MMC模块6FC51110-ODB02 -OAA2上安装有512M硬盘，在系统开机启动时，通过执行硬盘中的系统文件，调用西门子软件进入数控系统页面。开机就出现这个故障，说明硬盘引导文件没有装载。

西门子数控系统维修是由硬件控制系统和软件控制系统两大部分组成。硬件控制系统是以微处理器为核心，采用大规模集成电路芯片、可编程控制器、伺服驱动单元、伺服电机、各种输入输出设备（包括显示器、控制面板、输入输出接口等）等可见部件组成。软件控制系统即数控软件，包括数据输入输出、插补控制、刀具补偿控制、加减速控制、位置控制、伺服控制、键盘控制、显示控制、接口控制等控制软件及各种参数、报警文本等组成。