

# 西门子840D操作面板维修

产品名称	西门子840D操作面板维修
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

常见故障一：发那科 A06B-6110伺服驱动器报警代码700排查后一般为过热报警。需要拆发那科驱动器主轴换风扇，维修过程比较繁琐。而造成这个情况的根本原因是发那科驱动器风扇老化不转，导致散热不良报警。企业在生产中要注意设备定期的维护排查散热系统。

常见故障二: 发那科 A06B伺服控制系统上电无反应在正常情况下是不会出现该故障的，在发那科系统维修一旦发现保险丝熔断，电源跳闸，基本可以断定为模块击穿或者烧毁。发那科 A06B伺服控制系统模块非常难拆卸，一般技术人员难以胜任，另外10W取样电阻已经烧毁，滤波电容有鼓包现象。遇到这样的情况一般需要聘请专业的维修人员进行发那科系统维修。

那么如何在发那科系统维修时，巧妙的优化系统，提供运行效率呢？第一点：参数设定时,减少刀具空行程企业要想提高机床的运行效率，必须提高刀具的运行效率。只有有效的减少刀具空行程后，就可以提高刀具的运行效率。在发那科系统数控车床中，刀具的运动是依靠步进电动机来带动的。刀具的空行程是指刀具接近工件和切削完后退回参考点所运行的距离。

在发那科系统维修时，从如下几点即可提供整体的效率：要将刀具的初始位置设置在最靠近棒料的地方；详细评估根据零件的结构，尽可能减少的刀具加工零件，使刀具在安装时彼此尽可能分散，防止接近棒料时彼此干涉影响机器运行效率。在修改刀具实际的初始位置后，在程序中对刀具的参考点位置也要进行修改，使设定值与实际情况相符，与此同时再配合快速点定位命令。

第二点：优化参数，平衡刀具负荷，减少刀具磨损由于零件结构的千变万化，有可能导致刀具切削负荷的不平衡。而由于自身几何形状的差异导致不同刀具在刚度，强度方面存在较大差异。如果在编程时不考虑这些差异。用强度，刚度弱的刀具承受较大的切削载荷，就会导致刀具的非正常磨损甚至损坏，而零件的加工质量达不到要求。因此在发那科系统维修时，编程一定要必须分析零件结构，优化参数，平衡刀具负荷，减少刀具磨损。

发那科系统是专业全面的控制系统，企业在使用时遇到复杂的维修问题，应当及时排除一般的设备故障，如果是较为复杂的设备问题和编程问题，还是需要及时联系设备生产厂家，尽快维修设备，以免影响生产进度。西门子数控维修 数控世界的，还不过来看看。