西门子802D轮廓监控

产品名称	西门子802D轮廓监控
公司名称	上海恒税电气有限公司
价格	1600.00/台
规格参数	西门子:伺服轴模块专业修理 802D:西门子电机模块维修 德国机床:西门子控制模块维修
公司地址	上海市松江区强业路951号
联系电话	021-51338978 13774208073

产品详情

西门子802D轮廓监控，德国数控机床维修，西门子802D系统维修就找上海骞欣电气,专业的西门子数控维修专家,10年以上西门子数控维修经验,对于西门子数控出现的大小故障均可轻松解决,一般故障当天即可修好,公司配件齐全,还有专门的西门子数控检测设备,修复好后装上设备即可投入使用。

西门子802D轮廓监控，故障检测诊断：

A. 机械负载偏大：当机械负载过大而电机选择偏小时，电机无法很快带动负载驱动，于是就不会在预定时间内到达预定位置，导致报警；

B. 加速度设置过大：机械负载虽然合适，但是为了追求过高的轴动态响应特性，将轴加速度MD32300设置得太大，也可能使得电机瞬间过载，无法驱动负载，因此报警。此时可以将加速度MD32300中的数值减小些；

上述两种因素从本质上说是差不多的。

C. 伺服模块故障：这种情况下往往由于功率模块或者控制模块出现问题，导致没有实际电流输出或者输出电流不足，电机无法驱动负载，导致报警。有时候会只有一个“ 轮廓监控 ”报警，但也有可能还会出现“ 最大电流监控 ”或者“ 速度控制器输出限制 ”等过电流类的报警。这种情况可以从“ 诊断->服务显示->驱动服务 ”中看出：启动瞬间，电机给定转速有了，但没有平滑电流输出同，所以没有实际转速，因此报警，否则可能是驱动本身的问题。

西门子电机模块Z轴/X轴/Y轴伺服故障维修，西门子数控802S、802C、802D、802DSL、810T、810M、810D、801D、808D、828D、840D、840DSL、611U、S120\\G150维修，西门子数控系统维修，西门子机床，西门子铣床，西门子车床，西门子镗床，西门子卧床，西门子龙门铣加工中心，SP轴伺服故障维修，Z轴伺服故障维修，207841轴Z1驱动4故障维修，207300从动装置维修，003000急停故障维修，025201轴X1伺服故障，021614通道1轴Z/Z1硬件限位开关故障，025202轴X1短期内驱动故障，轴Y1短期内驱动伺服故障，Z1轴短期内伺服驱动器故障，700016伺服未就绪故障，SP短期内驱动故障，西门子NCU不上电维修

，该系统属于中低档系统，其特点是：全数字驱动，中文系统，结构简单（通过PROFIBUS连接系统面板、I/O模块和伺服驱动系统），调试方便。具有免维护性能的SINUMERIK 802D核心部件-控制面板单元（PCU）具有CNC、PLC、人机界面和通讯等功能，集成的PC硬件可使用户非常容易地将控制系统安装在机床上。数控机床机械间隙误差，是指从机床运动链的首端至执行件全程由于机械间隙而引起的综合误差，误差来源于电机轴与齿轴由于键联引起的间隙、齿轮副间隙、齿轮与丝杠间由键联接引起的间隙、联轴器中键联接引起的间隙、丝杠螺母间隙等。机床反向间隙误差，是指由于机床传动链中机械间隙的存在，机床执行件在运动过程中从正向运动变为反向运动时，执行件的运动量与理论值(编程值)存在误差，最后反映为叠加至工件上的加工精度的误差。