

# 数控系统无画面显示黑屏修复完成ok

产品名称	数控系统无画面显示黑屏修复完成ok
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:诚信为本快速修复 数控系统:技术精湛 德国:收费合理
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

数控系统无画面显示黑屏修复完成ok；恒税公司有配有专业西门子系统测试平台，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，是国内西门子触摸屏值得信赖的合作伙伴。

数控系统无画面显示黑屏修复完成ok，故障处理；直观检查法

这是故障分析之初必用的方法，就是利用感官的检查。

询问向故障现场人员仔细询问故障产生的过程、故障表象及故障后果，并且在整个分析判断过程中可能要多次询问。

目视总体查看设备各部分工作状态是否处于正常状态(例如各坐标轴位置、主轴状态、刀库、机械手位置等)，各电控装置(如数控系统、温控装置、润滑装置等)有无报警指示，局部查看有无保险烧燬，元器件烧焦、开裂、电线电缆脱落，各操作元件位置正确与否等等。

触摸在整机断电条件下可以通过触摸各主要电路板的安装状况、各插头座的插接状况、各功率及信号导线(如伺服与电机接触器接线)的联接状况等来发现可能出现故障的原因。

通电这是指为了检查有无冒烟、打火、有无异常声音、气味以及触摸有无过热电动机和元件存在而通电，一旦发现立即断电分析。

### 西门子数控系统检查法

使用常规电工仪表，对各组交、直流电源电压，对相关直流及脉冲信号等进行测量，从中找寻可能的故障。例如用万用表检查各电源情况，及对某些电路板上设置的相关信号状态测量点的测量，用示波器观察相关的脉动信号的幅值、相位甚至有无，用PLC编程器查找PLC程序中的故障部位及原因等。

### 信号与报警指示分析法

硬件报警指示这是指包括数控系统、伺服系统在内的各电子、电器装置上的各种状态和故障指示灯，结合指示灯状态和相应的功能说明便可获知指示内容及故障原因与排除方法。

软件报警指示如前所述的系统软件、PLC程序与加工程序中的故障通常都设有报警显示，依据显示的报警号对照相应的诊断说明手册便可获知可能的故障原因及故障排除方法。

### 接口状态检查法

现代数控系统多将PLC集成于其中，而CNC与PLC之间则以一系列接口信号形式相互通讯联接。有些故障是与接口信号错误或丢失相关的，这些接口信号有的可以在相应的接口板和输入/输出板上有指示灯显示，有的可以通过简单操作在CRT屏幕上显示，而所有的接口信号都可以用PLC编程器调出。这种检查方法要求维修人员既要熟悉本设备的接口信号，又要熟悉PLC编程器的应用。

西门子数控系统300501测量回路电流出错，西门子611伺服驱动器维修，西门子双轴50A模块电流量测量回路错误检测，西门子伺服放大器面板故障A607故障，E-B608故障维修，西门子数控机床300501电流值出错维修，840D系统611D驱动器X35红灯亮维修，并有报警26100轴B活动标记6丢失 300500轴B驱动6驱动系统出错 错误代码0000001BH，00060001H。西门子数控系统工作不稳定，有时候设备运行2到4个小时，又是半个小时一个小时，有时候设备处于完全空载，报故障号为300501和25201，现在这个故障611D驱动器坏，伺服电机故障，电机编码器线问题，都需要检测。510006伺服驱动未准备好，26100轴X驱动活动标记1丢失，700045手持单元未激活，700108轴611U系统故障，西门子操控面板维修，西门子操控台维修，西门子611报警E-A007维修，数控系统300360故障，加工系统700324问题,25201轴Z1伺服故障，300501轴X1测量回路电流值出错，700228刀具复位，25040禁止误差监控NCK，DMJ驱动器维修，西门子6SN1123功率模块过流维修，西门子6SN1123驱动器过载508维修，西门子611U报E-A607故障，不报警无输出，电机不转，轴归零启动X轴销售故障025201，伺服故障，轮廓监控报警维修。