# 维修西门子数控828D铣床-上海-质量保证

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 维修西门子数控828D铣床-上海-质量保证 |
| 公司名称 | 上海市渠利自动化科技有限公司 |
| 价格 | .00/台 |
| 规格参数 | 品牌:西门子<br>西门子加工中心:数控系统维修<br>产地:德国 |
| 公司地址 | 上海市松江区新界路1号10号楼B210 |
| 联系电话 | 021-67896629 15221677966 |

# 产品详情

维修西门子数控828D铣床-上海-质量保证，西门子840D数控系统维修常见故障，西门子840D系统报600806#故障，西门子840D数控系统无法进入系统,恢复后出现120202报警的故障，西门子840D数控系统报警故障维修，西门子840D数控系统报21612故障维修，西门子840D显示故障代码120202报警维修西门子系统面板显示120201维修，西门子840D数控系统报警故障,西门子数控操作面板，公司配件齐全，现场维修，当天修好。 维修西门子数控828D铣床-上海-质量保证，西门子840D数控系统死机现象、西门子840D死机维修、西门子840D电脑死机现象、西门子840D数控系统死机维修、西门子840D操作面板死机维修、西门子840D显示屏死机维修、西门子840D数控面板死机维修、西门子840D机床死机维修、西门子840D系统死机维修、西门子840D维修、上海渠利维修公司，西门子840D数控系统死机现象西门子数控系统的维修方法：西门子数控系统维修

1P的单极断路器2P二极断路器三极断路器4P四极断路器1P+N：单极+N断路器+N——带零线端子的三极开关(零线不开断)：1P(1极)的断路器：它的接线头只有一个,适用于断开一根相线；：2P(2极)的断路器：它的接线头有二个,一个接相线一个接零线,这种开关适用于控制一相一零，同时控制火线、零线，且都具有热磁脱扣功能；：1P+N的断路器：它的接线头二个，可以接入火线和零线，同时控制火线、零线，但只有火线具有热磁脱扣功能(零线不开断)：(3极)的断路器：它的接线头有三个,三个都是接"火"线,这种开关用于控制三相380V电压线路；：4P(4极）的断路器：它的接线头有四个,三个都接"火"线,一个零线,这种开关适用于控制三相四线制线路；选用：如果设备额定电压是220V时，选用1P或2P的断路器，如果是380V，就需要或4P了，对于设备不需要接入零线的就只选就可以了，如电动机、风机、水泵等只用断路器；如是380V的开水器、热水器之类的设备，就需要4P了，而且还要带漏电保护功能的断路器，这是为防止漏电事故。 西门子数控系统的维修方法：西门子数控系统维修 1）电源接通后无基本画面显示
（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西门子数控系统维修 ①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。
②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。 ③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上显示混乱西门子数控系统维修

（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： ①操作方式不对；
②从PLC传至NC的信号不正常；西门子数控系统维修
③位控板有故障（如03350，03325，03315板有故障）。 ④发生22号报警，它表示位置环未准备好。 ⑤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。
⑥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。
⑦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。 ①进给驱动单元的速度环和电流环参数没有进行**化或交流电机缺相或测速元件损坏，均可引起进给轴颤动。 ②CNC系统的位控板有故障。 ③机构磨擦力太大。
④数控机床数据有误，有关机床数据的正确设定如下。西门子数控系统维修 （d）进给轴失控。
①如有101，111，121，131号报警请对夹紧进行检查。
②如有102，112，122，132号报警，则说明指令值太高。 ③进给驱动单元有故障。
④数控机床数据设定错误，造成位置控制环路为正反馈。 ⑤CNC装置输至驱动单元的指令线极性错误。
（e）103～133号报警。这是轮廓监控报警。速度环参数没有**化或者KV系数太大。
（f）105～135号报警。位置漂移太大引起的。移量超过500mv，检查漂移补偿参数N230～N233。
5）主轴故障西门子数控系统维修 如果实际主轴转速超过所选齿轮的**转速，则产生225号报警；如主轴位置环监控发生故障，则发生224号报警。 6）V．24串行接口报警
（a）20秒内仍未发送或接收到数据时： ①外部设备故障； ?1?7?1?7?1?7电缆有误； ③03840板有故障。
（b）穿孔纸带信息不能输入，其原因有：
①操作面板上钥匙开关在关的位置，从而造成纸带程序不能输入；
②如果0384号板上的数据保护开关不在释放位置时，不能输入数据纸带； ③如果不能输入L80～L99和L900～L999号子程序，则多是由于PLC与NC接口信号Q64．3为“１”（循环禁止）引起的。进口泵阀门
（c）停止位错误。 ①波特率设定错误； ②阅读机有故障；西门子数控系统维修 ③机床数据错误。 ：为了使电机的旋转速度减半，把变频器的输出频率从50Hz改变到25Hz，这时变频器的输出电压就需要从400V改变到约200V2.当电机的旋转速度（频率）改变时，其输出转矩会怎样？变频器驱动时的起动转矩和转矩要小于直接用工频电源驱动。电机在工频电源供电时起动和加速冲击很大，而当使用变频器供电时，这些冲击就要弱一些。工频直接起动会产生一个大的起动起动电流。而当使用变频器时，变频器的输出电压和频率是逐渐加到电机上的，所以电机起动电流和冲击要小些。FR-A500通信参数设置FR-A500变频器的数据格式使用十六进制数，数据在PLC与变频器间自动使用ASCII码传输。1）从PLC到变频器的通信请求数据格式设变频器通信参数设置为无LF/CR,则从PLC发送到变频器的通信数据的ASCII码字符数共有12个(格式A时)。2）输入数据时从变频器到PLC发送数据格式3）读出数据时从变频器到PLC的应答数据格式设变频器通信参数设置为无LF/CR，则从变频器一次读出的ASCII码字符数共有10个(未有发现错误时)。