

西门子1FK伺服电机编码器通电报警维修

产品名称	西门子1FK伺服电机编码器通电报警维修
公司名称	雷煜自动化
价格	.00/台
规格参数	西门子:伺服电机编码器坏维修 1FK:伺服电机启动跳闸维修 德国:西门子伺服电机厂家维修
公司地址	成都青白江区清泉大道716号66栋 崧泽大道6686号
联系电话	15881129430 18521082189

产品详情

西门子1FK伺服电机编码器通电报警维修、伺服电机常见故障；通电报警，过载，过压，过流，不能启动，启动无力。运行抖动，失磁，跑位，输出不平衡，编码器报警，编码器损坏，位置不准，通电跳闸，磁铁爆钢卡死转不动，电机发热发烫，电机运转异常，高速运转响声（噪音）大，刹车失灵等维修。

磁铁爆钢、磁铁脱落、卡死转不动、编码器磨损、码盘/玻璃盘磨损破裂、电机发热发烫、电机进水、电机运转异常、高速运转响声、噪音大，刹车失灵、刹车片磨损、低速正常高速偏差、高速正常低速偏差、启动报警、启动跳闸、过载、过压、过流、不能启动、启动无力、运行抖动、失磁、跑位、走偏差、输出不平衡、编码器报警、编码器损坏、位置不准、一通电就报警、一通电就跳闸、驱动器伺服器报警代码、烧线圈绕组、航空插头损坏、原点位置不对，编码器调试/调零位、更换轴承、轴承槽磨损、转子断裂，轴断裂、齿轮槽磨损等

机床的CNC控制系统，可以通过CNC控制系统的操作面板执行下列基本功能：

开发和修改零件程序

执行零件程序

手动控制

读入/读出零件程序和数据

编辑程序数据

报警显示和取消报警

编辑机床数据

在一个MMC或几个MMC之间或一个NC或几个NC之间建立通信链接（M:N,m-MMC装置和n-NCK/PLC装置）

用户接口包括：

显示元件，如监测器，LED等；

操作元件，如键，开关，手轮等。

840D系统具有数控机床具有的自动、手动、编程、回参考点、手动数据输入等功能。

手动:手动主要用来调整机床,手动有连续手动和步进手动,有时为了需要走特定长度时,可以选择变量INC方式,输入要运行的长度即可.

自动:840D的程序一般来讲是在NCK的RAM里执行,所以对MMC103或PCU50来讲,需要先把程序装载到NCK里,但对于特别长的程序,可以选择在硬盘里执行,具体操作方法为:选择加工,程序概要,用光标选择要执行的程序,选择从硬盘执行既可.在自动方式下,如果MMC装有SINDNC软件,还可以从网络硬盘上执行程序.

MDA:MDA跟自动方式差不多,只是它的程序可以逐段输入,不一定是一个完整的程序,它存在NCK里面一个固定的MDA缓冲区里,可以把MDA缓冲区的程序存放在程序目录里,也可以从程序区里调程序到MDA缓冲区来.

REPOS:重定位功能,有时在程序自动执行时需要停下来把刀具移开检测工件,然后接着执行程序,需要重定位功能,操作方法是在自动方式下暂停程序执行,转到手动,移开相应的轴,要重新执行程序时,转到重定位方式,按相应的轴移动按钮,回到程序中断点,按启动键程序继续执行.