

德国西门子840D系统上电无显示维修-送修当天检测维修

产品名称	德国西门子840D系统上电无显示维修-送修当天检测维修
公司名称	上海渠利自动化科技有限公司
价格	800.00/台
规格参数	SIEMEN:诚信为本,快速修复 西门子:技术精湛,收费合理 德国:有实力承诺,有能力担当
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

德国西门子840D系统上电无显示维修-送修当天检测维修，西门子840D数控系统维修常见故障，西门子840D系统报600806#故障，西门子840D数控系统无法进入系统,恢复后出现120202报警的故障，西门子840D数控系统报警故障维修，西门子840D数控系统报21612故障维修，西门子840D显示故障代码120202报警维修西门子系统面板显示120201维修，西门子840D数控系统报警故障,西门子数控操作面板，公司配件齐全，现场维修，当天修好。德国西门子840D系统上电无显示维修-送修当天检测维修，西门子840D数控系统死机现象、西门子840D死机维修、西门子840D电脑死机现象、西门子840D数控系统死机维修、西门子840D操作面板死机维修、西门子840D显示屏死机维修、西门子840D数控面板死机维修、西门子840D机床死机维修、西门子840D系统死机维修、西门子840D维修、上海渠利维修公司，西门子840D数控系统死机现象西门子数控系统的维修方法：西门子数控系统维修

带电接线的顺序：先接地线再接零线再接火线。带电拆线的顺序：先拆火线再拆零线再拆地线。温馨提醒：不管有电没电，都当有电操作。电线排列顺序：从左到右，蓝，黄，绿，红。（零，火，火，火）4.插座的标准接线：左零右火中地线（特殊插座如有标注，按标注接线）5.压线时要注意导线所弯的方向要和螺栓拧紧的方向一致。做工程或者安装时，在电箱或者接线盒里要将线路中的各种进出电线留出一定的长度，以方便日后检修使用。西门子数控系统的维修方法：西门子数控系统维修

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上显示混乱西门子数控系统维修

(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；西门子数控系统维修

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**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。西门子数控系统维修(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**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) 主轴故障西门子数控系统维修 如果实际主轴转速超过所选齿轮的**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；?1?7?1?7?1?7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；西门子数控系统维修 机床数据错误。三相电是如何产生的？三相电就是三相交流电。三相交流电源，是由三个频率相同、振幅相等、相位依次互差120°的交流电势组成的电源。三相电首先是三根线，并且是三根火线，而且他们因为是对称排列在发电机里，所以他们之间的电角度是120度，我国规定用电标准是相对地电压220伏，就是俗称的相电压，由此可计算出二根火线间的电压，由于三根火线之间的电角度是120度，而火对地的电角度是90度，因此线电压是相电压的根号3倍，根号3的值是1.732，220x1.732终等于380，你是单相大功率带不起来也不正确，我们都知道，电压与电流成反比，一千瓦功率使用三相电约为二安电流，而使用单相就是4.5安电流，同理有特大电机为降低电流，必须使用660伏电压，另一些，三相交流电又叫交变电流，例工频50赫兹，即每秒电流交替变换50次，也正是这个原理，在三相平衡的情况下，零线上的电流就会相互抵消，实现真正的零电压。三角形接法和星形接法，其实都不难。星形接法，其实就是把电动机的三个绕组，其中的一端头或者尾连接在一块，另一端尾或者头分别接三相电源。而三角形接法，就是把电动机的三个绕组依次连接以后，再接三相电源。比如，电动机的三个绕组头分别是1, 2, 3；尾分别是4, 5, 6那么，三角形接法就是1连接4, 2连接6, 3连接5。本文中的问题是电动机出线已经没有标识了，那么，步要做的就是，区分三个绕组的“头和尾”。利用万用表毫安挡测量，原理是剩磁发电原理:将电动机的三绕组中每一绕组的一根引出线接在一起默认是头，并做好标识，余下三根引出线（每个绕组一根）也接在一起。