

西门子 (840D故障进不了操作界面)维修

产品名称	西门子 (840D故障进不了操作界面)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故障进不了操作界面)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故障进不了操作界面)维修