

GE FANUC PLC RUN灯闪烁故障维修

产品名称	GE FANUC PLC RUN灯闪烁故障维修
公司名称	北京慧博联合技术开发有限公司
价格	1.00/台
规格参数	品牌:FANUC 型号:A02B-0311 产地:日本
公司地址	北京市朝阳区霄云路18号京润水上花园D区29号
联系电话	010-88459350 15712805007

产品详情

ge fanuc plc run灯闪烁故障维修——北京慧博时代科技有限公司是国内最早的一家西门子s5 plc维修售后服务的专业技术服务公司,除此之外公司还提供专业芯片级电路板维修,变频器器修,触摸屏维修,线路板维修,伺服器维修,工控机维修,工业电器维修,伺服驱动器维修,plc维修,伺服控制器维修,工业电路板维修,电源模块维修,电梯电路板维修,驱动器维修,电路板复制,伺服放大器维修,编码器维修,光栅尺维修服务。公司自成立以来,已经先后为众多著名企业修复了各种不同的电路板和控制板,为多家单位解决了生产线上的技术难题,节约了宝贵的时间,节省了大量的资金。北京慧博时代科技有限公司维修系统包括802s数控系统、802c数控系统、802d数控系统、810t数控系统、810m数控系统、810d数控系统、西门子840d数控系统维修, sinumerik 801,sinumerik 802s base line , sinumerik 802c base line维修西门子pcu20、pcu50、pcu70、ncu.、6sn1118、6sn1112、6sn1123、6sn1145、6sn1146、触摸屏、显示器、mcp操作面板、手轮、伺服控制器、plc维修

