

西门子840D镗铣床报轴SP伺服故障025201（3小时可修复好）

产品名称	西门子840D镗铣床报轴SP伺服故障025201（3小时可修复好）
公司名称	上海恒税电气有限公司
价格	1800.00/台
规格参数	品牌:SIEMENS 型号:西门子伺服控制器修理 产地:西门子电机模块修理销售
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镗铣床报轴SP伺服故障025201（3小时可修复好）

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镗铣床报轴SP伺服故障025201（3小时可修复好）

西门子控制模块维修方法：

1) 电源模块故障

一个工作正常的电源模块，其上面的工作指示灯如“AC”、“24VDC”、“5VDC”、“BATT”等应该

是绿色长亮的，哪一个灯的颜色发生了变化或闪烁或熄灭就表示那一部分的电源有问题。“AC”灯表示PLC的交流总电源，“AC”灯不亮时多半无工作电源，整个PLC停止。这时就应该检查电源保险丝是否熔断，更换熔丝是应用同规格同型号的保险丝，无同型号的进口熔丝时要用电流相同的快速熔丝代替。如重复烧保险丝说明电路板短路或损坏，更换整个电源。“5VDC”、“24VDC”灯熄灭表示无相应的直流电源输出，当电源偏差超出正常值5%时指示灯闪烁，此时虽然PLC仍能工作，但应引起重视，必要时停机检修。“BATT”变色灯是后备电源指示灯，绿色正常，黄色电量低，红色故障。黄灯亮时就应该更换后备电池，手册规定两到三年更换锂电池一次，当红灯亮时表示后备电源系统故障，也需要更换整个模块。

2) I/O模块故障

输入模块一般由光电耦合电路组成；输出模块根据型号不同有继电器输出、晶体管输出、光电输出等。每一点输入输出都有相应的发光二极管指示。有输入信号但该点不亮或确定有输出但输出灯不亮时就应该怀疑I/O模块有故障。输入和输出模块有6到24个点，如果只是因为一个点的损坏就更换整个模块在经济上不合算。通常的做法是找备用点替代，然后在程序中更改相应的地址。但要注意，程序较大是查找具体地址有困难。特别强调的是，无论是更换输入模块还是更换输出模块，都要在PLC断电的情况下进行，S5带电插拔模块是不允许的。