

西门子数控802C上电测试Z轴运行时报警026106故障维修

产品名称	西门子数控802C上电测试Z轴运行时报警026106故障维修
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

西门子数控802C上电测试Z轴运行时报警026106故障维修

802D报警情况如何处理,802D系统报警700016/700018/700019/700022/00300，不知道该如何操作来消除,3000是急停，70016 70018 70019是用户PLC报警，3000应该是由这三个连带触发的，用户报警如果没有文本提示就不知道具体原因了，只能分析PLC了。另外你可以看下常规的那些信号以及驱动器，变频器有没有异常或报警。

802D 系统报警21614怎么解决,刚开始只是报10621，手轮还能往一个方向摇，后来又报21614两个方向都不能动，提示轴硬件限位-，改了轴参数36100和36110也没用，21614报警是硬限位报警，你修改36100和36110没有用，你需要检查硬限位开关及线路。极限开关采用的是常闭点，当开关损坏或者线路断路的情况下都会报警，你把线拆了当然也要报警；可以把开关线短接试试。

840DSL PLC报警可以屏蔽吗，制造商的可以屏蔽，但是屏蔽存在危害性和不可预测性需要你自己评估。

840D系统报警，制造商报警一般做在700000#以后的报警段。

交叉引用查找到报警号后，看这个报警是否可以屏蔽（评估屏蔽后的风险），破坏触发报警条件就是屏蔽。具体问题具体分析，有一些是可以通过参数修改，使检测、监控范围放大而“消除”报警，但有些是无法通过参数修改屏蔽的。

840D系统报警时，有些系统报警处理完后，按复位键不能消除，必须要“NCK复位”重新上电后，才能消除。这样机床就要重新回参考点。有什么办法能否让系统所有报警处理完后，按复位键就能消除报警。这个需要根据你实际机床的安全性，再重新定义报警号的具体位置。因为西门子840D系统报警分2类，一类是提示性信息，另一类是故障报警信息。

按复位键不能够复位的另一个原因是PLC程序的结构所定义的，需要根据实际报警程序分析，确认安全性再修改。