

西门子840D数控系统主轴模块维修

产品名称	西门子840D数控系统主轴模块维修
公司名称	上海迪昊自动化科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市青浦区新府中路1536弄6号612-
联系电话	15801852895 18701802589

产品详情

西门子840D数控系统主轴模块维修

25201 轴U0私服故障

300504 轴U0驱动1电机变频器出错

21612 通道1轴U0/U0 VDI信号‘ 伺服使能 ’ 位移时被复位

20005 通道1轴U0/Z1逼近参考点失败

按故障复位后消掉部分故障 剩余为

检查配电室模块情况发现U轴/U1轴 驱动模块亮红灯报警

可缩小故障范围，初步判定为

- 1, 驱动模块故障
- 2, 编码器线路故障
- 3, U轴电机编码器故障
- 4, U轴减速箱机械卡死故障。

接下来开始逐项排查

1, 在机床轴参数U1界面屏蔽U1轴编码器，30200 (1) 改为 0，NCU REST重启后，报警代码消失

按回参考点，除U轴无动作外，可正常回参。使用手轮手动调整U轴电机，当转动到0.03MM左右，就会

出现上述报警。机床参数30200（0）改回1，重启回参，继续出现上述报警。

2，检查私服驱动，未发现异常，如高温，线路烧断的异味，异响等，但为了保险起见，我还是在备件库重新领了一台新的换上，重启通电，回参考点，还是出现了上述报警。

3，检查线路，为了方便起见，将X1轴电机的编码线拆下，与U1轴对掉互换，伺服驱动端也要互换，重新送电，回参考点，继续报警。

好了，现在伺服，线路的问题基本可以排除了，重新回库房，找找有没有备用电机，好在万幸，还有1台刚备回来的U轴伺服电机，与旧电机对比型号确认无误后，抱回磨床接线，上电，手动调整U轴手轮，暂未出现报警，回参考点，也未出现过报警。至此，问题点已经找到，接下来就开始拆换电机了。

回装完毕！重新手动调整U1轴电机，未出现卡停，报警等现象，回参考点，运行机床磨削轧辊，磨削精度正常，维修完毕。

总结：此次报警不是我们常见的驱动故障，也不是线路故障，而是伺服电机编码器，今后应该加强对电机的保养维护。

西门子840D数控系统主轴模块维修