

# 西门子数控车床报警700016和003000维修

产品名称	西门子数控车床报警700016和003000维修
公司名称	常州凌肯自动化科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:凌肯 维修类别:数控系统 维修地点:常州周边的可以直接拿到我司维修 远的可以快递给我们
公司地址	江苏省常州市武进区力达工业园4楼
联系电话	13961122002

## 产品详情

常州凌肯公司技术服务部拥有充足的备件和技术优良的维修工程师，可为客户提供室内维修、现场维修、技术支持服务。本公司还有一批专业电子维修、技术精湛的维修工程师，对各国进口和国产工控设备电路原理熟悉，修复率高。公司还引进了（HY2000A）恒益在线控制检测仪，RF系列编程器（3148）等一些高端检测设备，可以识别各种IC型号、提取V/I曲线，不受行业限制无需原理图，无需拆下电路板上的IC，在电路板上可以准确判断IC的好坏，轻松检修效率高，公司有多名工程师专业为各企业上门维修、安装、调试、抢修等服务，免费接送货，在长江三角洲24小时可以到达，并可以签约定时长期为企业提供上门维修及保养服务。

加工程序和PLC程序关系示意图PLC程序是数控机床正常运转的软件核心，是连接NC和机床的桥梁，也是机床电气设计人员调试机床的关键。一个完善的PLC程序不仅能使机床正常运行，还要让人看起来一目了然，既为自己调试提供方便，还能帮助维修人员查找故障和分析原因。下面就XH756B系列卧式加工中心配SIEMENS802D数控系统时，在自动换刀过程中机械手的编程技巧作一介绍。首先简单介绍一下刀具交换装置的基本情况，刀库是可正反向旋转的链式刀库、装在刀具交换装置上的机械手用15个步骤将刀库中的刀具交换到主轴，并将主轴刀具还回刀库对应的刀套中。为尽量缩短换刀时间，我们采用刀具预选与零件加工同时进行的方式来压缩换刀时间。

机械手动作顺序如下：????步骤平移缩回，抓刀库中预选的刀具????步骤拔刀伸出，拔出刀套中的刀具????步骤平移伸出，离开刀库侧抓刀位置????步骤拔刀缩回，机械手缩回????步骤摇臂伸出，摇臂转向主轴侧??步骤平移伸出，抓主轴刀具????步骤拔刀伸出，拔出主轴中的刀具????步骤换刀正转或反转，刀具交换??步骤拔刀缩回，将预选刀具插入主轴????步骤平移缩回，机械手离开主轴????步骤摇臂缩回，摇臂转向刀库侧????步骤拔刀伸出，准备将主轴刀具送回刀库????步骤平移缩回，机械手移向刀库????步骤拔刀缩回，将主轴刀具插入刀库????步骤平移伸出。离开刀库侧抓刀位置。以上15个步骤可分为如下4个阶段：????第1阶段：抓新刀。

Txx代码控制刀库按就近方向转动到编程刀具所在的位置，到位且有刀库定位I信号后启动机械手，经过

步骤1 步骤2 步骤3 步骤4，将编程刀具抓在手上等待换刀。第2阶段：换刀。M06启动换刀固定循环“TOOL”。“TOOL”控制各坐标移动到换刀位置，并用M90通知PLC启动换刀，PLC用M90信号请求NC“读入禁止”并启动机械手换刀步骤5 步骤6 步骤7 步骤8 步骤9 步骤10 步骤11，同时用步骤5的到位信号控制刀库转到主轴刀号的位置。第3阶段：还刀。步骤5启动的刀库旋转停止且有刀库定位I信号后，启动机械手步骤12 步骤13 步骤14 步骤15。将主轴刀具还到刀库中并将记忆主轴刀号的存储器更新。步骤11完成后。

西门子精华资料下载：资料名称下载地址  
西门子828D系统介绍以及相关资料汇总  
点击进入西门子808D系统技术手册  
点击进入西门子802C系统介绍以及相关说明书资料下载  
点击进入西门子S7-300PLC编程软件step7  
点击进入西门子授权软件汇总  
点击进入西门子828DPLC学习资料  
点击进入西门子840D调试维修学习资料  
点击下载840DSL培训资料  
点击下载收集了几个西门子828D和802DSL系统上的小应用  
粘贴出来供大家分享；  
使用802Dsl系统编写中文PLC报警文本方法；  
开机-进入调试界面（AltN）/PLC/编辑PLC报警文本；  
选择好要编辑的一条报警，按AltS就会调出全拼输入法（注意需要使用TAB键进行光标切换）。 LK8606