

西门子802C液晶屏无法正常显示维修

产品名称	西门子802C液晶屏无法正常显示维修
公司名称	上海一擎电气有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市松江区泗泾镇高技路205弄12号203室（注册地址）
联系电话	15001963708

产品详情

西门子802C液晶屏无法正常显示维修

西门子变频器（图3）具有电工操作常识。在对变频器日常维护之前，必须保证设备总电源全部切断；并且在变频器显示完全消失的3-30分钟（根据变频器的功率）后再进行。应注意检查电网电压，改善变频器、电机及线路的周边环境，定期清除变频器内部灰尘，通过加强设备管理最大限度地降低变频器的故障率。

- 1、冷却风扇变频器的功率模块是发热最严重的器件，其连续工作所产生的热量必须要及时排出，一般风扇的寿命大约为20kh ~ 40kh。按变频器连续运行折算为3 ~ 5年就要更换一次风扇，避免因散热不良引发故障。
- 2、滤波电容中间电路滤波电容：又称电解电容，该电容的作用：滤除整流后的电压纹波，还在整流与逆变器之间起去耦作用，以消除相互干扰，还为电动机提供必要的无功功率，要承受极大的脉冲电流，所以使用寿命短，因其要在工作中储能，所以必须长期通电，它连续工作产生的热量加上变频器本身产生的热量都会加速其电解液的干涸，直接影响其容量的大小。正常情况下电容的使用寿命为5年。建议每年定期检查电容容量一次，一般其容量减少20%以上应更换。
- 3、防腐剂的使用因一些公司的生产特性，各电气mcc室的腐蚀气体浓度过大，致使很多电气设备因腐蚀损坏（包括变频器）。为了解决以上问题可安装一套空调系统，用正压新鲜风来改善环境条件。为减少腐蚀性气体对电路板上元器件的腐蚀，还可要求变频器生产厂家对线路板进行防腐加工，维修后也要喷涂防腐剂，有效地降低了变频器的故障率，提高了使用效率。
- 4、给变频器除尘：变频器根据使用环境的不同，应定期检查散热通道、及电路板中有无积累灰尘，一般每半年清理一次，至少也要一年清理一次，以确保变频器散热良好，使其避免因散热不良而引发故障。

西门子变频器（图3）具有电工操作常识。在对变频器日常维护之前，必须保证设备总电源全部切断；并且在变频器显示完全消失的3-30分钟（根据变频器的功率）后再进行。应注意检查电网电压，改善变频器、电机及线路的周边环境，定期清除变频器内部灰尘，通过加强设备管理最大限度地降低变频器的故障率。

- 1、冷却风扇变频器的功率模块是发热最严重的器件，其连续工作所产生的热量必须要及时排出，一般风扇的寿命大约为20kh ~ 40kh。按变频器连续运行折算为3 ~ 5年就要更换一次风扇，避免因散热不良引发故障。
- 2、滤波电容中间电路滤波电容：又称电解电容，该电容的作用：滤除整流后的电压纹波，还在整流与逆变器之间起去耦作用，以消除相互干扰，还为电动机提供必要的无功功率，要承受极大的脉冲电流，所以使用寿命短，因其要在工作中储能，所以必须长期通电，它连续工作产生的热量加上变频器本身产生的热量都会加速其电解液的干涸，直接影响其容量的大小。正常情况下电容的使用寿命为5

年。建议每年定期检查电容容量一次，一般其容量减少20%以上应更换。3、防腐剂的使用因一些公司的生产特性，各电气mcc室的腐蚀气体浓度过大，致使很多电气设备因腐蚀损坏（包括变频器）。为了解决以上问题可安装一套空调系统，用正压新鲜风来改善环境条件。为减少腐蚀性气体对电路板上元器件的腐蚀，还可要求变频器生产厂家对线路板进行防腐加工，维修后也要喷涂防腐剂，有效地降低了变频器的故障率，提高了使用效率。4、给变频器除尘：变频器根据使用环境的不同，应定期检查散热通道、及电路板中是否有积累灰尘，一般每半年清理一次，至少也要一年清理一次，以确保变频器散热良好，使其避免因散热不良而引发故障。

西门子802S系统维修常见问题

1、802C使用单极性变频主轴时，手动方式下无法反转;修改PLC,找到接口信号V38030004.7 (主轴正转点动),增加一句复位接口信号V38032001.6 (M3/M4反向),找到接口信号V38030004.6(主轴反转点动),增加一句复位接口信号V38032001.6(M3/M4反向)。

2、802C轴快速移动后，停止时出现25080号报警，定位监控;

观察跟随误差的显示，如果停止时跟随误差不为零，则在Simo ComU中调整零偏。

3、自动方式下出现“等待读入使能”提示;

4、802S/C中如何设定开关主轴;

(1)修改PLC程序,主程序网络10 SPINDLE中的UNI_PO设置为1。

(2)主轴参数MD30134设置为0。

(3)通用参数MD14512[11]BIT3设置为1,MD14512[16]的BIT1和BIT2设置为1。

5、电机反转问题;

将轴参数MD32100设置为1，坐标轴反向。

6、刀架故障;

PLC的输入为电平信号，所以需要在霍尔开关前加1500欧姆的上拉电阻。

7、黑屏或花屏;

排除LCD的问题后，可以通过下列方法检查：

(1)断电后将系统后的红色小拨码开关拨到1的位置;

(2)上电，如果系统能启动，说明用户数据有问题，如果仍启动不了，申请维修。

8、增益系数kp调不上去，电机啸叫;

建议更换联轴器，使用刚性较柔的联轴器，推荐使用如图联轴器;

9、向负方向移动时无任何反应，并且还出现25060号报警;

原因是数据丢失了，将数据恢复即可。

10、启动时出现40003号报警，系统无法正常显示;

如果系统为802S/C系统,请检查OP与MCP之间的连线,必要时更换，如果系统为802S/Cbaseline，请申请维修。

11、不能回参考点

(1) 按轴+(或轴-)键，屏幕坐标不变化机床也不动;

(2) 按轴+(或轴-)键，屏幕坐标有变化但机床不动;

(3) 按轴+(或轴-)键，机床移动直至出现硬限位报警;

(4) 按轴+(或轴-)键，机床总是向相反方向移动;

(5) 按轴+(或轴-)键，机床由减速开关退出后出现20002报警;

(6) 按轴+(或轴-)键，机床移动很短距离;

(7) 按轴+(或轴-)键,点动及自动加工程序运行均正常，但返回参考点时系统没有没有反应;

1.机床有报警，数据丢失，参数设置错误;