

810T系统出现报警“3004”

产品名称	810T系统出现报警“3004”
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:西门子维修专家 810T:西门子数控系统维修 德国:西门子810T数控系统维修
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

810T系统出现报警“3004”,西门子810T数控系统报警3004维修,西门子810T数控系统工作原理在出现报警时,系统报警状态标志信号F20.4被置“1”,若将这个信号联锁到淬火控制信号上,当机床出现中途停机时,就会马上自动停止中频加热,防止烧坏产品轴和工装顶尖。为此,对机床PLC程序进行分析并进行修改,如图2所示,将系统报警标志位信号F20.4与淬火电源启动信号Q5.8联锁。

机床PLC控制程序改进后,当再出现中途停机故障时,淬火加热立即停止,再也不会烧坏产品轴和顶尖了,但伺服轴向运动并没有停,直到运动到产品轴尾端才停止。这时观察到,系统程序报警并不是在加工到产品轴尾端时出现的,而是在淬火到产品轴2/3左右处出现的报警,这时淬火加热立即停止了,只对产品轴的2/3左右进行了淬火,而伺服轴继续运动,直到移动到轴的尾端时才停止移动。虽然出现故障时,淬火加热立即停止了,但故障出现的瞬间状态还是没有保留。

应该想办法在机床出现报警时让机床伺服轴也停止运动,继续分析系统工作原理,再次修改机床PLC控制程序,将伺服轴总伺服使能信号Q84.7与系统报警标志位信号F24.0联锁,目的是在系统出现报警时,伺服轴也立刻停止运动。

再次修改PLC控制程序后,机床再次出现中途停机故障时,正如所愿,系统出现3004报警机床立即停止加热和运动。这时观察程序的运行状况,如图3所示,一通道程序停止在N101语句,检查这段程序没有问题,X轴的坐标数值就运动到产品轴的尾段,就是这个程序段执行过程中出现报警的,下一个程序段是延时指令也不会有问题。

西门子数控机床维修,西门子数控机床电源模块维修,西门子6SN1145驱动电源模块维修,西门子6SN1146电源驱动模块维修,模块无输出维修,6SN1145模块烧维修,输出控制点坏维修,使能不正常维修,报故障维修,模块炸维修,电源板等不亮维修,欠压维修,缺相等等故障。西门子数控611,611E驱动维修,6SN1145维修,6SN1146维修,6SN1118维修,6SN1123维修,我司面向全国专业维修,模块炸,输出电压低,红色灯亮,无显示,缺相,配件齐全,价格合理