

西门子802D系统死机反复重启维修

产品名称	西门子802D系统死机反复重启维修
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	802D:进不了系统界面维修 SIMENS802D系统:操作面板死机维修 德国:德国工业电脑维修
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系统死机反复重启维修,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,例如进入不了系统,进度条走到一半,黑屏,花屏,白屏,通讯连不上等。以下实例仅供西门子用户参考;-如果贵公司西门子802D数控系统出现故障请联系专业的西门子维修公司,切勿自行拆机,以免造成更大的故障。(上海迪昊自动化科技有限公司,专业的西门子维修厂家,公司以维修西门子触摸屏、西门子操作面板、西门子工控机、西门子数控系统、西门子变频器、西门子控制器、西门子驱动器、西门子电源模块、西门子伺服电机、西门子主轴电机、西门子PLC模块等,对于大功率的调速器|变频器我公司还可提供工程师上门现场进行维修调试。) 1、802D开机进入不了系统,进度条走到一半,数码管显示13 A:DRAM核对无误后,依次按下列键:(2)水平左2键垂直上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.一般都能启动,故障电容失效,系统程序丢,恢复至工厂启动设置后解决。

黑屏:高压无,高压逆变器损坏,灯管坏,系统不启动,显示13,主板坏。花屏白屏:液晶屏损坏,直接更换。 通讯连不上:DP通讯中断,通讯输入站信号中断,系统接口本身损坏。键盘和屏的通讯。 按键失灵:按键全部失灵,按键个别失灵,更换即可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;一种是先用“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第一语言传入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,请通过西门子销售代表与西门子(南京)数控有限公司的开发部孟尔平先生联系. 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:系统最多支持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)按照最短路径旋转? 旋转轴(模态轴)按照最短路径旋转: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;检查PLC,调换继电器,可以将时间从200ms~300ms延迟

33、SINUMERIK 802D均值后面的7部分显示的是什么?

控制导入后,显示应该是一个小写的"b"(由德语单词-betriebsbereit-(操作准备好))

如果系统显示诸如characters its的其他符号,可联系SIEMENS热线:800 810 4288

34、如何将802S,802C,802D连接到同一网络; SINUMERIK802没有网络接口,但可以通过RS232接口与Ethernet建立连接,速率可达到115.2KB(802C/S分别是38.4KB). Siemens IT-solution DNC NT-2000可以识别这样的申请,并进行管理.使用者可以比较容易的发送指令,包括从外部获取(DNC模式)或从机器内部读取.使用DNC NT-2000对话功能,可以不需要操作PC直接从机器进行数据转换.操作者可以向PC发送指令,指令中包含目录或部分程序的请求.转入"读取"模式,稍后将自动从PC获取所需程序.同样方法,也可以向PC传送程序. 35、要注意的技术问题;要注意如下两点: (1) 对于Simo Drive 611U-802C base line (fireware 为:07.02.06)和1FK7单极对resolver.驱动数据:P1011应该将默认值04(Hex)改为00(Hex).默认值将导致错误 (2) 对于类似主轴的802D base line.应多设一个如下的数据: MD 137070[0] DRIVE_FUNCTION_MASK[0]=8000. 36、802D中试车数据不能传入;

若系统版本与试车数据的版本不同则不能传入。一、西门子数控系统组成

西门子数控系统主要包括:控制及显示单元、PLC输入/输出单元(PP)、PROFIBUS总线单元、伺服驱动单元、伺服电机等部分。二、西门子数控系统的发展历程1. SINUMERIK 802S/C系统 SINUMERIK 802S/C系统专门为低端数控机床市场而开发的经济型CNC控制系统。802S/C两个系统具有同样的显示器,操作面板,数控功能,PLC编程方法等,所不同的只是SINUMERIK 802S带有步进驱动系统,控制步进电机,可带3个步进驱动轴及一个±10V模拟伺服主轴; SINUMERIK 802C带有伺服驱动系统,它采用传统的模拟伺服±10V接口,最多可带3个伺服驱动轴及一个伺服主轴。2. SINUMERIK 802D系统

该系统属于中低档系统,其特点是:全数字驱动,中文系统,结构简单(通过PROFIBUS连接系统面板、I/O模块和伺服驱动系统),调试方便。具有免维护性能的SINUMERIK 802D核心部件-控制面板单元(PCU)具有CNC、PLC、人机界面和通讯等功能,集成的PC硬件可使用户非常容易地将控制系统安装在机床上。3. SINUMERIK 840D/810D/840Di系统 840D/810D是几乎同时推出的,具有非常高的系统一致性,显示/操作面板、机床操作面板、S7-300PLC、输入/输出模块、PLC编程语言、数控系统操作、工件程序编程、参数设定、诊断、伺服驱动等许多部件均相同。SINUMERIK 810D是840D的CNC和驱动控制集成型,SINUMERIK 810D系统没有驱动接口,SINUMERIK 810D NC软件选件的基本包含了840D的全部功能。采用PROFIBUS-DP现场总线结构西门子840Di系统,全PC集成的SINUMERIK 840Di数控系统提供了一个基于PC的控制概念。4. SINUMERIK 840C系统 SINUMERIK 840C系统一直雄居世界数控系统水平之首,内装功能强大的PLC 135WB2,可以控制SIMODRIVE 611A/D模拟式或数字式交流驱动系统,适合于高复杂度的数控机床。一、西门子802D数控系统数据存储方法1.机内存储2.机外存储3.PC卡存储二、西门子802D数控系统两种起动方法1.冷启动:S1开关选择。2.热启动 操作面板选择。三、西门子802D数控系统三种起动方法1.方式0:正常上电启动。2.方式1:缺省值上电启动。3.方式2:按存储数据上电启动。四、机床数据的保护1.机内存储机内存储即将静态存储器SRAM区已修改过的有用数据存放到高速闪存FLASH ROM区保存。通常系统断电后,SRAM区的数据由高能电容C上的电压进行保持,对于长期不通电的机床,SRAM区的数据将丢失。当重新上电时,系统启动过程中自动调用备份数据区上一次存储的机床数据,若没有做过数据存储则在启动过程中自动调用出厂数据。机内存储即数据存储功能是一种不需任何工具的方便快捷的数据保护方法