

西门子802C伺服驱动器维修

产品名称	西门子802C伺服驱动器维修
公司名称	上海迪昊自动化科技有限公司
价格	800.00/台
规格参数	西门子系统修理:加工中心伺服驱动器坏了 802C:西门子伺服驱动器维修 德国:西门子数控系统维修
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

西门子802C伺服驱动器维修，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6SN1123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

上海西门子触摸屏维修，西门子人机界面维修，西门子操作面板维修，西门子控制面板维修，西门子操作盘维修，西门子TP触摸屏维修，西门子MP触摸屏维修，西门子OP触摸屏维修，西门子TD文本显示器维修。上海西门子电路板维修，主控制板，电源板，脉冲触发板，信号转换板，控制板散热风机等维修销售备件。

802C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、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

3、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.

4、MDI方式下在启动,主轴不旋动;

一种是用“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、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。

6、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。

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Tab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?

802D可以设计开机画面,但需要费用,

用户信息画面,目前尚未开放

11、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.

12、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>.

13、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

14、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.

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-主轴换挡使能

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

(2)接受手动换挡命令,利用PLC程序控制换挡.换挡完成后.

(3)将需要换的档位代码写入V38022000.0~V38022000.2

(4)然后向NCK发出换挡完成信号: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:系统多支持5档变速

20、SINUMERIK 802D系统内用户变量丢失;

(1)通过WNPCIN将系统内刀具数据,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)将备份的刀具数据,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.

变量定义文件制作说明:

在SinuCom ARC软件(西门子系统调试软件)将工具箱初始化文件打开保留DEF.DIR目录和跟目录下NITIAL.INI文件,其他全部删除,将INITIAL.INI文件中与用户变量无关部分删除,关闭SinuCon ARC软件,提示:选择YES:输入文件名,存盘,制作结束.

21、802D PLC程序的输入问题;

(1)软件中相关的参数设置如下:

REMOTE ADDRESS:2

LOCAL ADDRESS:0

MODULE:802D(COM1)也可以是COM2.取决于你的通讯线的连接.

PROTOCOL:PPI

(2)系统中相关的参数设置如下:

口令为制造商

STEP 7的连接打开

(3)检查计算机与系统的通讯波特率,两个应该一致

(4)检查您所选中的CPU类型与实际的类型是否一致

22、802D轴不动问题;

20700参数关掉了,后来查了的确是OB1里面的一个使能没有设

23、主轴缓慢转动如何解决?

通过修改MD4010参数故障解决

24、作802D螺距补偿时,将补偿数据传入机床老是出现数据保护报警,补偿后无任何效果;

有两种方法是补偿生效:

(1)在传输之前,设置MD32700=0,将补偿文件传出,然后测量并记录,之后再将文件以原来的路径传会系统,将MD32700设为1,返回参考点,补偿值即生效.

(2)在传输之前,设置MD32700=0,将补偿文件传出,然后测量并记录,之后将文件以加工程序的路径传回系统中,然后执行,补偿值就自动被写入系统中,设置MD32700=1,进给轴回参考点,即生效.

26、802D系统输出不正常;

802D系统如果优良的24V电源,应将他们的零连接在一起.否则输出不正常.

27、802D系统出现乱码;

重新传输与系统版本一致的第二语言版本,并用此版本的语言编辑报警文本,即可解决问题

28、如何设定旋转轴(模态轴)按照短路径旋转?

旋转轴(模态轴)按照短路径旋转:MD30455.2=1

29、主轴电机按下复位键停止后,有很大的噪音;

减小位置环增益或取消优化参数,声音消除

30、26015报警;

使用Simo ComU软件设置驱动参数.请参照<<802D简明调试手册>>.

31、25000报警:编码器找不到;

(1)611U的890维护参数改为1,默认值是0.

(2)更换编码器反馈电缆

32、运用PLC范例时,emergency停止运行