

西门子802D报故障缺少轴使能维修

产品名称	西门子802D报故障缺少轴使能维修
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802D报故障缺少轴使能维修，西门子802D系统维修中心，西门子802D系统坏/开机白屏修理专家，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802D系统坏/开机白屏修理专家，机床通电启动后，西门子SINUMERIK 802D的机床控制面板MCP 310C PN按键LED指示灯全部长亮，控制面板背面电路板的状态LED指示灯H1（绿灯）、H2（绿灯）、H3（红色）都长亮。而正常时，在系统启动中控制面板按键LED指示灯全部闪烁，系统启动完成后就变为只有几个按键指示灯长亮；启动过程中控制面板背面的状态LED指示灯会按一定的程序进行显示，启动完成后正常显示H1（绿色）长亮、H2（绿色）闪烁、H3（红色）不亮。通过MCP310C PN的LED指示灯状态显示，说明面板未正常工作，与旁机对调面板确认是MCP310C PN损坏。

西门子数控系统的发展历程

1. SINUMERIK 802S/C 系统 SINUMERIK 802S/C 系统专门为低端数控机床市场而开发的经济型CNC控制系统。802S/C 两个系统具有同样的显示器，操作面板，数控功能，PLC编程方法等，所不同的只是SINUMERIK 802S 带有步进驱动系统，控制步进电机，可带3个步进驱动轴及一个±10V 模拟伺服主轴；SINUMERIK 802C 带有伺服驱动系统,它采用传统的模拟伺服±10V 接口,最多可带3个伺服驱动轴及一个伺服主轴。

2. SINUMERIK 802D 系统

该系统属于中低档系统，其特点是：全数字驱动，中文系统，结构简单（通过PROFIBUS

连接系统面板、I/O 模块和伺服驱动系统)，调试方便。具有免维护性能的SINUMERIK 802D 核心部件-控制面板单元 (PCU) 具有CNC、PLC、人机界面和通讯等功能，集成的PC 硬件可使用户非常容易地将控制系统安装在机床上。

3. SINUMERIK 840D/810D/840Di 系统 840D/810D 是几乎同时推出的，具有非常高的系统一致性，显示/操作面板、机床操作面板、S7-300PLC、输入/输出模块、PLC 编程语言、数控系统操作、工件程序编程、参数设定、诊断、伺服驱动等许多部件均相同。SINUMERIK 810D 是840D 的CNC 和驱动控制集成型，SINUMERIK 810D 系统没有驱动接口，SINUMERIK 810D NC 软件选件的基本包含了840D 的全部功能。采用PROFIBUS-DP 现场总线结构西门子840Di 系统，全PC 集成的SINUMERIK 840Di 数控系统提供了一个基于PC 的控制概念。

4. SINUMERIK 840C 系统 SINUMERIK 840C 系统一直雄居世界数控系统水平之首，内装功能强大的PLC 135WB2，可以控制SIMODRIVE 611A/D 模拟式或数字式交流驱动系统，适合于高复杂度的数控机床。

三、西门子交流驱动系统

1. SIMODRIVE611A：模拟式伺服，配合1FT5 系列进给驱动电机（600V）和1PH7 主轴电机，可控制主轴，进给轴，及普通异步电机。

2. SIMODRIVE 611D：数字式伺服，配合1FT6/1FK6 系列进给驱动电机和1PH7 主轴电机，可控制主轴，进给轴等，只能配合810D、840D、840C 数控系统。

3. SIMODRIVE 611U：通用型伺服，可接收模拟信号或数字信号（PROFIBUS），可以进行位置控制、速度控制及转矩控制。配合1FT6/1FK6 和1PH7 电机，是理想的驱动系统解决方案之一。

4. SIMODRIVE 611UE：通用E 型伺服，通过PROFIBUS 接连，其余同611U。

SINUMERIK 802D 数控系统的部件连接

一、连接总图及各个功能部件功能、接口介绍

数控单元 (PCU) 中集成了人机界面、数控运算和可编程控制系统 (PLC) 三个功能软件。2 与之配套的有：数控编程键盘、手轮、机床控制面板、数字量输入输出模块以及伺服驱动系统。

1、802D 基本组件及功能介绍:

