

西门子系统轴使能无反应

产品名称	西门子系统轴使能无反应
公司名称	上海渠利自动化科技有限公司
价格	1500.00/台
规格参数	西门子:西门子数控系统检测 西门子:西门子数控系统维修 德国:上海数控系统维修检测
公司地址	上海市奉贤区柘林镇营房村598号第10幢118室（注册地址）
联系电话	021-67896629 15221677966

产品详情

西门子801系统维修、工控机维修故障包括：维修故障包括：按键损坏，电源板故障、高压板故障，液晶故障、主板坏、上电黑屏、花屏、暗屏、触摸失灵，不能正常开机、触摸问题、按键问题、屏幕显示问题（屏碎、花屏、白屏、黑屏等）、通讯问题（触摸无反应、触摸反应慢等）、电源故障、主板问题、系统问题等工控机无法安装操作系统；工控机按下开关，可以看到指示灯亮，但屏幕无显示；工控机开机屏幕出现英文或数字报错，无法进入系统；工控机不识别光驱、硬盘、软驱、串口、并口、网卡口等；工控机按下开关，没有任何反应（无法开机）；工控机经常死机、掉电或自动重启；工控机密码遗忘，无法进入系统；工控机电池无法充电；维修西门子数控系统，西门子数控系统维修，西门子数控系统坏维修，西门子数控系统修理，维修西门子数控系统。维修系统包括802S数控系统、802C数控系统、802D数控系统、810T数控系统、810M数控系统、810D数控系统、西门子840D 数控系统维修，SINUMERIK 801,SINUMERIK 802S base line，SINUMERIK 802C base line维修西门子PCU20、PCU50、PCU70、NCU.、6SN1118、6SN1112、6SN1123、6SN1145、6SN1146、触摸屏、显示器、MCP操作面板、手轮、伺服控制器、PLC维修

西门子系统轴使能无反应：电源接通后无基本画面显示（a）电路板03840号板上无监控灯显示（b）03840号电路板上监控灯亮 监控灯闪烁。如果监控灯闪烁频率为1Hz，则EPROM有故障；如果闪烁频率为2Hz，则PLC有故障；如以4Hz频率闪烁，则保持电池报警，表示电压已不足。 4）进给轴运动故障（a）进给轴不能运动。造成此故障的原因有： 操作方式不对； 从PLC传至NC的信号不正常； 位控板有故障（如03350，03325，03315板有故障）。 发生22号报警，它表示位置环未准备好。 测量系统有故障。如产生108，118，128，138号报警，这是测量传感器太脏引起的。如产生104，114，124，134报警，则位置环有硬件故障。 运动轴处于软件限位状态。只要将机床轴往相反方向运动即可解除。 当发生101，111，121，131号报警时，表示机床处于机械夹紧状态。（b）进给轴运动不连续。（c）进给轴颤动。 进给驱动单元有故障。 数控机床数据设定错误，造成位置控制环路为正反馈。 CNC装置输至驱动单元的指令线性错误。（e）103~133号报警。这是轮廓监控报警。速度环参数没有化或者KV系数太大。（f）105~135号报警。位置漂移太大引起的。移量超过500mv，检查漂移补偿参数N230~N233。5）主轴故障如果实际主轴转速超过所选齿轮的zui高转速，则产生225号报警；如主轴位置环监控发生故障，则发生224号报警。6）V·24串行接口报警（a）20秒内仍未发送或接收到数据时： 外部设备故障；

电缆有误； 03840板有故障。(b)穿孔纸带信息不能输入，其原因有： 操作面板上钥匙开关在关的位置，从而造成纸带程序不能输入； 如果0384号板上的数据保护开关不在释放位置时，不能输入数据纸带； 如果不能输入L80~L99和L900~L999号子程序，则多是由于PLC与NC接口信号Q64·3为“1”(循环禁止)引起的。进口泵
阀门(c)停止位错误。 波特率设定错误； 阅读机有故障； 机床数据错误。