ge fanuc plc run灯闪烁故障维修电话方法：

1) 电源接通后无基本画面显示

(a) 电路板03840号板上无监控灯显示

(b) 03840号电路板上监控灯亮

监控灯闪烁。如果监控灯闪烁频率为1hz,则eprom有故障;如果闪烁频率为2hz,则plc有故障;如以4hz频率闪烁,则保持电池报警,表示电压已不足。

监控灯左灭右亮。表示操作面板的接口板03731板有故障或crt有故障。

监控灯常亮。这种故障,通常的原因有:cpu有故障;eprom有故障;系统总线(即背板)有故障、电

路板上设定有误、机床数据错误、以及电路板（如存储器板、耦合板、测量板）的硬件有故障。

2) crt上显示混乱

(a) 保持电池（锂电池）电压太低，这时一般能显示出711号报警。

(b) 由于电源板或存储曾被拔出，从而造成存储区混乱。这是一种软故障，只要将cnc内部程序清除并重新输入即可排除故障。

(c) 电源板或存储器板上的硬件故障造成程序显示混乱。

(d) 如crt上显示513号报警，表示存储器的容量不够。

3) 在自动方式下程序不能启动

(a) 如此时产生351号报警，表示cnc系统启动之后，未进行机床回基准点的操作。

(b) 系统处于自动保持状态。

(c) 禁止循环启动。检查plc与nc间的接口信号q64.3。

4) 进给轴运动故障

(a) 进给轴不能运动。造成此故障的原因有：

操作方式不对；

从plc传至nc的信号不正常；

位控板有故障（如03350，03325，03315板有故障）。

发生22号报警，它表示位置环未准备好。

测量系统有故障。如产生108，118，128，138号报警，这是测量传感器太脏引起的。如产生104，114，124，134报警，则位置环有硬件故障。

运动轴处于软件限位状态。只要将机床轴往相反方向运动即可解除。

当发生101，111，121，131号报警时，表示机床处于机械夹紧状态。

(b) 进给轴运动不连续。

(c) 进给轴颤动。

进给驱动单元的速度环和电流环参数没有进行最佳化或交流电机缺相或测速元件损坏，均可引起进给轴颤动。

cnc系统的位控板有故障。

机构磨擦力太大。

数控机床数据有误，有关机床数据的正确设定如下。

(d) 进给轴失控。

如有101，111，121，131号报警请对夹紧进行检查。

如有102，112，122，132号报警，则说明指令值太高。

进给驱动单元有故障。

数控机床数据设定错误，造成位置控制环路为正反馈。

cnc装置输至驱动单元的指令线极性错误。

(e) 103 ~ 133号报警。这是轮廓监控报警。速度环参数没有最佳化或者kv系数太大。

(f) 105 ~ 135号报警。位置漂移太大引起的。移量超过500mv，检查漂移补偿参数n230 ~ n233。

5) 主轴故障 如果实际主轴转速超过所选齿轮的最高转速，则产生225号报警；如主轴位置环监控发生故障，则发生224号报警。

6) v · 24串行接口报警

(a) 20秒内仍未发送或接收到数据时：

外部设备故障；

电缆有误；

03840板有故障。

(b) 穿孔纸带信息不能输入，其原因有：

操作面板上钥匙开关在关的位置，从而造成纸带程序不能输入；

如果0384号板上的数据保护开关不在释放位置时，不能输入数据纸带；

如果不能输入I80 ~ I99和I900 ~ I999号子程序，则多是由于plc与nc接口信号q64 · 3为“1”（循环禁止）引起的。进口泵阀门

(c) 停止位错误。

波特率设定错误；

阅读机有故障；

机床数据错误。 西门子数控840d案例 西门子840d数控系统本身性能稳定，故障率极低。配置西门子840d系统的数控设备调试和维修实践中，大部分故障源于设备的安装调试和使用出现的问题，以下列举几个不同类型的维修实例以供参考。

例1一台840d系统的th5840加工中心，在调试出现ncu报警，ps和pf红灯亮，报警是“12460通道%1程序段%2超出%3的符号最大数目”和“15175通道%1程序段%2程序%3接口不能建立”，并且出现频次没有规律。查阅诊断手册，提示报警来自“用于循环程序定义扩展的内存不足（proc-指令）”。经修改并删除新的加工程序，报警未能消除，调整程序数目等相关机床参数故障依旧，基本排除是程序内存本身的原因。根据报警出现的频次，且im361接口模块的sf灯亮，怀疑故障和信号干扰有关，经检查im361连接电缆，发现电缆屏蔽不良，重新做im361的连接电缆屏蔽层，报警消除。

例2一台840d系统的th6363卧式加工中心，全闭环控制，在调试中z轴坐标值显示漂移，实际上z轴并没有移动，报警是“25050轴%1轮廓监控”。该报警产生的直接原因是nck对于坐标轴的每个插补点（设置点），根据内部模型计算出实际值，如果计算的与实际值与真实的机床实际值之间的差别大于机床数据36400 contour_tol中给定的值，则程序中止，并发出警报信息。诊断过程是：检查机床数据36400及32200的设置值正常；将z轴的伺服、电缆、光栅尺与x轴对调，报警出现在x轴；取消将z轴全闭环，设置为半闭环，报警消除，判断是因为全闭环控制引起的报警，检查z轴光栅尺的测量头及光栅尺电缆的连接均正常，但电缆的屏蔽线连接不良，重新做好电缆的屏蔽后，报警消除，机床恢复正常。

ge fanuc plc run灯闪烁故障维修郑重承诺：

免费咨询，为所有用户免费提供技术咨询

免费检查，为用户提供设备故障检测全部免费

方便快捷，标准维修时间7-10工作日，加急1-3工作日

质量可靠，优秀技师、专业技术、尖端设备保证质量

收费合理，合理定价，修不好不收费，零风险

售后保证，承诺保修六个月，24小时技术服务响应

ge fanuc plc run灯闪烁故障维修合作方式：

一、定部门、特约部门、品牌授权售后及办事处。

二、代表厂家的人员。目前，我们有三家直营店，三家加盟店基本覆盖了国内的发达省份，所以和我们的合作等于您马上拥有了覆盖全国的售后服务网。

ge fanuc plc run灯闪烁故障维修联系方式：

北京总部：北京市朝阳区霄云路18号京润水上花园d区29号

电话：010-88459351/88459352

上海分部：上海宝山区华灵路1225弄华欣苑38号

电话：021-54257837/54257867

深圳分部：广东省深圳市龙岗区鸿进路鸿基花园三期3栋b1108

电话：0755-84576463/84576

<http://www.huibogs.com/>