

西门子802DSL/828D数控系统报231885(电机编码器坏)当天成功维修

产品名称	西门子802DSL/828D数控系统报231885(电机编码器坏)当天成功维修
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802DSL/828D数控系统报231885(电机编码器坏)当天成功维修，西门子数控镗床840D开机就显示故障231885代码不能消除故障电机也启动不起来解决，西门子802DSL数控机床报231150编码器错误处理，西门子828D立车铣床报231115编码器信号AB错误处理，西门子数控系统报警231835故障报警，河南西门子802D转攻中心F01951维修，山东西门子系统报F07800故障，河北802DSL加工中心F07439故障，西门子双轴驱动器F30820报警，西门子S120电源报警F06200故障维修，西门子S120电源模块报故障F06205维修，西门子S120报警F30650验收检测，S120电源模块报警30052，S120电源故障代码F30020,F07810故障，F01951报警，F01042故障，802DSL立车207016电机温度传感器故障，201303驱动不支持，231897驱动器无通讯，西门子S120上使能报警7410故障维修，数控系统使能207410报警维修，S120报故障代码F30835，CU显示F01000代码，Y轴报警230027，西门子加工系统报警F31150故障，西门子驱动器报警F31887维修，单轴9A驱动器F30885维修，双轴18A驱动器模块F31860维修，电机控制器F31885维修，双轴9A控制器F30820报警，双轴5A报F30860维修，西门子S120报F30887故障，西门子S120驱动器F30005故障，驱动器7802什么问题，西门子数控系统零标记故障，231101报警，231100故障维修，零标记距离出错维修，有时一天不报警有时一天出现好几次报警，电机使用一天都没事一下出现抱闸打不开。

2018年新款西门子828D镗铣床西门子系统主轴报警故障处理：

1.合理确定数控机床功能。

选择数控机床功能时，不应追求大而全，因为过分追求数控机床坐标轴数多、工作台面和电机功率大、加工精度高、功能齐全，则系统就越复杂，可靠性就低。购置费用及维修费用也会提高。这一方面会使加工成本相应增加。另一方面会造成资源的极大浪费。因此应根据产品的规格尺寸、精度等来选择数控机床。

2.确定被加工零件。

数控机床应根据需要加工的典型零件来合理选购，数控机床虽然具有高的柔性和适应性强的特点，但只有在一定的条件下加工一定的零件才能达到好的的效果。因此在确定选购设备之前，首先必须确定所要加工的典型零件。

3.数控系统的合理选择。

要详细考虑能满足各项性能参数要求与可靠性指标的数控系统，并要考虑便于操作、编程、维修和管理。尽量集中统一，如果不是特殊情况，尽可能选用本单位较为熟悉的、又是同一厂家生产的同一系列的数控系统，以便日后的管理和维修。

4.配置必要的附件和刀具。

为了充分发挥数控机床的作用，增强其加工能力，必须配置必要的附件和刀具。切忌花了几十万元或上百万元购来的一台机床，因缺少一个几十元的附件或刀具而不能正常使用，在购买主机时一并购进部分易损件及其它附件。国外金属切削专家认为，一台价值25万美元的数控机床，效率的发挥在很大程度上取决于一把价值30美元立铣刀的性能。可见，为数控机床配备性能良好的刀具。是降低成本、获得zui大综合经济效益的关键措施之一。一般要为数控机床配备足够的刀具，以便充分发挥数控机床功能，使所选数控机床能加工多个产品品种，防止不必要的闲置和浪费。

5.重视数控机床的安装、调试及验收等工作。