

# 西门子数控系统系统故障维修

|      |  |
|------|--|
| 产品名称 | 西门子数控系统系统故障维修                                  |
| 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<br>凌科:技术精湛，收费合理<br>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

(快速修理) 西门子数控系统系统故障维修, 维修西门子数控系统。维修系统包括802S数控系统、802C数控系统、802D数控系统、810T数控系统、810M数控系统、810D数控系统、西门子840D数控系统维修, SINUMERIK 801,SINUMERIK 802S base line , SINUMERIK 802C base line维修西门子PCU20、PCU50、PCU70、NCU.、6SN1118、6SN1112、6SN1123、6SN1145、6SN1146、触摸屏、显示器、MCP操作面板、手轮、伺服控制器、PLC维修

(1) 上电清除：系统必须先断电 (2) 删除键：(3) 自清除：按“报警应答”键、后上电才能清除或“复位”键清除 警报源消失后自行清除 报警响应和报警响应设定 报警响应?????? PLC 停：PLC 程序停止运行，系统取消 NC 准备好信号，禁止所有硬件输出 急停：系统自动进入急停状态 进给停：系统停止各轴进给 禁止读入：运行中的 NC 程序在完成当前程序段后停止运行 NC 启动禁止：NC 启动键失效 显示：仅显示警报号和报警文本，无其它响应 报警响应设定 14516[0] ~ 14516[31] 报警响应 Bit 0 Bit 1 NC 启动禁止 读入禁止 Bit 2 对应报警 700000 ~ 700031 Bit 3 Bit 4 报警消除条件 Bit 6 Bit 7 所有轴进给禁止 急停 PLC 停止 “报警应答”键 上电清除 或 “复位”键 清除 参数 MD14516【0】~ MD14516【31】分别与用户报警号 700000 ~ 700031 相对应。如：参数 MD14516【10】控制 700010 号报警的优先级和反应。当 Bit 6 和 Bit 7 都设为 0 时报警优先级为自清除：警报源消失后自行清除 西门子 802C 铣床样例程序定义的用户报警表 设定的用户参数：9.3.4.3 激活用户报警的变量 9.4 排除回零等故障，设定偏置与螺距补偿 排除回零等故障 回零等故障，9.4.1 学习目的：学习目的：1 排除进给轴回零过程中出现的问题和故障 2. 学会螺距补偿的测量 3. 对测量的进给轴进行测量补偿 4. 对补偿后的轴 再进行测量检查补偿后的效果。 9.4.2 案例分析 西门子 802C 数控机床开机时出现 4065 号报警。西门子 802C 数控机床设定 X 轴 MD30130 数据时出现 4075 号报警。1. 没一西门子 802C 数控铣床，使用一段时间后，由于机械碰撞使 Z 轴行程开关损坏，维修人员更换了一个同型号的 3 挡机械式行程开关，开机后没有任何报警，可在执行 Z 轴回零时，发现 Z 轴一直往寻找零位开关的反方向运动，直到 NC 系统显示 21614 报警 (Z 轴硬极限+)。9.4.2.1 分析 分析: 由于数控机床在 Z 轴行程开关被碰坏前是好的，所以分析问题可能还出在更换的行程开关上，根据回零如下过程图分析 Z

轴退的触发信号为回零减速开关，当回零开关变为接通信号（内部信号为1）时Z轴向寻找回零减速开关反方向退出，从回零过程图分析可以认为是回零开关在Z回退长距离后还是为1信号，通过诊断PLC状态确实1，提示：当回零开关被压坏或有水进入行程开关会发生同样的情况。

9.4.2.2 操作过程 关闭电源拆除行程开关发现Z轴回零开关接到常闭点上了，改为常开后，重新安装好Z轴行程开关，故障消除。

9.4.2.3 操作要点及注意事项 1. 拆除有危险部分（机械运动，电子线路，高压线路等）要切断总电源或在老师指导下进行。 2. 机床维修后要先检查急停开关的有效性（急停能停止所有运动部件） 3. 修改数控系统密码需要用笔记录修改后密码。 4. 轴运动一定要先慢速后加快（可使用倍率开关，这样非常方便）

5. 维修时先从最易判断和观察的地方开始，这样可加快维修速度。

9.4.3 训练任务 1. 实训 802C 数控机床有各种故障请排除故障，恢复数控机床到正常状态。 要求根据以下表格测试机床 正常启动 NC 系统 所有进给轴正反向移动无报警 所有进给轴正常回零无报警 所有进给轴倍率开关有效、正常 进给轴软限位测试正常 主轴 JOG 方式正反转和停止正常 M03、M04、M05 工作正常 主轴定位正常（如有） 主轴换挡正常（如有） 冷却手动正常 冷却 M07、M08、M09 正常 点动润滑正常 自动润滑时间间隔和润滑时间设置合适 启动后无报警 JOG，增量、手轮方式各倍率都正常 回零后显示都为零 所有倍率档位 正负软限位之差为机床出厂工作行程 与设定参数相对应 速度与输入 S 指令一样（高低挡各一速） 对有位置编码器的主轴测试 0 和 180 度 从低档到高档，从高档到低档 正常开关，开时有冷却液 M07 和 M08 能开冷却泵，有冷却液喷出 按润滑点动按钮润滑泵启动，润滑油管有油 流动现象 观察导轨、丝杠等需润滑部件有润滑油储存，但不要有太多滴漏现象

9.4.4 相关知识点 1. 参加 4.2 相关内容

SIEMENS西门子伺服驱动器售后服务公司，大量库存SIEMENS西门子伺服配件齐全，公司实行变频器故障免费检测，根据报警故障来核准维修费用，配件充足，维修价格低，技术过硬，返修率低，保修时间长，服务周到，可上门免费检测。

西门子伺服驱动器维修中心 上海西门子伺服驱动器专业维修中心 西门子伺服驱动器售后中心  
二手西门子伺服驱动器 西门子伺服驱动器经销 江苏西门子伺服驱动器维修 浙江西门子伺服驱动器维修  
安徽西门子伺服驱动器维修 江西西门子伺服驱动器维修 西门子伺服驱动器面板 西门子伺服驱动器主板  
西门子伺服驱动器配件中心 西门子伺服控制器维修 西门子伺服电机维修 西门子伺服马达维修  
西门子直流调速器维修 西门子触摸屏维修

没有修不好的东西--只有不过关的技术---

本公司专业从事工业自动化维修领域多年，已拥有精湛的技术团队、先进的实验装备及优质的技术支持服务。在工控、传动、数控等技术方面取得卓越成绩，并攻克多个因设计缺陷导致的技术难题，可为用户提供更完善的服务！

西门子伺服驱动器维修，西门子伺服驱动器维修

专业维修西门子伺服系列（西门子伺服维修,西门子伺服电机维修,西门子伺服驱动器维修,西门子编码器维修,西门子控制器维修,西门子放大器维修,西门子变频器维修,西门子触摸屏维修