西门子802C\802S面板出现死机维修

产品名称	西门子802C\802S面板出现死机维修
公司名称	上海迪昊自动化科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	西门子:西门子数控系统维修 802:快速维修厂家 德国:数控系统故障解决
公司地址	上海市金山区漕泾镇致富路7号9幢125室（注册地址）
联系电话	15221690326 18202126385

产品详情

西门子802C/802S面板出现死机维修，802S系统不显示维修，70016报警维修，过行程报警维修，急停报警维修，驱动报警维修、驱动过载维修，驱动过流维修，加不上使能维修，ECU主板坏维修，EORR灯亮维修，I/O板坏维修，PLC电源坏维修西门子数控机床802S面板维修,802S无显示维修,西门子802C面板更换 维修 ,西门子802S按键开关膜销售 维修 ,西门子802显示屏维修802S黑屏 维修 ，802S白屏 维修 ，802S花屏 维修 ，802S死机 维修 ，802S无显示 维修 ，802S通讯不上 维修 ，802S屏幕无显示 维修 ，802S液晶屏破碎 维修 ，802S按键无反应 维修 西门子802C/802S面板出现死机维修西门子数控802S,802C,802D,802DSL,810D,840D,840DSL系统硬件芯片级维修及软件调试;西门子伺服驱动611A，611D，611U/UE，S120，6SN1118，6SN1123/1124，6SL3120/3121,6SL3130/3131等系列及伺服电机维修；西门子数控CCU1,CCU3,NCU561,NCU571,NCU572,NCU573,人机界面MMC100,MMC103,PCU20,PCU50,PCU70,机床操作面板OP010,OP010S,OP010C,OP012,OP015,OP015A和触摸面板TP015A等芯片级维修服务;发那科（FANUC），三菱（MITSUBISHI），马扎克（MAZAK）,发格（FAGOR），大隈（OKUMA）等数控系统相关硬件维修；各品牌变频器，伺服驱动器，直流调速器，触摸屏，工控电脑，PLC，伺服电机，I/O接口板

西门子802S系统维修常见问题

1、802C使用单极性变频主轴时，手动方式下无法反转;修改PLC,找到接口信号V38030004.7(主轴正转点动),增加一句复位接口信号V38032001.6 (M3/M4反向),找到接口信号V38030004.6(主轴反转点动),增加一句复位接口信号V38032001.6(M3/M4反向)。

2、802C轴快速移动后，停止时出现25080号报警，定位监控;

观察跟随误差的显示，如果停止时跟随误差不为零，则在Simo ComU中调整零偏。

3、自动方式下出现“ 等待读入使能 ”提示;

4、802S/C中如何设定开关主轴;

(1)修改PLC程序,主程序网络10 SPINDLE中的UNI_PO设置为1。

(2)主轴参数MD30134设置为0。

(3)通用参数MD14512[11]BIT3设置为1,MD14512[16]的BIT1和BIT2设置为1。

5、电机反转问题;

将轴参数MD32100设置为1，坐标轴反向。

6、刀架故障;

PLC的输入为电平信号，所以需要在霍尔开关前加1500欧姆的上拉电阻。

7、黑屏或花屏;

排除LCD的问题后，可以通过下列方法检查：

(1)断电后将系统后的红色小拨码开关拨到1的位置;

(2)上电，如果系统能启动，说明用户数据有问题，如果仍启动不了，申请维修。

8、增益系数kp调不上去，电机啸叫;

建议更换联轴器，使用刚性较柔的联轴器，推荐使用如图联轴器;

9、向负方向移动时无任何反应，并且还出现25060号报警;

原因是数据丢失了，将数据恢复即可。

10、启动时出现40003号报警，系统无法正常显示;

如果系统为802S/C系统,请检查OP与MCP之间的连线,必要时更换，如果系统为802S/Cbaseline，请申请维修。

11、不能回参考点

(1) 按轴+(或轴-)键，屏幕坐标不变化机床也不动;

(2) 按轴+(或轴-)键，屏幕坐标有变化但机床不动;

(3) 按轴+(或轴-)键，机床移动直至出现硬限位报警;

(4) 按轴+(或轴-)键，机床总是向相反方向移动;

(5) 按轴+(或轴-)键，机床由减速开关退出后出现20002报警;

(6) 按轴+(或轴-)键，机床移动很短距离;

(7) 按轴+(或轴-)键,点动及自动加工程序运行均正常，但返回参考点时系统没有没有反应;

1.机床有报警，数据丢失，参数设置错误;

2.设置了“ 程序测试 ”;

3.机床已越过减速开关，减速开关故障或相应的线路故障;

4.减速开关无法弹起或相应的线路故障;

5.接近开关故障或线路故障;

6.机床参数34000=0时，减速开关无效;

7.错将进给轴的机床参数：MD30200=0;

12、有关802C bl回零的问题咨询;

建议：(1) 更换档次高的接近开关;

(2) 修改驱动器参数1101=0;

13、为什么螺补不生效?

(1) 请检查机床参数MD32700是否为“ 0 ”;

(2) 请检查机床参数MD34000是否为“ 0 ”;

回参考点方向+：MD34010=0

回参考点方向 -：MD34010=1 ()

请检查补偿数组中，补偿值的与位置的对应关系，数组序号[0]对应最小位置上的;

14、使用图形模拟功能时，轨迹不完整;