

西门子卧式加工中心840D系统坏修理

产品名称	西门子卧式加工中心840D系统坏修理
公司名称	上海恒税电气有限公司
价格	1900.00/台
规格参数	西门子:SIEMENS 840D:西门子数控系统维修 德国:西门子加工中心维修
公司地址	上海市松江区吉业路450号厂房4号楼303
联系电话	021-51338978 13774208073

产品详情

西门子卧式加工中心840D系统坏修理，西门子数控系统逐步被广泛应用于中国市场。作为我司的主打维修项目之一，自2000年我司成立之日起，我们就已经开始根据西门子产品的特点自主研究该项维修技术。十几年来，我们始终紧跟西门子公司的发展步伐，不断更新维修测试设备，不断突破新的技术难题。如今，我们对于西门子各系列的控制器（含主板、CPU板、显卡、轴卡、电源板、内存卡、网卡、I/O板等）、驱动器（含各类主轴驱动器、伺服驱动器、伺服电源等）的维修技术已经于同行业，并在业界得到了广泛的认可。

西门子卧式加工中心840D系统坏修理，程序运行中工作台突然停止

这一现象一般是由机械故障引起的，但也可能是控制系统发生故障造成的。这时可先将工作台退回原点，重新启动加工程序，若工作台总是运行到某一位置时停止，应该是传动系统的某一部位损坏、变形或被异物卡住等。首先断电，然后检查丝母与丝杠间隙或溜板镶条是否太紧、滚珠丝杠的滚珠导槽内有无异物、丝杠有无弯曲变形、步进电机减速器内柔性齿轮是否松动或异物卡住等。若手动盘车没有异常，则是控制系统故障，应按照故障1进行检查。 3．高速时步进电机丢步

可能是驱动电源电压降低，使步进电机输出转矩减小。应检查驱动电源部分，当高压开关三极管损坏后，高压电源无法接通，高速时步进电机输出转矩减少而丢步。也可能某处机械故障，所以还应检查丝杠、丝母、溜板、步进电机减速器等处。当有部件弯曲、变形、或有异物时会使运行阻力增大，低速运行时现象不明显，但高速时则不能完全克服运行阻力。 4．程序运行结束刀具不回零点

一般是控制系统故障。刀具在进给或在加工时，步进电机运转速度较低，而程序回零点时，则要求快速退回。步进电机高速运行，采用高压驱动电源，以使输出转矩增大。控制高压驱动电源输出的有一开关三极管，当开关三极管损坏后，高速回零点时高压电源打不开，步进电机输出转矩不够，致使刀具不回到零点。更换开关三极管即可消除。

我公司主要做数控机床硬件维修的。特别对西门子数控相当专业（本公司西门子的测试平台齐全）请您有这方面需要时多多关照。

西门子数控机床.加工中心，数控镗铣床,车床，磨床维修，其他故障修复包括：开机黑屏，启动无显示，运行白屏，上电进不去系统，死机，开不了机，花屏，蓝屏，通讯故障，主板坏，触摸不灵，按键无反应，不能触摸，电源坏，闪屏，无背光，背光暗淡，屏幕看不清楚，伺服故障，驱动器坏，伺服电机不转，系统报警，电源模块坏，伺服器报警，主轴报警，进不了系统，停在启动界面不动维修等等故障专业维修。

西门子加工中心：802C、802D、802DSL、802S、810D、810T、810N、810M、840C、840D，840DSL,828D,808D维修