

西门子（828D数控系统报警）当天修好

产品名称	西门子（828D数控系统报警）当天修好
公司名称	上海迪昊自动化科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	德国西门子:f30021故障维修 802DSL:f23004故障维修 上海浙江南通:f07800故障维修
公司地址	上海市青浦区新府中路1536弄6号612-
联系电话	15801852895 18701802589

产品详情

西门子（828D数控系统报警）当天修好，西门子828D数控系统MCP按键时好时坏故障维修,西门子802D上下按键都不好用维修,西门子操作面板按键全不灵,西门子828D面板死机按键全坏维修_西门子数控系统维修,西门子840D数控系统死机操作键盘个别按键失灵全部按键坏维修,西门子数控面板按键失灵部分失灵维修,西门子828D操作面板失灵维修,西门子操作面板按键有的不灵无反应,西门子828D按钮开关坏维修,西门子828D开机按键不灵专业维修

西门子828D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；

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

西门子数控系统启动就报警120202维修监控灯闪烁。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。

西门子（828D数控系统报警）当天修好