

# 西门子伺服控制器修好可测

产品名称	西门子伺服控制器修好可测
公司名称	上海恒税电气有限公司
价格	1500.00/台
规格参数	西门子:修复一切问题 控制器:当天可修好 德国:修好可测
公司地址	上海市松江区吉业路450号厂房4号楼303
联系电话	021-51338978 13774208073

## 产品详情

西门子伺服控制器修好可测；恒税公司有配有专业西门子控制器，驱动器测试平台，修好后可试机，保证维修质量，可以回去装机直接使用，不影响企业生产任务，是国内西门子控制器，驱动器值得信赖的合作伙伴。

西门子伺服控制器修好可测，故障分析；

造成此种故障原因及判别方法:当控制器，驱动器给出移动指令而机床不移动，则控制器，驱动器维修故障原因可能是：机械传动卡死。如果故障发生在垂直轴控制时，则故障为伺服电动机的电磁制动回路。伺服电动机及动力线有断相故障或伺服电动机的动力线连接错误。伺服放大器本身故障

当故障是伺服器给出移动指令且机床移动后报警，则故障原因是：一、系统软件故障：伺服参数设定不当或伺服软件不良。二、硬件故障：机械传动间隙过大或导轨润滑不良。

伺服电动机编码器及系统有故障。伺服放大器不良。

通过仔细观察，发现数控机床的Z轴在低速移动时“位置偏差”数值可随着轴的移动跟随变化，而Z轴高速移动时，“位置偏差”数值尚未来得及调整完就出现411#报警。这种故障现象是比较典型的指令与反馈不谐调，有可能是反馈丢失脉冲、也有可能是负载过重而引起的误差过大。

通过对伺服电机查线、测量，确认反馈电缆及连接也无问题。视线转向外围机械部分，对此维修人员将伺服电机与机床脱离，将电机从联轴节中卸下，通电旋转电机，无报警。排除了数控系统和伺服电机两者的问题。检查机械，此时用手擎丝杠，发现丝杠很沉，明显超过正常值，说明进给轴传动链机械出现故障，通过钳工维修，修复Z轴机械问题，重新安装Z轴电机，机床恢复工作正常。

西门子伺服器维修，西门子S120接地维修，西门子S120模块过载F30005维修，西门子6SL3130电源无输出维修，西门子6SL3120接地过载报警，西门子611D电源模块维修，西门子电机控制器维修，西门子S120故障231185故障诊断，西门子802DSL报F07412换向角出错,西门子802DSL加工中心231115故障，西门子802D车床加工中心231125维修，西门子龙门加工

中心F231135维修，，F31111故障维修，F31412编码器故障报警维修，207016轴A驱动4电机温度传感器，231885轴A循环数据传输故障，西门子1PH8主轴电机通讯链接不上，系统报380500，30021,31885,30020,7930,f07016,702844维修，故障207841代码，不能正常工作，不稳定，故障230027，F07901故障维修，F31135维修，F30005故障维修，F30004故障维修，F30021故障维修，F230004代码，F020005故障，F07935故障，F01036，功率单元接地故障,230021,230005等等暴击修复专家。