

# 西门子810M伺服驱动器维修

产品名称	西门子810M伺服驱动器维修
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	凌科自动化:诚信为本，快速修复 凌科自动化:技术精湛，收费合理 凌科自动化:为你降低成本，创造价值
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

可在CNC上直接改变PMC程序和宏执行器程序。由于使用的是闪存芯片，故无需专用的RAM写入器或。

PMC的调试RAM。显示装置二，FANUC 0系列硬件框架系统构成图6系统硬件概要图6从总体上描述了系统板上应该连接的硬件和应具有的功能。图7 FANUC 0i系列控制单元构成及连接图7所表示的是。

FANUC0i控制单元及其所要连接的部件示意图，每一个文字方框中表示的部件，都按照图中所列的位置（插座，插槽）与系统相连接。具体的连接方式，方法请参照FANUC连接说明书（硬件）的各章节。系统连线系统综合连接图。

系统的综合连接详图中标示了系统板上的插槽名以及每一个插槽所连接的部件。系统构成主轴电动机的控制有两种接口；模拟和数字(串行传送)输出。模拟接口需用其他公司的变频器及电动机。模拟主轴接口串行主轴接口。

数字伺服伺服的连接分A型和B型，由伺服放大器上的一个短接棒控制。A型连接是将位置反馈线接到cNc系统,B型连接是将其接到伺服放大器。0i和近期开发的系统用B型。o系统大多数用A型。两种接法不能任意使用，与伺服软件有关。连接时最后的放大器。

JxIB需插上FANUC (提供的短接插头，如果遗忘会出现#401报警.另外，荐选用一个伺服放大器控制两个电动机，应将大电动机电枢接在M端子上，小电动机接在L端子上。否则电动机运行时听到不正常的嗡声。

编辑本段《3》北京FANUC简介北京发那科机电有限公司是由北京机床研究所与日本FANUC公司于1992年共同组建的合资公司，专门从事机床数控装置的生产，销售与维修。注册资金1130万美元，美国GE-Fanuc。

和北京实创开发总公司各参股10%，中外双方股比各占50%。FANUC系统(3张)日本FANUC公司是世界上专业生产数控装置和机器人，智能化设备的著名厂商。该公司技术领先，实力雄厚，为当今世界工业自动化事业做出了重要贡献。

FANUC为日本合资公司提供了全方位技术支持。北京机床研究所是中国机床工业研究开发基地，国内第一台数控机床在该所诞生年引进FANUC技术，成立了国内第一家数控装置生产厂，为中国数控机床的发展奠定了基础，并在数控技术及其应用方有领先的优势。

北京发那科成立以来，本着“用户至上，服务为本，品质第一”的理念，定位于“您身边的数控专家”，致力于为中国数控机床提供品质卓越，服务贴心的产品和服务。公司经过近三个五年的发展，陪同中国数控机床行业一起走过起步，发展的阶段。中国数控机床行业的发展潜力仍然很巨大，中国数控机床的发展必将经历腾飞的过程，而北京发那科是否还能保持在中国数控行业中的领先地位，北京发那科已逐渐认识到光依靠。

FANUC的技术优势是不能长久保持北京发那科的增长势头的，只有形成北京发那科自己独特的产品和服务才能拥有长久的竞争力。编辑本段《4》数控车床数控车床图标数控车床编程如何确定加工方案确定加工方案的原则。

加工方案又称工艺方案，数控机床的加工方案包括制定工序，工步及走刀路线等内容。在数控机床加工过程中，由于加工对象复杂多样，特别是轮廓曲线的形状及位置千变万化，加上材料不同，批量不同等多方面因素的影响，在对具体零件制定加工方案时，应该进行具体分析和区别对待，灵活处理。只有这样，才能使所制定的加工方案合理，从而达到质量优，效率高和成本低的目的。

制定加工方案的一般原则为：先粗后精，先近后远，先内后外，程序段最少，走刀路线最短以及特殊情况特殊处理。先粗后精为了提高生产效率并保证零件的精加工质量，在切削加工时，应先安排粗加工工序，在较短的时间内，将精加工前大量的加工余量。