

常州PC870西门子工控机主机维修

产品名称	常州PC870西门子工控机主机维修
公司名称	上海一擎电气有限公司.
价格	800.00/台
规格参数	西门子:西门子工控机 PC870:pc870工控机维修 德国:工控机主机维修
公司地址	上海市松江区泗泾镇高技路205弄12号2楼
联系电话	15801988201 18516290585

产品详情

西门子工控机主机维修，西门子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

西门子工控机主机维修西门子工控机维修，西门子工控机售后维修总部 查看

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；

上海一擎电气有限公司专业维修西门子数控系统。维修系统包括810M数控系统、802S数控系统、802C数控系统、802D数控系统、810T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 西门子数控系统的维修方法：1) 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。

监控灯左灭右亮。表示操作面板的接口板03731板有故障或CRT有故障。

监控灯常亮。这种故障，通常的原因有：CPU有故障；EPROM有故障；系统总线（即背板）有故障、电路板上设定有误、机床数据错误、以及电路板（如存储器板、耦合板、测量板）的硬件有故障。

- 2) CRT上显示混乱 (a) 保持电池 (锂电池) 电压太低, 这时一般能显示出711号报警。
(b) 由于电源板或存储曾被拔出, 从而造成存储区混乱。这是一种软故障, 只要将CNC内部程序清除并重新输入即可排除故障。(c) 电源板或存储器板上的硬件故障造成程序显示混乱。
(d) 如CRT上显示513号报警, 表示存储器的容量不够。3) 在自动方式下程序不能启动
(a) 如此时产生351号报警, 表示CNC系统启动之后, 未进行机床回基准点的操作。
(b) 系统处于自动保持状态。(c) 禁止循环启动。检查PLC与NC间的接口信号Q64.3。
- 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。
进给驱动单元的速度环和电流环参数没有进行最佳化或交流电机缺相或测速元件损坏, 均可引起进给轴颤动。CNC系统的位控板有故障。机构磨擦力太大。
数控机床数据有误, 有关机床数据的正确设定如下。(d) 进给轴失控。
如有101, 111, 121, 131号报警请对夹紧进行检查。
如有102, 112, 122, 132号报警, 则说明指令值太高。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极性错误。
(e) 103~133号报警。这是轮廓监控报警。速度环参数没有最佳化或者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最高转速, 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; TOP