

西门子数控车床送不上电源维修

产品名称	西门子数控车床送不上电源维修
公司名称	常州凌肯自动化科技有限公司
价格	50.00/台
规格参数	凌肯自动化:快速修复，诚信合作。 西门子数控车床维修:欢迎参观，快递送修。 常州:规模性维修公司，诚信合作。
公司地址	江苏省常州市武进经济开发区政大路1号力达工业园4楼
联系电话	13961122002 13961122002

产品详情

西门子数控车床送不上电源维修-808D系统,西门子611D伺服电源维修，西门子840D伺服电源炸维修，西门子加工中心伺服电源模块维修，西门子龙门铣床/镗床/德玛吉系统伺服电源坏维修，西门子电源十年维修经验，配件齐全，全套检测仪器，各种故障当天修复。

机床840D伺服电源坏维修，快速解决故障包括：西门子伺服电源无输出维修、伺服电源炸维修、伺服电源直流母线过电压维修、伺服电源直流母线无输出维修、伺服电源绿灯不灭维修、伺服电源红灯亮维修、伺服电源黄灯不亮、无显示、缺相、不能启动、过流、过压、欠压、过热、过载、参数错误、有显示无输出、报警、黄灯不亮、电源跳闸、炸模块、无输出、上电压低、红色灯亮、输出不平衡、不能启动、无显示、开关电源损坏、模块损坏、接地故障、不能调速、限流运行等维修。

机床840D伺服电源坏维修，西门子伺服电源6SN1145/1146系列在维修当中常遇的故障：

过压（红灯亮）、缺相（红灯亮）、带不了负载、6SN1145始能灯不亮（绿色不亮）、指示灯不亮、按急停后，驱动器不停，电机还转等情况下均为电源故障，6SN1145模块烧维修，输出控制点坏维修，使能不正常维修，报故障维修，模块炸维修，电源板等不亮维修，欠压维修，缺相过流等维修。6SN1145各类故障，6SN1145母线电压无输出维修,西门子6SN1145电源检测缺相维修,西门子6SN1145无显示维修,西门子6SN1145故障红灯维修,西门子6SN1145继电器不吸合维修,西门子6SN1145炸模块维修等故障维修。

报警号	原因	检查及处理
20000	在执行参考点功能后没有找到减速挡块信号	<p>1.机床数据MD34030(寻找减速挡块最大距离)中的值太小</p> <p>2.挡块信号未输入到PLC,检查电缆及插头</p> <p>3.参考点开关未动作</p>
20001	没有减速挡块信号	<p>1.降低寻找减速挡块速度MD34020</p> <p>2.检查DB31~DB61.DBX12.7信号(延迟返参考点)</p> <p>3.检查硬件连接是否短路或断路</p>
20002	找不到参考点,零点脉冲信号不在规定的区间内	<p>1.检查挡块与零点脉冲信号之间的距离</p> <p>2.增加机床数据MD34060中的设定值,但对于Heidenhain光栅尺不要大于两个参考标记之间的距离</p>
20003	在带有参考标记的测量系统中,两标记之间的距离大于机床数据MD34300的两倍	<p>检查距离编码的参考标记位移MD34300设定值, Heidenhain n光栅尺为20.000mm</p>
20004	在光栅测量系统中,检索距离内找不到两个参考标记	<p>检查两个参考标记之间的最大位移MD34060设定值</p> <p>Heidenhain光栅尺为20.000mm</p>

2.测量系统转换信号DB31~DB61.DBX1.5~DBX1.6

3.进给方向键信号DB31~DB61.DBX8.6~DBX8.7

4.进给倍率修调不为零

20006 设有进给速度脉冲信号的1.检查寻找零点脉冲信号速度MD23#040

速度

2.增大速度公差MD35150

20070 编程的终点位置超出了软限位 1.修改零件程序，改变坐标轴

开关

2.增加软限位机床数据MD36100、MD36110中的设定值

3.用PLC程序激活第2软限位，设置机床数据MD36130、

MD36140

21612 轴运动期间，VDI信号“驱动 检查接口信号DB31~DB61.DBX2.1

使能”被复位

21614 到达硬件限位开关 1.检查硬限位接口信号DB31~DB61.DBX12.0~DBX12.1

2.在硬限位之前设置软限位

3.手动操作离开硬件限位开关

22062 达不到零点脉冲信号的搜索速度(主轴)
1.配置较低的零点脉冲信号搜索速度MD34040

2.检查实际速度允差范围MD35150

3.设置不同的参考方式MD34200=7

22064 零点脉冲信号的搜索速度太大(主轴)
1.配置较低的零点脉冲信号搜索速度MD34040

2.检查编码器的频率设置MD36300

3.设置不同的参考方式MD34200=7

22100 主轴的实际速度大于设置的最大转速
1.检查驱动系统的设置与优化数据

2.增加MD35100 (最大转速)和