

西门子802D操作面板按键不灵维修

产品名称	西门子802D操作面板按键不灵维修
公司名称	上海迪昊自动化科技有限公司
价格	1000.00/个
规格参数	西门子:按键无反应维修 802D:按键坏维修 德国:802S按键坏维修
公司地址	上海市青浦区新府中路1536弄6号612-
联系电话	15801852895 18701802589

产品详情

西门子802D操作面板按键不灵维修, 西门子802S按键无反应维修, 西门子802S按键坏维修, 西门子840D按键坏维修, 西门子系统802S按键无反应维修, 西门子802S按键无反应维修, 西门子802S按键坏维修, 西门子数控铣床, 车床, 立式机床, 钻床, 镗床, 火花床操作面板按键不灵维修, 西门子数控系统: 801S、802S、802C、802D、808D、810T、810M、840D、828D维修, 我司开展西门子备件维修近10年的历史, 经验丰富, 技术成熟, 备件齐全, 维修周期短, 检测条件齐全, 所有维修物品检修成功后都会上电测

西门子系统802S按键无反应维修, 西门子802S按键无反应维修, 西门子802S按键坏维修,

西门子系统802S另外可快速修复故障包括: 黑屏, 白屏, 花屏, 死机, 开不了机, 进不去系统, 启动卡死不动, 进不了主界面, 显示竖条, 通讯连不上, 无背光, 系统不断重启, 面板显示驱动未就绪, 报编码器故障, 程序走一半, 电源亮红灯, 西门子伺服电机抖动, 不能带负载, 系统报警, 伺服故障, 控制模块亮红灯, 机床不能正常运行维修。你还在为你设备问题而担忧吗? 只需要你拿起我们, 剩下的事情我们来帮你解决。

西门子802S系统黑屏维修, 西门子802S按键不灵维修, 西门子802S死机维修, 西门子802S黑屏维修, 西门子操作系统802C维修, 西门子802S维修, 西门子802C维修, 西门子数控系统维修, 西门子伺服电机维修, 西门子数控面板维修, 西门子驱动模块维修, 西门子电源模块维修, 西门子功率模块维修, 西门子驱动器维修, 西门子NCU维修, 西门子PCU维修, 西门子MMC维修, 西门子PLC维修, 西门子CCU维修, 西门子数控车床维修, 西门子数控机床维修, 其他数控系统设备维修, 公司采用进口原装配件, 免费检测, 收费zui低, 当天修复。维修的每个产品, 保证上机测试后, 发货, 我们的宗旨: 技术让顾客认同, 安全让顾客放心, 服务让顾客满意。

西门子系统802S数控的维修方法:

1) 电源接通后无基本画面显示

(a) 电路板03840号板上无监控灯显示

(b) 03840号电路板上监控灯亮

监控灯闪烁。如果监控灯闪烁频率为1Hz，则EPROM有故障；如果闪烁频率为2Hz，则PLC有故障；如以4Hz频率闪烁，则保持电池报警，表示电压已不足。

监控灯左灭右亮。表示操作面板的接口板03731板有故障或CRT有故障。

监控灯常亮。这种故障，通常的原因有：CPU有故障；EPROM有故障；系统总线（即背板）有故障、电路板上设定有误、机床数据错误、以及电路板（如存储器板、耦合板、测量板）的硬件有故障。

2) CRT上显示混乱

(a) 保持电池（锂电池）电压太低，这时一般能显示出711号报警。

(b) 由于电源板或存储曾被拔出，从而造成存储区混乱。这是一种软故障，只要将CNC内部程序清除并重新输入即可排除故障。

(c) 电源板或存储器板上的硬件故障造成程序显示混乱。

(d) 如CRT上显示513号报警，表示存储器的容量不够。

3) 在自动方式下程序不能启动

(a) 如此时产生351号报警，表示CNC系统启动之后，未进行机床回基准点的操作。

(b) 系统处于自动保持状态。

(c) 禁止循环启动。检查PLC与NC间的接口信号Q64.3。

4) 进给轴运动故障

(a) 进给轴不能运动。造成此故障的原因有：

操作方式不对；

从PLC传至NC的信号不正常；

位控板有故障（如03350，03325，03315板有故障）。

发生22号报警，它表示位置环未准备好。

测量系统有故障。如产生108，118，128，138号报警，这是测量传感器太脏引起的。如产生104，114，124，134报警，则位置环有硬件故障。

运动轴处于软件限位状态。只要将机床轴往相反方向运动即可解除。

当发生101，111，121，131号报警时，表示机床处于机械夹紧状态。

(b) 进给轴运动不连续。

(c) 进给轴颤动。

进给驱动单元的速度环和电流环参数没有进行最佳化或交流电机缺相或测速元件损坏，均可引起进给轴颤动。

CNC系统的位控板有故障。

机构磨擦力太大。

数控机床数据有误，有关机床数据的正确设定如下。

(d) 进给轴失控。

如有101，111，121，131号报警请对夹紧进行检查。

如有102，112，122，132号报警，则说明指令值太高。

进给驱动单元有故障。

数控机床数据设定错误，造成位置控制环路为正反馈。

CNC装置输至驱动单元的指令线极性错误。

(e) 103 ~ 133号报警。这是轮廓监控报警。速度环参数没有最佳化或者KV系数太大。

(f) 105 ~ 135号报警。位置漂移太大引起的。移量超过500mv，检查漂移补偿参数N230 ~ N233。

5) 主轴故障

如果实际主轴转速超过所选齿轮的最高转速，则产生225号报警；如主轴位置环监控发生故障，则发生224号报警。

6) V · 24串行接口报警

(a) 20秒内仍未发送或接收到数据时：

外部设备故障；

电缆有误；

0384板有故障。

(b) 穿孔纸带信息不能输入，其原因有：

操作面板上钥匙开关在关的位置，从而造成纸带程序不能输入；

如果0384号板上的数据保护开关不在释放位置时，不能输入数据纸带；

如果不能输入L80 ~ L99和L900 ~ L999号子程序，则多是由于PLC与NC接口信号Q64 · 3为“1”（循环禁止）引起的。进口泵 阀门

(c) 停止位错误。

波特率设定错误；

阅读机有故障；

机床数据错误

西门子802D操作面板按键不灵维修