德国西门子数控机床系统无法进入维修

产品名称	德国西门子数控机床系统无法进入维修
公司名称	上海涌迪工业自动化有限公司
价格	1200.00/台
规格参数	西门子:Siemens专修 西门子数控系统维修:西门子机床维修 德国:德国系统维修
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

德国西门子数控机床系统无法进入维修，西门子数控系统启动时一直停在数字界面无法进入系统修理,西门子数控系统维修,西门子数控系统操作面板维修,西门子操作面板开机黑屏维修,西门子数控操作面板开机白屏修理,西门子操作面板按键膜损坏修理,对西门子S5，SINUMERIK 840D，810D系列板卡维修如NCU 561.2，NCU571.2，NCU572.3,NCU573.3等，IO板卡、 电源模块、驱动模块专业维修。

维修西门子数控系统。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

德国西门子数控机床系统无法进入维修，西门子802D无法进入系统维修，西门子802D系统出现进不了系统维修，西门子802D开机卡住进不了系统维修，西门子802D系统常见故障,排除方法，西门子802D SL开机无法显示维修，西门子操作面板黑屏/白屏，开不了机，按键不灵维修。西门子十年维修技术，配件齐全，各种故障快速修复。

德国西门子数控机床系统无法进入维修，西门子数控系统操作面板无法进入系统维修，只有全部通过测试，只有高速，由于U1输入侧 实际在a点（U1的1、2脚之间）形成一
U1输入侧二极管的正向压降，高频调制电路的工作不稳定，对电子电路板上使用的电容，而螺距为10mm =9.95—9.937. 此数据不 ON ” 点（“ ON ” 点----指原点开关进 ---NC系统从该点寻找
Z向脉冲 ” 做为电气原点）距第1 栅格点只有0.063 mm，静态测试 1、测试整流电路 找下结果，
b．寻找电源短路点方法之二： 用4位半以上万用表。

西门子数控机床系统常见故障，排除方法，在SINUMERIK 802D
sl系统维修中，本司西门子维修工程师总结了一些关于这方面的问题，仅供西门子用户参考。

1、802D操作面板开机黑屏;

A:DRAM核对无误后,依次按下列键:

(1) <RECALL>

(2) <SK_H_2>水平左2键

<SK_V_2>垂直上2键

显示器将显示:default data ready?

3.按扩展键:

如执行上述操作仍黑屏,说明硬件有问题.

2、按"增量"键,主轴停旋;

将PLC中控制主轴增量设定的接口信号(VB380X0005)删除.

3、14092报警:通道1程序段轴A1轴类型错误;

定义轴A1为旋转轴

编程:A1=10

若编程为A=10,则出现10492报警

4、MDI方式下在启动,主轴不旋动;

一种是先用“ 复位 ”键，将主轴停止后，再换到JOG方式移动工作台。另一种方法是修改PLC，增加如下：

在手动V31000000.2转到MDI或自动方式时，复位信号V30000000.0置位，延时100ms后，复位信号V30000000.0复位。

5、系统出现25040,25060等定位监控报警;

这是因为主轴处于定位控制方式，而PLC处理时，只考虑当速度控制方式，主轴静止，移动键信号V380X0004.6和V380X0004.7为零时，激活M138.1，此时M138.1将取消主轴伺服使能V380X0002.1，因此需要增加位置环生效信号V390X0001.5为1时，不取消主轴伺服使能V380X0002.1。

6、802D base line系统主轴无速度显示;

将参数MD13070[0]改成8000后，重新启动系统。

7、802D如何在屏幕上编报报警文本;

(1)将标准PLC子程序库中的报警文本用第一语言传入802D系统。

(2)在屏幕上编辑。按SYSTEM键，再按PLC软键。按PLC文本软键，按上下键找到要编辑的报警号，按Ta

b键可以编辑。按insert键可以插入光标，按ALT+S组合键，可以拼音输入中文。

8、802D特殊功能参数;

P378：PLC程序的显示：

设1表示在专家级下

9、64个用户报警信息是从那个版本开始有的?

版本02.01.05，2002年12月1日开始生产，2003年1月供货

10、用户信息画面和用户开机画面是否在802D中使用?

11、M代码不能识别;

分组后的M代码,在M代码的动态和静态代码区域都有输出.M代码分组请参考<802D功能说明>.

12、NCK如何知道M代码已执行完毕?是否PLC要给NCK一个回答信号?

NCK只输出M代码信号,并不需要PLC应答M代码完成信号.辅助功能是用PLC完成的

13、要使S,T,D,H代码也能被搜索,是否要进行辅助功能分组?

辅助功能的分组已在初始化时自动完成,如果使用系统提供的初始化文件对系统进行初始化.就可实现你所提到的功能.初始化的过程已经初始化文件的路径请参考<<802D简明调试手册>>.搜索时按带计算搜索.

14、802D用于磨床和电火花加工机床时是否要有其软件或特他的专用补偿殊工艺软件支持?

802D是为车床和钻铣床设定.系统没有特殊选件.是否可以用于磨床和电火花加工机床,应由您根据机床的控制工艺而定.

15、那该如何将V390x2000.0/1/2设定齿轮级改变为需要的齿轮级来进行启动换挡和换挡到位时的比较判断呢?

请参考下一个问题的回答

16、不知如何告别NCK当前的主轴转速设定值是多少;

手动换挡举例(第三轴为主轴):

(1)条件:主轴参数MD35010=1-主轴换档使能

无主轴运动命令:V39020004.6=0 AND V39020004.7=0

(2)接受手动换档命令,利用PLC程序控制换档.换档完成后.

(3)将需要换的档位代码写入V38022000.0~V38022000.2

(4)然后向NCK发出换档完成信号:V38022000.3=1,延时(2个PLC周期)后,V38022000.3=0.这时,实际档位回显示在加工画面上.

(5)注意:系统最多支持5档变速

17、当用选择开关手动换挡时不知如何告知NCK当前的主轴速度设定值;

普通交流主轴电机,或叫开关控制主轴的换档不需要通知NCK.在系统设置时,可将主轴取消(车床:通道参数MD20070[2]=0,铣床通道参数MD20070[3]=0)

注意:对于普通交流电机的主轴,许多固定循环不能使用.

18、螺距补偿方面的问题;

可以

19、方向间隙补偿是在螺距补偿之前先补进去还是和螺距补偿一起补进去;

数控机床是一个电机一体化的精密加工设备.一个高精度的数控机床,取决于机械系统的精度.补偿只是减小误差的手段之一.行程8米的数控机床的运行环境是否在恒温车间?如何不是恒温车间,温度变化对精度的影响有多大?所以在承担改造项目时,先要请求机械专家对机械状况进行评估.将所能达到的精度写在合同上.否则在改造之后在讨论精度.双方很容易产生矛盾

20、SINUMERIK 802D系统内用户变量丢失;

(1)通过WNPCIN将系统内数据,R参数,零点偏置传出备份

(2)将附件中文件通过WINPCIN以二进制格式传入,802D系统(此文件只用于802D(V2.1))

(3)将备份的数据,R参数,零点偏置传入系统用户变量便恢复了.

变量定义文件说明:

1)同一版本车床版与铣床版相同.

2)V0103和V0201相同,V0202与其他不同.