

## 810T系统出现报警3004维修

产品名称	810T系统出现报警3004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	凌科:诚信为本，快速修复 810T系统出现报警3004维修:技术精湛，收费合理 凌科:有实力承诺，有能力担当
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

810T系统出现报警“3004”，西门子810T数控系统报警3004维修，西门子810T数控系统工作原理在出现报警时，系统报警状态标志信号F20.4被置“1”，若将这个信号联锁到淬火控制信号上，当机床出现中途停机时，就会马上自动停止中频加热，防止烧坏产品轴和工装顶尖。为此，对机床PLC程序进行分析并进行修改，如图2所示，将系统报警标志位信号F20.4与淬火电源启动信号Q5.8联锁。机床PLC控制程序改进后，当再出现中途停机故障时，淬火加热立即停止，再也不会烧坏产品轴和顶尖了，但伺服轴向运动并没有停，直到运动到产品轴尾端才停止。这时观察到，系统程序报警并不是在加工到产品轴尾端时出现的，而是在淬火到产品轴2/3左右处出现的报警，这时淬火加热立即停止了，只对产品轴的2/3左右进行了淬火，而伺服轴继续运动，直到移动到轴的尾端时才停止移动。虽然出现故障时，淬火加热立即停止了，但故障出现的瞬间状态还是没有保留。

应该想办法在机床出现报警时让机床伺服轴也停止运动，继续分析系统工作原理，再次修改机床PLC控制程序，将伺服轴总伺服使能信号Q84.7与系统报警标志位信号F24.0联锁，目的是在系统出现报警时，伺服轴也立刻停止运动。

再次修改PLC控制程序后，机床再次出现中途停机故障时，正如所愿，系统出现3004报警机床立即停止加热和运动。这时观察程序的运行状况，如图3所示，一通道程序停止在N101语句，检查这段程序没有问题，X轴的坐标数值就运动到产品轴的尾段，就是这个程序段执行过程中出现报警的，下一个程序段是延时指令也不会有问题。

西门子数控机床维修，西门子数控机床电源模块维修，西门子6SN1145驱动电源模块维修，西门子6SN1146电源驱动模块维修，模块无输出维修，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，缺相等等故障。西门子数控611，611E驱动维修，6SN1145维修，6SN1146维修，6SN1118维修，6SN1123维修，我司面向全国专业维修，模块炸，输出电

压低，红色灯亮，无显示，缺相，配件齐全，价格合理