

# 河北西门子840D工控机蓝屏维修

产品名称	河北西门子840D工控机蓝屏维修
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

### 河北西门子840D工控机蓝屏维修

西门子PCU50无法进入操作界面维修流程：1.西门子工控机黑屏不启动维修，客户根据故障来电寻求技术部帮助，工程师认为，故障可由客户自行解决的，我们将提供免费解决方案；不能自行解决的，客户可送变频器，或快递设备到迪昊公司2.公司当天安排维修工程师检测。检测报告出来后，公司接单人员及时将检测报告传真给客户。客户在阅读检测报告后，若决定维修，就与我公司签订维修合同及汇款到公司帐号。3.若不维修，公司可及时为您公司办理快递业务，寄回贵公司，维修公司无需承担任何费用。产品维修后，产品的外壳上有维修的保修标签，上面有保修日期！送货单，收据，名片等上面均有，请保管好以后作为维修凭证，免费保修。

802C数控机床电气系统调试和故障排除，1、了解数控机床调试过程和故障排除方法；  
2、掌握系统初始化和系统参数设置 3、掌握如何调用西门子公司提供的各种子程序和设定相关参数  
4、编制手持单元 PLC 程序 5、编制报警程序，编制报警文本和编译下载  
6、进给轴回零故障排除和反向间隙测量和补偿 7、排除综合故障 9.1 802C 系统初始化和参数设置 9.1.1  
学习目的：学习目的：1. 了解西门子 802C 系统参数种类 2. 知道西门子 802C  
系统初始化为车床或铣床 3. 掌握西门子 802C 系统初始化为铣床的过程 4.  
掌握对实训机床在数据丢失的情况下，对数控系统参数进行设置正确的参数，从而到达对西门子 802C  
系统参数的深刻理解。 5. 通过以上训练使学生能掌握三轴立式数控机床（西门子  
802C）系统的正确参数设置和全面检查的能力，为以后维修、改造、更换损坏的西门子 802C

系统做好准备。 9.1.2 案例分析 1. 一台西门子系统控制的数控铣床，经多年使用 802C  
系统部分损坏，由于企业生产任务紧急，企业立刻购买了一台新的西门子 802C 系统，安装启动后发现  
系统启动后，屏幕显示有二根轴，现在怎么办？ 9.1.2.1 分析 二根轴的西门子数控系统为车床，

要把系统改为三轴功能的数控铣床，其办法是把西门  
子公司提供的铣床初始化文件输入数控系统对数控系统进行初始化

西门子数控系统840D开不了机黑屏维修维修西门子数控系统。维修系统包括802S数控系统、802C数控系统、802D数控系统、810T数控系统、810M数控系统、810D数控系统、西门子840D

数控系统维修，SINUMERIK 801,SINUMERIK 802S base line , SINUMERIK 802C base line维修西门子PCU20、PCU50、PCU70、NCU、6SN1118、6SN1112、6SN1123、6SN1145、6SN1146、触摸屏、显示器、MCP操作面板、手轮、伺服控制器、PLC维修西门子数控系统的维修方法：1) 电源接通后无基本画面显示 (a) 电路板03840号板上无监控灯显示 (b) 03840号电路板上监控灯亮 监控灯闪烁。如果监控灯闪烁频率为1Hz，则EPROM有故障；如果闪烁频率为2Hz，则PLC有故障；如以4Hz频率闪烁，则保持电池报警，表示电压已不足。 监控灯左灭右亮。表示操作面板的接口板03731板有故障或CRT有故障。 监控灯常亮。这种故障，通常的原因有：CPU有故障；EPROM有故障；系统总线（即背板）有故障、电路板上设定有误、机床数据错误、以及电路板（如存储器板、耦合板、测量板）的硬件有故障。2) CRT上显示混乱 (a) 保持电池（锂电池）电压太低，这时一般能显示出711号报警。(b) 由于电源板或存储曾被拔出，从而造成存储区混乱。这是一种软故障，只要将CNC内部程序清除并重新输入即可排除故障。(c) 电源板或存储器板上的硬件故障造成程序显示混乱。(d) 如CRT上显示513号报警，表示存储器的容量不够。3) 在自动方式下程序不能启动 (a) 如此时产生351号报警，表示CNC系统启动之后，未进行机床回基准点的操作。西门子数控系统840D开不了机黑屏维修 (b) 系统处于自动保持状态。(c) 禁止循环启动。检查PLC与NC间的接口信号Q64.3。4) 进给轴运动故障 (a) 进给轴不能运动。造成此故障的原因有：操作方式不对；从PLC传至NC的信号不正常；位控板有故障（如03350，03325，03315板有故障）。发生22号报警，它表示位置环未准备好。测量系统有故障。如产生108，118，128，138号报警，这是测量传感器太脏引起的。如产生104，114，124，134报警，则位置环有硬件故障。运动轴处于软件限位状态。只要将机床轴往相反方向运动即可解除。当发生101，111，121，131号报警时，表示机床处于机械夹紧状态。(b) 进给轴运动不连续。(c) 进给轴颤动。进给驱动单元的速度环和电流环参数没有进行\*\*化或交流电机缺相或测速元件损坏，均可引起进给轴颤动。CNC系统的位控板有故障。机构磨擦力太大。数控机床数据有误，有关机床数据的正确设定如下。(d) 进给轴失控。如有101，111，121，131号报警请对夹紧进行检查。如有102，112，122，132号报警，则说明指令值太高。进给驱动单元有故障。数控机床数据设定错误，造成位置控制环路为正反馈。