

西门子840Dsl数控系统伺服器维修

| | |
|------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 产品名称 | 西门子840Dsl数控系统伺服器维修 |
| 公司名称 | 上海渠利自动化科技有限公司 |
| 价格 | 888.00/台 |
| 规格参数 | 西门子:西门子840Dsl数控系统维修 S120:西门子伺服驱动器维修 德国:上海, 江苏, 浙江, 海南, 湖南, 河北, 河南, 苏州, 无锡, 山东, 青岛, 福州, 泉州 |
| 公司地址 | 上海市奉贤区柘林镇营房村598号第10幢118室(注册地址) |
| 联系电话 | 021-67896629 15221677966 |

产品详情

西门子数控系统维修检测与方法, 西门子数控系统维修, 西门子系统维修, 西门子840D数控系统维修, 西门子840Dsl数控系统维修, 西门子828D数控系统维修, 西门子802Dsl数控系统维修, 西门子802D数控系统维修, 西门子840D数控系统维修, 西门子810D数控系统维修, 西门子802S数控系统维修, 西门子802C数控系统维修, 西门子数控系统维修检测与方法

工控机维修故障包括: 维修故障包括: 数控系统按键损坏, 数控系统电源板故障、数控系统高压板故障, 数控系统液晶故障、数控系统主板坏、数控系统上电黑屏、数控系统花屏、数控系统暗屏、数控系统触摸失灵, 数控系统不能正常开机、数控系统触摸问题、数控系统按键问题、屏幕显示问题(工控机屏碎、工控机花屏、工控机白屏、工控机黑屏等)、工控机通讯问题(触摸无反应、触摸反应慢等)、电源故障、主板问题、系统问题等 工控机无法安装操作系统; 工控机按下开关, 工控机可以看到指示灯亮, 但屏幕无显示; 工控机开机屏幕出现英文或数字报错, 无法进入系统; 工控机不识别光驱、硬盘、软驱、串口、并口、网卡口等; 工控机按下开关, 没有任何反应(无法开机); 工控机经常死机、掉电或自动重启; 工控机密码遗忘, 无法进入系统; 工控机电池无法充电;

西门子数控机床维修, 致力于做上海最值得信赖的西门子维修企业, 及时为客户提供高品质的维修服务和技术支持。

西门子数控机床的维修方法:

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*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*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L80 ~ L99和L900 ~ L999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。