

西门子840D数控系统死机维修

产品名称	西门子840D数控系统死机维修
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840D数控系统死机维修，西门子数控面板维修，西门子数控系统操作面板维修，西门子840D数控系统死机现象、西门子840D死机维修、西门子840D电脑死机现象、西门子840D数控系统死机维修、西门子840D操作面板死机维修、西门子840D显示屏死机维修、西门子840D数控面板死机维修、西门子840D机床死机维修、西门子840D系统死机维修、西门子840D维修、西门子840D数控系统死机现象西门子数控系统的维修方法：西门子数控系统维修

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西门子数控系统维修

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上显示混乱西门子数控系统维修

(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；西门子数控系统维修

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。西门子数控系统维修

(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**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) 主轴故障西门子数控系统维修

如果实际主轴转速超过所选齿轮的**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; 西门子数控系统维修

机床数据错误。