

西门子810D数控系统驱动器25050报警维修

产品名称	西门子810D数控系统驱动器25050报警维修
公司名称	上海涌迪工业自动化有限公司
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	18321155129 18721658859

产品详情

西门子810D数控系统驱动器25050报警维修，西门子6SN1123驱动器过载报警维修，西门子6SN1118主板维修，840D数控系统主轴报25040轮廓监控故障，西门子功率单元，西门子系统报380500，代码28，025201轴SP伺服故障，b028故障，300402伺服接口错误，代码1077，300500驱动系统出错，刀塔控制器维修，700114故障，510103代码，带刀架进口车床维修，810D系统报警维修，802D报方式组未就绪，驱动器加使能，光栅尺坏维修，300512故障，20004缺少参考点标志，300202，700016，025050轴XYZ轮廓监控，25080轴Z1/X1/Y1定位监控，西门子840D无显示维修，840D系统报故障维修，300500维修，300501故障，300502代码，510205故障，主轴电机温度高维修，700144E/R模块温度高维修，300613故障SP1驱动故障维修，250201轴SP1伺服故障，

可以按照如下方法中的任意一个将主轴快速停止并准确定位：

- 1.适当减小主轴参数 MD35200 GEAR_STEP_SPEEDCTRL_ACCEL [n]:
(n表示主轴档位)即在速度控制模式下的加速度，
- 2.适当减小主轴参数 MD35210 GEAR_STEP_POSCTRL_ACCEL [n]: (n表示主轴档位)即在位置控制模式下的加速度，
- 3.适当减小主轴参数 MD32300 MAX_AX_ACCEL 即轴加速度，
- 4.适当减小主轴参数 MD32200 POSCTRL_GAIN [n]: (n表示主轴档位)即主轴伺服增益系数，
- 5.适当增大主轴参数 MD36020 POSITIONING_TIME ,即主轴精准停延迟时间。
- 6.适当增大主轴参数MD 36400: CONTOUR_TOL (轮廓监控允差带)，再试机