

西门子802C\802S面板出现死机维修

产品名称	西门子802C\802S面板出现死机维修
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	凌科:诚信为本，快速修复 凌科: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

西门子802C/802S面板出现死机维修，802S系统不显示维修，70016报警维修，过行程报警维修，急停报警维修，驱动报警维修、驱动过载维修，驱动过流维修，加不上使能维修，ECU主板坏维修，EORR灯亮维修，I/O板坏维修，PLC电源坏维修西门子数控机床802S面板维修,802S无显示维修,西门子802C面板更换 维修,西门子802S按键开关膜销售 维修,西门子802显示屏维修802S黑屏 维修，802S白屏 维修，802S花屏 维修，802S死机 维修，802S无显示 维修，802S通讯不上 维修，802S屏幕无显示 维修，802S液晶屏破碎 维修，802S按键无反应 维修 西门子802C/802S面板出现死机维修西门子数控802S,802C,802D,802DSL,810D,840D,840DSL系统硬件芯片级维修及软件调试; 西门子伺服驱动611A，611D，611U/UE，S120，6SN1118，6SN1123/1124，6SL3120/3121,6SL3130/3131等系列及伺服电机维修；西门子数控CCU1,CCU3,NCU561,NCU571,NCU572,N

CU573,人机界面MMC100,MMC103,PCU20,PCU50,PCU70,机床操作面板OP010,OP010S,OP010C,OP012,OP015,OP015A和触摸面板TP015A等芯片级维修服务;发那科 (FANUC) , 三菱 (MITSUBISHI) , 马扎克 (MAZAK) ,发格 (FAGOR) , 大隈 (OKUMA) 等数控系统相关硬件维修;各品牌变频器,伺服驱动器,直流调速器,触摸屏,工控电脑,PLC,伺服电机,I/O接口板

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 b1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;