

## 6SN1123面板报300101维修

产品名称	6SN1123面板报300101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

### 6SN1123面板报警300101维修

西门子6SN1123修理维修；6SN1123驱动器维修；西门子数控驱动器6SN1123维修；6SN1123轴卡维修；6SN1123模块烧毁维修；6SN1123上电短路维修，西门子6SN1124伺服驱动器维修，6SN1124功率模块维修，6SN1124功率模块炸模块维修，报警维修；西门子840D数控系统显示300300报警维修，300301报警维修，300607报警维修，300608报警维修，300504报警维修，300501报警维修，伺服驱动器报警维修，轴卡报警维修，驱动器亮红灯维修

300101:未发现驱动

300300:驱动识别出错

300500:驱动系统识别错误

300504:识别编码器出错

300613:超出电机\*温度阈值

我们拥有一批技术优良经验丰富的工程师和完备的检测系统、充足的备件,能提供一流的技术支持、现场服务、紧急抢修、检测维修，专注西门子自动化领域多年，欢迎来电咨询！

## 维修流程

步：询问用户使用出现的故障情况。

第二步：根据用户的故障描述，分析造成此类故障的原因。

第三步：打开被维修的设备，确认被损坏的器件，分析维修恢复的可行性。

第四步：根据被损坏器件的工作位置，阅读及分析电路工作原理，从中找出损坏器件的原因。

第五步：与客户联系，报上维修价格，征求用户维修意见。

第六步：寻找相关的器件进行配换。

第七步：确定故障及原因都排除的情况下，通电进行实验。

第八步：持续运行无故障，完成维修。

24小时接修服务，快速反应测试。

- 02C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，让系统在内部重新配置成具有铣床控制功能的系统。 9.1.2.2 操作过程 从车床改变成铣床的方法和过程如下： 1. 启动数控系统，根据菜单“通讯”-》“输入启动”-》“???” 2. 启动 WINPCIN 软件，选择“Text Formatt”方式， 3. 设置计算机和系统具有相同的通讯格式在 WINPCIN 软件中，点击“Send Data”按钮，计算机出现下面内容 4. 选择发送的文件目录如下：C:\Program Files\Siemens\Toolbox 802SC\_b1\V040004\Config 5. 再系统上按“输入启动” 6. 在上图上选择“techmill.ini”文件，再点击“打开(O)”按钮。 7. 等待数据传输完，重新启动 NC 系统。

9.1.2.3 操作要点及注意事项 1. 注意连接好 RS232 通讯电缆线 2. 注意通讯格式 3. 数控系统“STEP7 连接”要处于关闭状态 4. 要输入数控系统的文件时“techmill.ini”。 9.1.3 训练任务

1. 现在实训设备的数据全部丢失，系统初试状态为车床，现要求把系统初始化为铣床。  
2. 由于数控实训机床系统数据丢失，需要对 XYZ 轴轴数据进行设置，数据设置完，要测量每轴座标数据变化 100 时的实际长度并记录。 9.1.4 相关知识点 西门子 802C 进给轴参数设置步骤  
参数表中没有值要自己根据机床实际情况确定。参数表中没有值要自己根据机床实际情况确定。步骤 1 检查驱动是否配置正确 驱动器首次通电后，在 611U 控制模块的显示窗口上显示 A1106（驱动器参数：功率模块型号）- 表示无电机数据，这时需要通过工具软件 SimoComU（安装软件在附加工具盘）设定电机参数。设定反馈和编码器线数 步骤 2 设定反馈和编码器线数 轴 参数号 30130 30240 34200 32100 32110 31020 参数名 CTRLOUT\_TYPE ENC\_TYPE ENC\_REF\_MODE AX\_MOTION\_DIR ENC\_FEEDBACK\_POL ENC\_RESOL IPR X,Y,Z 根据电机编码器型号 单位 轴 X,Y,Z X,Y,Z X,Y,Z X,Y,Z 输入值 1 2 1 -1 或 1 参数定义 模拟给定输出到轴控接口 TTL 编码器 电机编码器参考点零脉冲 进给轴移动方向（电机旋转方向） 实际值方向（计数方向） 编码器每转脉冲数 注意：该参数为由 611U 的 WSG 接口引出的编码器信号脉冲数。