

西门子802D系统个别按键不灵维修

产品名称	西门子802D系统个别按键不灵维修
公司名称	河南远晟电气设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	郑州市金水区宏明路聚福园10号楼
联系电话	18437828521 15037813007

产品详情

西门子802D系统个别按键不灵维修,西门子802D数控系统按键不灵维修,西门子802D按键不起作用维修,西门子数控操作面板维修,西门子802D黑屏维修、白屏维修、花屏维修、开机进不了系统维修,按键无反应维修,更换按键面板坏维修,西门子802D维修,802D西门子数控系统维修,802D操作面板维修。西门子802D按键不灵维修,802D按键无反应维修,按键反应慢维修,按键面板坏维修,更换按键面板维修,配件齐全,维修速度快,送机当天就可修好。

在SINUMERIK 802Dsl系统维修中,我们西门子维修工程师总结了一些关于这方面的问题,仅供西门子用户参考;另外,如果贵公司西门子802D数控系统出现故障,可以及时联系我们排除故障。。。802D开机黑屏;

A:DRAM核对无误后,依次按下下列键:

(1) <RECALL>

(2) <SK_H_2>水平左2键

<SK_V_2>垂直上2键

显示器将显示:default data ready?

3.按扩展键:

如执行上述操作仍黑屏,说明硬件有问题.

2、14092报警:通道1程序段轴A1轴类型错误;

定义轴A1为旋转轴

编程:A1=10

若编程为A=10,则出现10492报警

3、按"增量"键,主轴停旋;

将PLC中控制主轴增量设定的接口信号(VB380X0005)删除.

4、MDI方式下在启动,主轴不旋动;

一种是用“复位”键，将主轴停止后，再换到JOG方式移动工作台。另一种方法是修改PLC，增加如下

:

在手动V31000000.2转到MDI或自动方式时，复位信号V30000000.0置位，延时100ms后，复位信号V300000

00.0复位。

5、802D base line系统主轴无速度显示;

将参数MD13070[0]改成8000后，重新启动系统。

6、系统出现25040,25060等定位监控报警;

这是因为主轴处于定位控制方式，而PLC处理时，只考虑当速度控制方式，主轴静止，移动键信号V380X0004.6和V380X0004.7为零时，激活M138.1，此时M138.1将取消主轴伺服使能V380X0002.1，因此需要增加位置环生效信号V390X0001.5为1时，不取消主轴伺服使能V380X0002.1。

7、802D如何在屏幕上编报报警文本;

(1)将标准PLC子程序库中的报警文本用语言传入802D系统。

(2)在屏幕上编辑。按SYSTEM键，再按PLC软键。按PLC文本软键，按上下键找到要编辑的报警号，按Tab键可以编辑。按insert键可以插入光标，按ALT+S组合键，可以拼音输入中文。

8、802D特殊功能参数;

P378 : PLC程序的显示 :

设1表示在专家级下

9、64个用户报警信息是从那个版本开始有的?

版本02.01.05 , 2002年12月1日开始生产 , 2003年1月供货

10、用户信息画面和用户开机画面是否在802D中使用?

802D可以设计开机画面,但需要费用,

用户信息画面,目前尚未开放

11、802D用于磨床和电火花加工机床时是否要有其软件或特他的专用补偿殊工艺软件支持?

802D是为车床和钻铣床设定.系统没有特殊选件.是否可以用于磨床和电火花加工机床,应由您根据机床的控制工艺而定.

12、 M代码不能识别;

分组后的M代码,在M代码的动态和静态代码区域都有输出.M代码分组请参考<802D功能说明>.

13、 NCK如何知道M代码已执行完毕?是否PLC要给NCK一个回答信号?

NCK只输出M代码信号,并不需要PLC应答M代码完成信号.辅助功能是用PLC完成的

14、 要使S,T,D,H代码也能被搜索,是否要进行辅助功能分组?

辅助功能的分组已在初始化时自动完成,如果使用系统提供的初始化文件对系统进行初始化.就可实现你所提到的功能.初始化的过程已经初始化文件的路径请参考<<802D简明调试手册>>.搜索时按带计算搜索.

15、那该如何将V390x2000.0/1/2设定齿轮级改变为需要的齿轮级来进行启动换挡和换挡到位时的比较判断呢?

请参考下一个问题的回答

16、不知如何告别NCK当前的主轴转速设定值是多少;

手动换挡举例(第三轴为主轴):

(1)条件:主轴参数MD35010=1-主轴换挡使能