1.系统控制及显示单元 (PCU) :系统单元与显示单元合为一体,既紧凑又方便连接。此单元为核心单元有一块486工控机作主控CPU,其负责数控运算、界面管理、PLC逻辑运算等。其显示单元为一10.4吋真彩液晶显示屏 (OP)，与键盘输入单元组成人机界面。该单元与系统其他单元间的通讯采用 PROFIBUS 现场总线，另有2个RS232接口与外界通讯。

2.PLC 输入/输出单元 (PP) :最大144点输入，96点输出。由 PROFIBUS 完成与PCU 的通讯 (2块)。

3.PROFIBUS 总线单元：由PROFIBUS子模块、各单元上相应的PROFIBUS接口以及 PROFIBUS总线电缆组成。PROFIBUS 总线连接时要求各接点进出方向正确，两根线不交叉且连接可靠，屏蔽接牢。各接点插头上的设置开关严格遵循终端为“ON”，中间各接点为“OFF”的原则。

4.SIMODIVE611U 数字伺服驱动单元：由电源模块、功率模块、611U控制模块组成。其中电源模块负责将380V交流电转换成600V直流母线电压。

5.伺服电机：通常有1FK6/1FK7/1FT6，主轴电机：1PH7等。2、802D 各单元间的连接: SINUMERIK 802D数控系统是基于PROFIBUS总线的数控系统。信号都是通过PROFIBUS传送的。

三、供电与接地

1. 数控系统供电：1. 数控系统采用24V 直流供电，要选择好直流稳压电源的容量。
2. 数控系统中需要直流24V 供电部件有：数控系统和键盘、机床控制面板、数字输入输出模块等。
3. 尽可能采用单独的24V DC 电源为数字输出外部供电。
4. 驱动电源供电 驱动电源模块将三相交流进线电源转化为600V 直流，并通过直流母线为功率模块供电，电源模块中没有制动电阻，采用向电网馈电方式制动，必须对其上电与断电的时序进行控制。为了保证驱动器就绪信号有效，端子NS1 与NS2 必须短接。
5. 接地. 数控系统的电源共地连接指24V 直流电源的0V 与保护地PE 连接。
6. 需将电动机的动力电缆的屏蔽层与驱动器的屏蔽连接架连接，或将伺服电动机电缆的屏蔽网与接地体保持良好接触。

四、部件连接,按照图纸要求，完成部件连接。

五、连接操作注意事项 通电前，要认真检查模块的接线，确保连接正确无误。 实验内容:

1. 802D的各部件的正确连接

2. 了解PROFIBUS现场总线的连接要点 6 实训练习 实验步骤: a.

系统连接步骤说明：

系统核心部分PCU 通过连接插座X9，PROFIBUS 电缆6XV1 830-0EH10，与PP72/48、SIMODRIVE 等设备连接；

系统操作面板OP020 与机床操作面板MCP 之间有专用扁平电缆将X111 与X1201；X222 与X1202 相连；

PCU 通过X8 与电源相连接；

PCU 通过X14/X15/X16 连接手轮；

PCU 通过X10 与键盘连接；

PP72/48 通过X1 与电源连接；

PP72/48 通过X333 与机床信号；

电机通过电缆6FX* 002-5****-1**0 与功率模块相连接；

电机通过电缆6FX* 002-2CA31-1**0 与伺服模块611UE 相连接；

611 电源模块通过直流母线给功率模块供电；

b. 实验台上的线路连接；

c. 通电前的线路检查 通电前，首先测量各电源电压是否正常。 · 用万用表ACV 档测量AC380V

是否正常：断开各变压器次级，用万用表ACV档测量各次级电压是否正常，如正常将电路恢复。

· 用万用表DCV档测量开关电源输出电压是否正常（DC24V）：断开DC24V

输出端，给开关电源供电，用万用表DCV档测量其电压，如正常即可进行下一步。

· 断开电源，用万用表电阻档测量各电源输出端对地是否短路。· 按图纸要求将电路恢复。

西门子数控系统维修，西门子数控机床维修，西门子数控面板维修，西门子机床面板维修，西门子802S数控系统维修，西门子802C数控系统维修，西门子802D维修，西门子810T维修，西门子810M维修，西门子810D维修，西门子840D维修，

公司采用进口原装配件，免费检测，修复率高，维修时间短，收费合理，工程师均为10年以上西门子数控系统维修经验，维修测试平台齐全，你理想的选择。

西门子伺服驱动电源维修,西门子数控驱动器维修,西门子数控面板维修,西门子数控机床电源模块维修,西门子伺服控制器维修,西门子数控车床维修.