

# 西门子802S系统黑屏维修

产品名称	西门子802S系统黑屏维修
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:收费合理，快递送修。 伺服驱动器维修:快速修复，测试平台全。 常州:规模性维修大公司，诚信为本。
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802S系统维修常见问题

1、802C使用单极性变频主轴时，手动方式下无法反转;修改PLC,找到接口信号V38030004.7(主轴正转点动),增加一句复位接口信号V38032001.6 (M3/M4反向),找到接口信号V38030004.6(主轴反转点动),增加一句复位接口信号V38032001.6(M3/M4反向)。

2、802C轴快速移动后，停止时出现25080号报警，定位监控;

观察跟随误差的显示，如果停止时跟随误差不为零，则在Simo ComU中调整零偏。

3、自动方式下出现“等待读入使能”提示;

4、802S/C中如何设定开关主轴;

(1)修改PLC程序,主程序网络10 SPINDLE中的UNI\_PO设置为1。

(2)主轴参数MD30134设置为0。

(3)通用参数MD14512[11]BIT3设置为1,MD14512[16]的BIT1和BIT2设置为1。

5、电机反转问题;

将轴参数MD32100设置为1，坐标轴反向。

6、刀架故障;

PLC的输入为电平信号，所以需要在霍尔开关前加1500欧姆的上拉电阻。

## 7、黑屏或花屏;

排除LCD的问题后，可以通过下列方法检查：

(1)断电后将系统后的红色小拨码开关拨到1的位置;

(2)上电，如果系统能启动，说明用户数据有问题，如果仍启动不了，申请维修。

## 8、增益系数kp调不上去，电机啸叫;

建议更换联轴器，使用刚性较柔的联轴器，推荐使用如图联轴器;

## 9、向负方向移动时无任何反应，并且还出现25060号报警;

原因是数据丢失了，将数据恢复即可。

## 10、启动时出现40003号报警，系统无法正常显示;

如果系统为802S/C系统,请检查OP与MCP之间的连线,必要时更换，如果系统为802S/Cbaseline，请申请维修。

## 11、不能回参考点

(1) 按轴+(或轴-)键，屏幕坐标不变化机床也不动;

(2) 按轴+(或轴-)键，屏幕坐标有变化但机床不动;

(3) 按轴+(或轴-)键，机床移动直至出现硬限位报警;

(4) 按轴+(或轴-)键，机床总是向相反方向移动;

(5) 按轴+(或轴-)键，机床由减速开关退出后出现20002报警;

(6) 按轴+(或轴-)键，机床移动很短距离;

(7) 按轴+(或轴-)键,点动及自动加工程序运行均正常，但返回参考点时系统没有反应;

1.机床有报警，数据丢失，参数设置错误;

2.设置了“程序测试”;

3.机床已越过减速开关，减速开关故障或相应的线路故障;

4.减速开关无法弹起或相应的线路故障;

5.接近开关故障或线路故障;

6.机床参数34000=0时，减速开关无效;

7.错将进给轴的机床参数：MD30200=0;

12、有关802C bI回零的问题咨询;

建议：(1) 更换档次高的接近开关;

(2) 修改驱动器参数1101=0;

13、为什么螺补不生效?

(1) 请检查机床参数MD32700是否为“0”;

(2) 请检查机床参数MD34000是否为“0”;

回参考点方向+：MD34010=0

回参考点方向-：MD34010=1 ()

请检查补偿数组中，补偿值的与位置的对应关系，数组序号[0]对应最小位置上的;

14、使用图形模拟功能时，轨迹不完整;

西门子802S系统黑屏维修，西门子802S死机维修，西门子802S按键不灵维修，西门子802S黑屏维修，西门子操作系统802C维修，西门子802S维修,西门子802C维修,西门子数控系统维修,西门子伺服电机维修,西门子数控面板维修,西门子电源模块维修,西门子驱动模块维修,西门子功率模块维修,西门子驱动器维修,西门子NCU维修,西门子PCU维修,西门子MMC维修,西门子PLC维修,西门子CCU维修,西门子数控车床维修,西门子数控机床维修,其他数控系统设备维修,公司采用进口原装配件，免费检测，收费最低，当天修复。维修的每个产品，保证上机测试后，发货,我们的宗旨：技术让顾客认同，安全让顾客放心，服务让顾客满意

工控机维修故障包括：维修故障包括：按键损坏，电源板故障、高压板故障，液晶故障、主板坏、上电黑屏、花屏、暗屏、触摸失灵，不能正常开机、触摸问题、按键问题、屏幕显示问题（屏碎、花屏、白屏、黑屏等）、通讯问题（触摸无反应、触摸反应慢等）、电源故障、主板问题、系统问题等 工控机无法安装操作系统；工控机按下开关，可以看到指示灯亮，但屏幕无显示；工控机开机屏幕出现英文或数字报错，无法进入系统；工控机不识别光驱、硬盘、软驱、串口、并口、网卡口等；工控机按下开关，没有任何反应(无法开机)；工控机经常死机、掉电或自动重启；工控机密码遗忘，无法进入系统；工控机电池无法充电；

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。（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最佳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。 机构摩擦力太大。 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。 CNC装置输至驱动单元的指令线极性错误。（e）103～133号报警。这是轮廓监控报警。速度环参数没有最佳化或者KV系数太大。（f）105～135号报警。位置漂移太大引起的。移量超过500mv，检查漂移补偿参数N230～N233。5）主轴故障如果实际主轴转速超过所选齿轮的最高转速，则产生225号报警；如主轴位置环监控发生故障，则发生224号报警。6）V·24串行接口报警（a）20秒内仍未发送或接收到数据时： 外部设备故障； 电缆有误； 03840板有故障。（b）穿孔纸带信息不能输入，其原因有： 操作面板上钥匙开关在关的位置，从而造成纸带程序不能输入； 如果0384号板上的数据保护开关不在释放位置时，不能输入数据纸带； 如果不能输入L80～L99和L900～L999号子程序，则多是由于PLC与NC接口信号Q64·3为“1”（循环禁止）引起的。进口泵 阀门（c）停止位错误。 波特率设定错误； 阅读机有故障； 机床数据错误