

西门子802D伺服电机维修

产品名称	西门子802D伺服电机维修
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

故障发生后，检查CRT上无报警提示，机床各部分也无报警指示。但手动X轴能够移动，将X轴用手动方式移至参考点后，机床又能进行正常加工，加工完成后又重复上述现象。根据以上情况我们判断。

NC系统，伺服系统无故障。考虑到故障发生在X轴回参考点的过程中，怀疑故障与X轴参考点的参数发生变化有关，然而，当我们在TE方式下，将地址为F的与X轴参考点有关的参数调出检查，却发现这些参数均正常。从数控机床的工作原理可知，轴参考点除了与参数有关外，还与轴的原点位置，参考点。

位置有关。检查机X轴参考点的限位开关，发现其已因油污而失灵，即始终处于接通状态。故当加工程序完成后，系统便认为已回到了参考点，因而，X轴便没有返回参考点的动作。将该行程开关清洗，修复后，故障排除。自动加。

工过程中，A，B工作台无交换动作该机床为匈牙利生产的MKC-500卧式加工中心，数控系统为SIEMENS 820M。当故障发生时，机床加工程序已执行完L60子程序中的M06功能，门帘已打开，但A，B工作。

台无交换动作，程序处于停止状态，且数控系统上无任何报警显示。从机床工作台交换流程图可以看出：当A，B工作台交换时，有两个条件必须满足：一是门帘必须打开；二是工作台应处于放松状态并升起。检查上述两条件。

(1)门帘已打开，条件满足。(2)工作台未升起，条件不满足，即工作台仍处于状态。由机床使用说明书知：旋转工作台的与放松均与SP03压力继电器有关，且SP03压力继电器所对应的PLC输入点为E9.0。当该机床处于正常加工状态时，旋转工作台被。

E9.0=1；当机床处于交换状态时，旋转工作台放松，E9.0=0，准备进行A，B工作台交换。根据其工作原理，要使工作台交换，须使E9.0=0，工作台放松，即使SP03压力继电器断开。我们发现SP03压力继电器因油污而导致失灵。将其清洗修复后，调整到工作台交换时。

E9.0=0；工作台加工时，E9.0=1。故障排除。在自动加工中机械手不换刀该机床为某研究所生产的KT1400立式加工中心，数控系统为FANUC0系统。检查发现，机械手在自动控制方式下不换刀，也无任何报警。而在手动方式下能换刀，换刀后又能。

继续进行自动加工。根据上述检查，我们判断数控系统，伺服系统均无故障。考虑到刀库电机及机械手的动作由富士变频器单独控制，故将检查重点放在变频器上。观察手动状态时刀库和换刀动作均准确无误。观察自动状态，刀库旋转正常，而换刀不正常。检查。

NC控制信号已经发出，且控制接触器也已吸合，说明换刀信号已送入变频器。检查变频器的工作情况，发现在手动换刀时，其工作频率为35Hz，而在自动换刀时其工作频率只有2Hz。在这样低的频率下，机械手当然不能执行正常的换刀动作。究其故障产生的原因为机械手正在。