

# 西门子OP37按键按不动维修

产品名称	西门子OP37按键按不动维修
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

常州凌肯自动化科技有限公司，是一家从事工业控制设备维修及销售的专业公司,公司创办人和主要技术工程师一直从事于芯片级维修技术的研究和实践，对各种工业电源维修,UPS电源维修,高频电源维修,变频器维修,人机界面维修,PLC电源,触摸屏,I/O板,CPU板,PLC,各种电路维修,伺服电机, 伺服驱动器,软启动器, 信号放大器,多功能控制模块，船舶自动化控制系统，工业自动化设备控制系统及设备有一定专业性维修方法和独特的维修手段，填补了进口工业设备无法修复和更换的空白。

V0202与其他不同.变量定义文件制作说明:在SinuComARC软件（西门子系统调试软件）将工具箱初始化文件打开保留DEF.DIR目录和跟目录下NITIAL.INI文件，其他全部删除，将INITIAL.INI文件中与用户变量无关部分删除，关闭SinuConARC软件，提示:选择YES:输入文件名，存盘，制作结束.802DPLC程序的输入问题;(1) 软件中相关的参数设置如下:REMOTEADDRESS:2LOCALADDRESS:0MODULE:802D (COM1) 也可以是COM2.取决于你的通讯线的连接.PROTOCOL:PPI (2) 系统中相关的参数设置如下:口令为制造商STEP7的连接打开 (3) 检查计算机与系统的通讯波特率。

两个应该一致 (4) 检查您所选中的CPU类型与实际类型是否一致802D轴不动问题;20700参数关掉了，后来查了的确是OB1里面的一个使能没有设主轴缓慢转动如何解决?通过修改MD4010参数故障解决作802D螺距补偿时，将补偿数据传入机床老是出现数据保护报警，补偿后无任何效果;有两种方法是补偿生效:(1) 在传输之前，设置MD32700=0，将补偿文件传出，然后测量并记录，之后再文件以原来的路径传回系统，将MD32700设为1，返回参考点，补偿值即生效。(2) 在传输之前，设置MD32700=0，将补偿文件传出，然后测量并记录，之后将文件以加工程序的路径传回系统中，然后执行，补偿值就自动被写入系统中。

设置MD32700=1，进给轴回参考点，即生效.在BMEI，SINUMERIK802D，用户使用RENISHAW工件测量探针（MP10MI12）调试;调试过程如下:(1) 使用SinuComARC为RENISHAW提供的测量周期定义用户全程变量:REALRENT[50]REALRENC[50]AXISAXV[5]STRING[32]RENTLREALRENE[20]REALRENPN[66]BOOLLRPRN[9]INTRCYCTYP (2) 改变802D原来的测量周期:(3) 由于测量循环是为810D/840D设计的，802D

没有这些系统变量:\$TC\_MPP6[n, m]此变量只用于刀具测量,不影响工件测量系统测量.\$A\_IN[n]经RENI SHAW确认。

此类型的测头不使用此变量.故测量循环修改如下:IF\$A\_IN[RENP[5]]==1GOTOFLN5-deleteIF\$A\_IN[RENP[5]]==0GOTOFLN5-GOTOFLN5IF\$A\_IN[RENP[5]]0GOTOFLN5-delete (4) 测试探头, OK802D系统输出不正常;802D系统如果优良的24V电源,应将他们的零连接在一起。否则输出不正常.802D系统出现乱码;重新传输与系统版本一致的第二语言版本,并用此版本的语言编辑报警文本,即可解决问题如何设定旋转轴(模态轴)按照最短路径旋转?旋转轴(模态轴)按照最短路径旋转:MD30455.2=主轴电机按下复位键停止后。

有很大的噪音;减小位置环增益或取消优化参数,声音消除报警;使用SimoComU软件设置驱动参数。请参照802D简明调试手册.报警:编码器找不到;(1) 611U的890维护参数改为1,默认值是0。(2) 更换编码器反馈电缆运用PLC范例时,emergency停止运行;检查PLC,调换继电器,可以将时间从200ms~300ms延迟SINUMERIK802D均值后面的7部分显示的是什么?控制导入后,显示应该是一个小写的"b"(由德语单词-be triebsbereit-(操作准备好))如果系统显示诸如charactersits的其他符号,可联系SIEMENS、如何将802S, 802C, 802D连接到同一网络;SINUMERIK802没有网络接口。 LK8606