

# 西门子伺服器报警F60043快速维修-杭州

产品名称	西门子伺服器报警F60043快速维修-杭州
公司名称	上海渠利自动化科技有限公司
价格	800.00/台
规格参数	品牌:西门子 服务项目:电机维修 产地:德国
公司地址	上海市奉贤区柘林镇营房村598号第10幢118室（注册地址）
联系电话	021-67896629 15221677966

## 产品详情

西门子伺服器报警F60043快速维修-杭州，西门子840D系统维修 显示300500报警代码修理经验 免费检测 测试好发货 有测试平台 修好均可测试好发货 维修快 价格低。

西门子伺服器报警F60043快速维修-杭州，西门子802D,802DSL,840D,810D,840DSL,828D,808D完整测试平台,611伺服驱动系统,S120伺服驱动FANUC 0I C系统,0ID 系统,0系统,18I测试平台。

报警代码300500 故障原因 某轴的驱动系统故障，显示故障代码

故障检查处理：

- 1.重新预置驱动数据
- 2.NC复位
- 3.根据故障代码，查找故障原因，与西门子公司联系寻求支持

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

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。

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。

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。

## 2CRT上显示混乱

(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，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：

操作方式不对；

从PLC传至NC的信号不正常；

位控板有故障（如03350，03325，03315板有故障）。

发生22号报警，它表示位置环未准备好。

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。

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。

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。

进给驱动单元的速度环和电流环参数没有进行zuijia化或交流电机缺相或测速元件损坏，均可引起进给轴颤动。

CNC系统的位控板有故障。

机构磨擦力太大。

数控机床数据有误，有关机床数据的正确设定如下。

(d) 进给轴失控。

如有101，111，121，131号报警请对夹紧进行检查。

如有102，112，122，132号报警，则说明指令值太高。

进给驱动单元有故障。

数控机床数据设定错误，造成位置控制环路为正反馈。

CNC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zuijia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。