

西门子数控车床送不上电源维修-808D系统

产品名称	西门子数控车床送不上电源维修-808D系统
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:维修厂家 808D:西门子机床维修 德国:西门子系统维修
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

西门子数控车床送不上电源维修-808D系统,西门子611D伺服电源维修,西门子840D伺服电源炸维修,西门子加工中心伺服电源模块维修,西门子龙门铣床/镗床/德玛吉系统伺服电源坏维修,西门子电源十年维修经验,配件齐全,全套检测仪器,各种故障当天修复。

机床840D伺服电源坏维修,快速解决故障包括:西门子伺服电源无输出维修、伺服电源炸维修、伺服电源直流母线过电压维修、伺服电源直流母线无输出维修、伺服电源绿灯不灭维修、伺服电源红灯亮维修、伺服电源黄灯不亮、无显示、缺相、不能启动、过流、过压、欠压、过热、过载、参数错误、有显示无输出、报警、黄灯不亮、电源跳闸、炸模块、无输出、上电压低、红色灯亮、输出不平衡、不能启动、无显示、开关电源损坏、模块损坏、接地故障、不能调速、限流运行等维修。

机床840D伺服电源坏维修,西门子伺服电源6SN1145/1146系列在维修当中常遇的故障:

过压(红灯亮)、缺相(红灯亮)、带不了负载、6SN1145始能灯不亮(绿色不亮)、指示灯不亮、按急停后,驱动器不停,电机还转等情况下均为电源故障,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,缺相过流等维修。6SN1145各类故障,6SN1145母线电压无输出维修,西门子6SN1145电源检测缺相维修,西门子6SN1145无显示维修,西门子6SN1145故障红灯维修,西门子6SN1145继电器不吸合维修,西门子6SN1145炸模块维修等故障维修。

西门子数控车床报警号参考:

报警号	原因	检查及处理
20000	在执行参考点功能后没有找到减速挡块信号	1.机床数据MD34030(寻找减速挡块最大距离)中的值太小 2.挡块信号未输入到PLC,检查电缆及插头

20001	没有减速挡块信号	<p>3.参考点开关未动作</p> <p>1.降低寻找减速挡块速度MD34020</p> <p>2.检查DB31~DB61.DBX12.7信号（延迟返参考点）</p>
20002	找不到参考点，零点脉冲信号不在规定的区间内	<p>3.检查硬件连接是否短路或断路</p> <p>1.检查挡块与零点脉冲信号之间的距离</p> <p>2.增加机床数据MD34060中的设定值，但对于Heidenhain光栅尺不要大于两个参考标记之间的距离</p>
20003	在带有参考标记的测量系统中，两标记之间的距离大于机床数据MD34300的两倍	检查距离编码的参考标记位移MD34300设定值，Heidenhain光栅尺为20.000mm
20004	在光栅测量系统中，在规定的检索距离内找不到两个参考标记	检查两个参考标记之间的最大位移MD34060设定值
20005	返参考点呗中止	<p>Heidenhain光栅尺为20.000mm</p> <p>1.检查挡块信号DB31~DB61.DBX2.1</p> <p>2.测量系统转换信号DB31~DB61.DBX1.5~DBX1.6</p> <p>3.进给方向键信号DB31~DB61.DBX8.6~DBX8.7</p>
20006	没有达到寻找零点脉冲信号的速度	<p>4.进给倍率修调不为零</p> <p>1.减小寻找零点脉冲信号速度MD34040</p> <p>2.增大速度公差MD35150</p>
20070	编程的终点位置超出了软限位开关	<p>1.修改零件程序，改变坐标轴</p> <p>2.增加软限位机床数据MD36100、MD36110中的设定值</p> <p>3.用PLC程序激活第2软限位，设置机床数据MD36130、MD36140</p>
21612	轴运动期间，VDI信号“驱动使能”被复位	检查接口信号DB31~DB61.DBX2.1
21614	到达硬件限位开关	<p>1.检查硬限位接口信号DB31~DB61.DBX12.0~DBX12.1</p> <p>2.在硬限位之前设置软限位</p> <p>3.手动操作离开硬件限位开关</p>
22062	达不到零点脉冲信号的搜索速度（主轴）	<p>1.配置较低的零点脉冲信号搜索速度MD34040</p> <p>2.检查实际速度允差范围MD35150</p>
22064	零点脉冲信号的搜索速度太大（主轴）	<p>3.设置不同的参考方式MD34200=7</p> <p>1.配置较低的零点脉冲信号搜索速度MD34040</p> <p>2.检查编码器的频率设置MD36300</p>
22100	主轴的实际速度大于设置的	<p>3.设置不同的参考方式MD34200=7</p> <p>1.检查驱动系统的设置与优化数据</p>

最大转速

2.增加MD35100 (最大转速)和MD35150(转速公差带)