

2023德国西门子S7-200PLC西门子海南三沙市总代理

产品名称	2023德国西门子S7-200PLC西门子海南三沙市总代理
公司名称	广东湘恒智能科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	西门子PLC:西门子伺服电机 西门子触摸屏:西门子电缆 西门子变频器:西门子模块
公司地址	惠州大亚湾澳头石化大道中480号太东天地花园2栋二单元9层01号房（仅限办公）
联系电话	13510737515 13185520415

产品详情

2023德国西门子S7-200PLC西门子海南三沙市总代理

西门子6RA7028-6DV62-0

数控系统维修使用变频器作业生产的过程中时，一旦变频器发生硬件故障，如整流、逆变电路等。可能IGBT模块损坏，大多情况下会损坏驱动元器件。

容易损坏的器件是稳压管及光耦。反过来如驱动电路的元件有问题如电容漏液、击穿、光耦老化，也会导致IGBT模块烧坏或变频输出电压不平衡。西门子数控系统维修检查驱动电路是否有问题，可在没通电时比较一下各电路触发端电阻是否一致。

西门子数控系统维修通电开机可测量触发端的电压波形。但是有的变频器不装模块开不了机，这时在模块P端串入假负载防止检查时误碰触发端或其他线路烧坏模块。

如此时变频器已严重损坏，则要有专门的技术人员维修，一般不得再次通电，以免扩大故障范围，增加变频得维修成本。西门子数控系统维修可以配OP020独立操作面板与MCP机床操作面板，显示器为7in或5.7in单色液晶显示。

西门子数控系统维修通常按照：现场故障的诊断与分析、故障的测量维修排除、系统的试车这三大步进行。

今天跟大家介绍几种西门子6RA7028-6DV62-0数控系统维修的诊断方法。

1.系统参数检查法

现在西门子数控系统维修的操作系统自诊断功能越来越强，数控机床的大部分故障都能诊断出来并采取相应的措施。

当数控机床出现故障时，有时在显示器上显示报警信息，有时在数控装置上、PLC装置上和驱动装置上还会有报警装置，例如报警灯会闪烁，蜂鸣等。

这时首先要检查维修说明书，查看相对应的参数设置。系统参数的丢失、不正确设置都会引起机床性能的改变或故障。

例如FANUC系统机床自动加工中机床刀架停止运动并且屏幕显示500，501报警，查询参数手册得知对应的参数为存储行程限位正负极限值超出，这时可将机床改为手摇状态摇动刀架至正确行程范围并改正参数，报警即可解除。

2.复位机床法

在加工中，由于瞬时故障引起的系统报警,可采用硬件复位或者打开关闭系统电源依次来清除故障,若系统工作存贮区由于掉电、拔插线路板或电池欠压所造成的系统混乱,则必须对系统进行初始化清除,在清除前应注意做好重要数据的拷贝记录,若初始化后故障仍无法排除,则进行硬件诊断。