

西门子数控系统机床报F31150电机编码器坏

产品名称	西门子数控系统机床报F31150电机编码器坏
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

西门子数控系统机床报F31150电机编码器坏，主轴伺服故障025000主动编码器硬件错误，700016驱动器未就绪，西门子828D立车报231150维修，西门子840D主轴电动机下就报231100维修，840D镗床系统开机出现231116报警，802D车床报231125编码器故障，西门子828D加工中心报231101编码器零标记故障，西门子840D磨床报231135编码器更换修复，西门子1PH8主轴电机报231129解决方法，西门子802D加工系统201303报警维修，西门子S120伺服驱动器报警F30851功率单元故障，西门子840D报故障400552维修，西门子840D报警700003故障，西门子802D数控系统231116报警维修，828D启动报207841故障，取消整流单元运行，828D车床报代码206200维修，主电源相位故障，828D数控龙门207862外部故障，150202等待NCK链接，西门子828D报警25201轴MSP1伺服故障，828D车床报警231150编码器初始化出错，231806编码器组件故障，207565编码器接口错误，26106编码器没找到，828D开机报警F07439故障，828D报警26002故障，伺服电机报F31101，CU320报警F31806，31100，311225，31115，西门子808d数控系统开机没有界面。

828D 系统报警400014，2台828D数控系统，配置一个模拟主轴，两个伺服轴X/Z，伺服轴分别是单轴驱动器，另PPU和MCP483,PP72/48PN都是一块。

调试中一切正常，直到调试完毕没有一点问题，各种通讯都正常。各轴也能正常移动。

第二天开机的时候问题出现了，上电后MCP483的面板指示灯全亮，MCP483后面H1，H2灯绿色，H3灯红色。（正常应该是上电MCP483的灯常亮，大概几秒后变成一闪一闪的，直到PLC启动完成。）开机后系统提示报警400014 类型1 提示PROFINET-IO没启动。以为哪根线出现故障，检查连接无故障后又重新关机上电。这个时候又正常了，感觉很奇怪又重复上电下电系统启动都是正确的。

第三天开机，奇怪的是又出现这种情况了，然后又断电上电后系统正常。之后发现第一次上电都会经常出这种情况。

之前怀疑是MCP483出现了问题，但是第二套系统调试之后又出现了同样的情况。觉得两块MCP483都出现故障的可能性很低，又开始怀疑了供电24V电压的问题，我用了一个24V（15A电源）来供系统和驱动器的直流电，用表测试电压是在24.1V，电流启动最大4A，这些感觉都是正常的。系统提示报警400014 类型1 提示PROFINET-IO没启动。那么就要检查828D数控系统的各个PROFINET-IO单元，例如PPU和MCP483,PP72/48PN、各个轴的驱动单元的PROFINET电缆一定要连接牢靠，

2.注意设置：

MCP483 S2 DIP 开关：7，9，10 设为“ON”（IP192.168.214.9）

PP72/48 S1 开关：1，4，9，10 设为“ON”（IP192.168.214.64）设置通用机床数据：

并且MD12986[0] = -1，MD12986[6] = -1，NCK 重启；

3.如果故障未变，检查MCP483 和PPU 连接的电缆是否已经连好。同时注意电缆的屏蔽是否连接牢靠。

4.PPU 和PP72/48 PN的24VDC 电源的地采用共地连接。