

# 西门子802DSL系统不断重启故障维修

产品名称	西门子802DSL系统不断重启故障维修
公司名称	上海一擎电气有限公司
价格	.00/件
规格参数	西门子:数控机床开机重启 802DSL:数控机床不断重启 德国:西门子数控机床维修
公司地址	上海市松江区泗泾镇高技路205弄12号203室（注册地址）
联系电话	15001963708

## 产品详情

西门子802DSL进入系统死机维修，西门子802SL死机进不了系统维修，西门子802DSL程序乱码、不能进入系统修理，西门子加工中心802DSL进入系统死机维修，西门子802S系统维修，西门子802S按键不灵维修，西门子802D按键没有反应维修，西门子840D黑屏维修西门子数控全套测试仪器，配件齐全，免费检测，各种故障快速修复。西门子802DSL进入系统死机维修，SINUMERIK 802D sl是一种将数控系统（NC, PLC, HMI）与驱动控制系统集成在一起的控制系統，可与全数控键盘（垂直型或水平型）直接连接，通过PROFIBUS总线与PLC I/O连接通讯。

，该设计可确保以小的布线，实现简便、可靠的安装。系统通过Drive-CliQ总线与SINAMICS S120驱动实现简便、可靠、高速的连接通讯。在SINUMERIK 802D sl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，可以及时排除故障

1、802D开机黑屏; A:DRAM核对无误后,依次按下列键: (1)

(2) 水平左2键 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; 一种是先用“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V30000000.0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;

例如：在实际维修机床的时候，机床的其中的一个轴不能走动，驱动模块611UE会出现“608”的报警。

下面是电源模块，功率模块，驱动模块，电机的连接图，使我们对西门子数控系统有个初步的认识。

对于608报警，查看维修说明书是速度控制器长时间的输出处于极限（电流极限或转矩）。

其实大部分的情况是过载或过热报警，

首先你可以通过“SHIFT+SYSTEM”进入系统，“维修信息”“驱动器信息”“平滑后电流实际值”

在正常的加工中平滑后电流实际值一般处于3%到7%之间，大于这个值就会出现过热报警处理：

（1）机械部分能动，看电流是不是在机械动作的时候电流上升很快很大，如果是这样的话，就看机械部分是不是那里卡住或润滑不足等等情况。

（2）机械部分不能动，分两步处理：

a 把电机与机械部分脱开，点动电机看看有没有报警，如果没有报警就是机械部分卡死了。

b 把电机与机械部分脱开，如果还有报警就是伺服模块或电机上面出了问题。

想要区分是电机还是伺服模块之间谁有问题的方法是：把X轴电机的动力线与X轴信号反馈线接在Y轴的伺服模块的上面，Y接在X上面。点动看看问题转移了没有，问题转移了就是电机的问题。没有转移就是伺服模块出了问题。