

西门子802D系统个别按键不灵维修

产品名称	西门子802D系统个别按键不灵维修
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:操作面板按键不起作用维修 802D:西门子数控系统维修 德国:西门子操作面板维修
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802D系统个别按键不灵维修,西门子802D数控系统按键不灵维修,西门子802D按键不起作用维修,西门子数控操作面板维修,西门子802D黑屏维修、白屏维修、花屏维修、开机进不了系统维修,按键无反应维修,更换按键面板坏维修,西门子802D维修,802D西门子数控系统维修,802D操作面板维修。西门子802D按键不灵维修,802D按键无反应维修,按键反应慢维修,按键面板坏维修,更换按键面板维修,配件齐全,维修速度快,送机当天就可修好。

在SINUMERIK 802D sl系统维修中,我们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;另外,如果贵公司西门子802D数控系统出现故障,可以及时联系我们排除故障。。。802D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

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挡不需要通知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.

25、 在BMEI,SINUMERIK 802D,用户使用RENISHAW工件测量探针(MP10+MI12)调试;

调试过程如下:

(1)使用SinuCom ARC为RENISHAW提供的测量周期定义用户全程变量:

REAL RENT[50]

REAL RENC[50]

AXIS AXV[5]

STRING[32]RENTL

REAL RENE[20]

REAL RENP[66]

BOOL RPRN[9]

INT RCYCTYP

(2)改变802D原来的测量周期:

(3)由于测量循环是为810D/840D设计的,802D没有这些系统变量:

\$TC_MPP6[n,m]

此变量只用于刀具测量,不影响工件测量系统测量.

\$A_IN[n]

经RENISHAW确认,此类型的测头不使用此变量.

故测量循环修改如下:

IF \$A_IN[RENP[5]]==1 GOTOF LN5->delete

IF \$A_IN[RENP[5]]==0 GOTOF LN5->GOTOF LN5

IF \$A_IN[RENP[5]]<>0 GOTOF LN5->delete

(4)测试探头,OK

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

西门子数控系统840D维修, 西门子840Dsl系统维修, 西门子828D数控系统维修, 西门子802D系统维修, 西门子802Dsl数控系统维修, 西门子802S数控系统维修, 西门子802C系统维修, 西门子810D系统维修, 西门子NCU维修, 西门子驱动器维修, 西门子伺服控制器维修, 西门子电源模块维修, 西门子伺服电机维修, 西门子主轴电机维修, 西门子6SN1123维修, 西门子6SN1145维修, 西门子S120维修, 西门子6SL3120驱动维修, 西门子6SL3130电源维修, 西门子1FK7电机维修, 西门子直线电机维修, 西门子1FK6电机维修, 西门子1FT6伺服电机维修, 西门子1PH主轴电机维修, 西门子1PH7主轴电机维修, 西门子1PH8高速主轴电机维修, 西门子龙门铣840D系统报警处理, 西门子车床数控系统报警检测, 西门子镗铣床828D系统故障排除, 西门子840Dsl大型加工设备故障排除, 西门子802Dsl铣床数控系统检测, 西门子数控系统全套设备维修服务检测与调试, 西门子数控系统驱动模块维修, 西门子系统功率模块维修, 西门子PLC与NCU未连接维修, 西门子PCU50维修, 西门子PCU20维修, 西门子PCU50.3维修, PCU50工控机与NC通讯链接不上, 西门子驱动未就绪, 等西门子数控系统各种故障检测。