

# 西门子802DSL面板报故障Z轴伺服驱动坏维修

产品名称	西门子802DSL面板报故障Z轴伺服驱动坏维修
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	西门子:802D开机进入不了系统 型号:西门子伺服驱动器维修 德国:西门子电源模块维修
公司地址	上海市金山区漕泾镇致富路7号9幢125室（注册地址）
联系电话	15221690326 18202126385

## 产品详情

西门子802DSL面板报故障Z轴伺服驱动坏维修，西门子802D系统常见故障维修案例在SINUMERIK 802D

sl  
系统维修中，我们西门子维修工程师总结了一些关于这方面的问题，例如进入不了系统，进度条走到一半，黑屏，花屏

，白屏，通讯连不上等以下实例

仅供西门子用户参考;另外，如果贵公司

西门子802D数控系统出现故障1、802D开机进入不了系统，进度条走到一半，数码管显示1 3

A:DRAM核对无误后,依次按下键:(2)水平左2键 垂直上2键 显示器将显示:default data

ready? 3.按扩展键:如执行上述操作仍黑屏,说明硬件有问题.一般都能启动,故障电容失效,系统程序

丢,恢复至工厂启动设置后解决。黑屏:高压无,高压逆变器损坏,灯管坏,系统不启动,显示1

3,主板坏。花屏白屏:液晶屏损坏,直接更换。通讯连不上:DP通讯中断,通讯输

入站信号中断,系统接口本身损坏。键盘和屏的通讯。按键失灵:按键全部失灵,按键个别失

灵,更换即可2、14092报警:通道1程序段轴A1轴类型错误;定义轴A1为旋转轴 编程:A1=10

若编程为A=10,则出现10492报警 3、按"增量"键,主轴停旋;

将PLC中控制主轴增量设定的接口信号(VB380X0005)删除。4、MDI方式下在启动,主轴不旋动;一种是先

用“复位”键,将主轴停止后,再换到JOG方式移动工作台。另一种方法是修改PLC,增加如下:在手

动V31000000.2转到MDI或自动方式时,复位信号V30000000.0置位,延时100ms后,复位信号V30000000.0

复位。5、802D base line系统主轴无速度显示;将参数MD13070[0]改成8000后,重新启动系统。

6、系统出现25040,25060等定位监控报警;这是因为主轴处于定位控制方式,而PLC处理时,只考虑当速度

控制方式,主轴静止,移动键信号V380X0004.6和V380X0004.7为零时,激活M138.1,此时M138.1将取消主

轴伺服使能V380X0002.1,因此需要增加位置环生效信号V390X0001.5为1时,不取消主轴伺服使能V380X0

002.1。

西门子数控可维修系列：

1、数控系统：维修西门子840C系统、840D系统、840Di系统，系列3系统、6系统、802D、802S、810M

、810D、820系统、850、880系统等

- 2、电源：维修西门子电源6SN1145系列，西门子电源6SN1146系列
- 3、伺服驱动器：维修西门子伺服驱动610型、611型及650型（6SN1123系列,6SN1124系列）
- 4、西门子轴卡系列：维修6SN1118轴卡/通讯卡
- 5、西门子直流调速器系列：维修西门子直流调速器6RA70、6RA24系列
- 6、西门子变频器：维修西门子6SE70系列，6SE6430系列，6SE6440系列等
- 7、西门子PLC系列维修，西门子触摸屏维修，西门子控制面板维修操作面板维修等

西门子NCU维修工作中，总结了一些维修与维护注意事项，供西门子840D系统使用者参考：

- 1、在对西门子840D系统维护前，必须对NC以及PLC程序做好备份。
- 2、在通电情况下，取出西门子NCU-BOX正面电池与风扇插卡，可用工业酒精清洗，然后用电吹风烘干。
- 3、西门子NCU-BOX下面双风扇，可以直接取下，用酒精清洗，电吹风烘干。
- 4、在断电情况下，将西门子NCU-BOX带NCU一起取下，NCU主板小心取出，打开BOX盖子，取出电源板，用酒精清洗，电吹风烘干。(30分钟内完成)
- 5、NCU主板如果是干灰尘，用干净小毛刷配合吹风机处理干净;油灰就要用酒精清洁干净，然后烘干。(切记主板上面的几个插卡不要取下，清洗的时候一定要小心，CF卡可以取下，30分钟内完成。)
- 6、安装之后进行通电试运行，如果正常，可以从事以下步骤。
- 7、如果西门子NCU维修启动正常，但有很多报警号。这是用户程序丢失，要执行NC和PLC总清，可以参考西门子840D系统用户手册，然后找出备份，重新安装NC与PLC程序。