

802C数控机床电气系统调试和故障排除

产品名称	802C数控机床电气系统调试和故障排除
公司名称	上海迪昊自动化科技有限公司
价格	1200.00/台
规格参数	西门子:德国西门子专修 802C:802C系统修理 德国:德国机床修理
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

802C数控机床电气系统调试和故障排除, 1、了解数控机床调试过程和故障排除方法;
2、掌握系统初始化和系统参数设置 3、掌握如何调用西门子公司提供的各种子程序和设定相关参数
4、编制手持单元 PLC 程序 5、编制报警程序, 编制报警文本和编译下载
6、进给轴回零故障排除和反向间隙测量和补偿 7、排除综合故障 9.1 802C 系统初始化和参数设置 9.1.1
学习目的: 学习目的: 1. 了解西门子 802C 系统参数种类 2. 知道西门子 802C
系统初始化为车床或铣床 3. 掌握西门子 802C 系统初始化为铣床的过程 4.
掌握对实训机床在数据丢失的情况下, 对数控系统参数进行设置正确的参数, 从而到达对西门子 802C
系统参数的深刻理解。 5. 通过以上训练使学生能掌握三轴立式数控机床(西门子
802C)系统的正确参数设置和全面检查的能力, 为以后维修、改造、更换损坏的西门子 802C
系统做好准备。 9.1.2 案例分析 1. 一台西门子系统控制的数控铣床, 经多年使用 802C
系统部分损坏, 由于企业生产任务紧急, 企业立刻购买了一台新的西门子 802C 系统, 安装启动后发现
系统启动后, 屏幕显示有二根轴, 现在怎么办? 9.1.2.1 分析 二根轴的西门子数控系统为车床,
要把系统改为三轴功能的数控铣床, 其办法是把西门
子公司提供的铣床初始化文件输入数控系统对数控系统进行初始化, 让系统在内部重新
配置成具有铣床控制功能的系统。 9.1.2.2 操作过程 从车床改变成铣床的方法和过程如下: 1.
启动数控系统, 根据菜单“通讯”-》“输入启动”-》“???” 2. 启动 WINPCIN 软件, 选择
“Text Formatt”方式, 3. 设置计算机和系统具有相同的通讯格式在 WINPCIN 软件中, 点击“Send
Data”按钮, 计算机出现下面内容 4. 选择发送的文件目录如下: C:\Program Files\Siemens\Toolbox
802SC_b1\N040004\Config 5. 再系统上按“输入启动”
6. 在上图上选择“techmill.ini”文件, 再点击“打开(O)”按钮。 7. 等待数据传输完, 重新启动 NC 系统。
9.1.2.3 操作要点及注意事项 1. 注意连接好 RS232 通讯电缆线 2. 注意通讯格式 3. 数控系统“STEP7
连接”要处于关闭状态 4. 要输入数控系统的文件时“techmill.ini”。 9.1.3 训练任务
1. 现在实训设备的数据全部丢失, 系统初试状态为车床, 现要求把系统初始化为铣床。
2. 由于数控实训机床系统数据丢失, 需要对 XYZ 轴轴数据进行设置, 数据设置完, 要
测量每轴座标数据变化 100 时的实际长度并记录。 9.1.4 相关知识点 西门子 802C 进给轴参数设置步骤
参数表中没有值要自己根据机床实际情况确定。 参数表中没有值要自己根据机床实际情况确定。 步骤 1

检查驱动是否配置正确 驱动器首次通电后，在 611U 控制模块的显示窗口上显示 A1106（驱动器参数：功率模块型号）- 表示无电机数据，这时需要通过工具软件 SimoComU（安装软件在附加工具盘）设定电机参数。设定反馈和编码器线数 步骤 2 设定反馈和编码器线数 轴 参数号 30130 30240 34200 32100 32110 31020 参数名 CTRLOUT_TYPE ENC_TYPE ENC_REF_MODE AX_MOTION_DIR ENC_FEEDBACK_POL ENC_RESOL IPR X,Y,Z 根据电机编码器型号 单位 轴 X,Y,Z X,Y,Z X,Y,Z X,Y,Z 输入值 1 2 1 -1 或 1 参数定义 模拟给定输出到轴控接口 TTL 编码器 电机编码器参考点零脉冲 进给轴移动方向（电机旋转方向） 实际值方向（计数方向） 编码器每转脉冲数 注意：该参数为由 611U 的 WSG 接口引出的编码器信号脉冲数。