

西门子NCU控制器送电显示3指示灯全亮（当天修理好）

产品名称	西门子NCU控制器送电显示3指示灯全亮（当天修理好）
公司名称	上海迪昊自动化科技有限公司
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	15801852895 18701802589

产品详情

西门子NCU控制器送电显示3指示灯全亮（当天修理好）

西门子840D数控系统无法进入系统,恢复后出现120202报警的故障解决,西门子840D数控系统怎么快速维修, 西门子840D数控系统开不了机故障维修解决中心, 西门子840D数控系统进不了系统问题维修包括802S数控系统、802C数控系统、802D数控系统、810T数控系统

40DSL数控系统, 840DSL数控系统HMI操作面板上OP10上的报警确认键会复位机械手上的工件数据, 机械手上的工件数据是由PLC进行传送的, 现在我想问一下这个报警确认键在PLC程序里面的地址是怎么查找的。有什么文档和查询方法在OP12操作面板上按下图片中的按键, 在将机床报警确认后, 也会将机械手上的工件状态复位掉。现在我知道图片中的按键在PLC程序中的地址, 有什么查询方法和文档解释, 无论是OP12还是OP10, 通常情况下ALARM CANCEL用于删除带此符号的报警和显示信息。

如果制造商将此按键另编写一些功能也是可以的, 地址为DB19.DBX20.2 (OP-->PLC)。

25201 轴U0私服故障

300504 轴U0驱动1电机变频器出错

21612 通道1轴U0/U0 VDI信号‘伺服使能’位移时被复位

20005 通道1轴U0/Z1逼近参考点失败

按故障复位后消掉部分故障 剩余为

检查配电室模块情况发现U轴/U1轴 驱动模块亮红灯报警

可缩小故障范围, 初步判定为

- 1, 驱动模块故障
- 2, 编码器线路故障
- 3, U轴电机编码器故障
- 4, U轴减速箱机械卡死故障。

接下来开始逐项排查

1, 在机床轴参数U1界面屏蔽U1轴编码器, 30200 (1) 改为 0, NCU REST重启后, 报警代码消失

按回参考点, 除U轴无动作外, 可正常回参。使用手轮手动调整U轴电机, 当转动到0.03MM左右, 就会出现上述报警。机床参数30200 (0) 改回 1, 重启回参, 继续出现上述报警。

2, 检查私服驱动, 未发现异常, 如高温, 线路烧断的异味, 异响等, 但为了保险起见, 我还是在备件库重新领了一台新的换上, 重启通电, 回参考点, 还是出现了上述报警。

3, 检查线路, 为了方便起见, 将X1轴电机的编码线拆下, 与U1轴对掉互换, 伺服驱动端也要互换, 重新送电, 回参考点, 继续报警。

好了, 现在伺服, 线路的问题基本可以排除了, 重新回库房, 找找有没有备用电机, 好在万幸, 还有1台刚备回来的U轴伺服电机, 与旧电机对比型号确认无误后, 抱回磨床接线, 上电, 手动调整U轴手轮, 暂未出现报警, 回参考点, 也未出现过报警。至此, 问题点已经找到, 接下来就开始拆换电机了。

回装完毕! 重新手动调整U1轴电机, 未出现卡停, 报警等现象, 回参考点, 运行机床磨削轧辊, 磨削精度正常, 维修完毕。

总结: 此次报警不是我们常见的驱动故障, 也不是线路故障, 而是伺服电机编码器, 今后应该加强对电机的保养维护。

上海、浦东、长宁、虹口、闸北、嘉定、普陀、宝山、青浦、奉贤、南汇、黄埔、松江、江苏省、南京、辽宁、镇江、无锡、江阴、苏州、昆山、太仓、吴江、常熟、南通、如东、扬州、徐州、邳州、淮安、张家港、连云港、浙江、杭州、绍兴、宁波、温州、湖州、嘉兴、安吉、常州、安徽省、合肥、安庆、马鞍山、天长、无为、芜湖、四川、成都、攀枝花、重庆、湖北省、武汉、十堰、辽宁省、沈阳、大连、黑龙江省、吉林省、内蒙古、宁夏、湖南省、山西省、忻州、孝义、太原、北京、山东省、胶州、潍坊、兖州、聊城、威海、河北省、石家庄、河南省、郑州、安阳、洛阳、平顶、陕西省、西安、江西省、南昌、上饶等地区。西门子S120功率单元报F30004故障解决维修

西门子NCU控制器送电显示3指示灯全亮(当天修理好)