

# 西门子840D吊床300501维修故障解决方法

产品名称	西门子840D吊床300501维修故障解决方法
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	品牌:西门子 服务项目:电机维修 产地:德国
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

西门子840D吊床300501维修故障解决方法，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。西门子840D吊床300501维修故障解决方法，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

下面这起电工违章触电死亡的真实案例，为我们的电气维护工作敲响了警钟。我们不禁反思：这样的违章，我们自己或身边的有没有？这样做“好事”到底值不值得？某年9月，湖南某电业局按计划开展10千伏一段部分设备年检工作，负责清扫工作的作业人员，在完成5个间隔的开关柜（后柜柜内）小车清扫工作后，自行走到屏后，移开拦住3×24TV后柜门的安全遮拦，用放在地上的专用扳手卸下3×24TV后柜门2颗螺丝，打开后柜门准备进行清扫，开关柜内带电母排B相对其放电，经抢救无效于死亡。

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。PLC从传统的继电器回路发展而来，最初的PLC甚至没有模拟量的处理能力，PLC从开始就强调的是逻辑运算能力。从系统的可扩展性和兼容性的方面来说：市场上控制类产品繁多，无论DCS还是PLC，均有很多厂商在生产和销售。对于PLC系统来说，一般没有或很少有扩展的需求，因为PLC系统一般针对于设备来使用。一般来讲，PLC也很少有兼容性的要求，比如两个或以上的系统要求资源共享，对PLC来讲也是很困难的事。伺服驱动器结构简图输入信号/命令可以是位置、速度、扭矩等控制信号，对应伺服电机的三种控制模式，每种控制模式都对应着环的控制，扭矩控制是电流闭环控制，速度模式是速度闭环控制，位置模式则是三闭环控制模式(扭矩、速度、位置)。下面我们对位置模式的三闭环进行分析：位置模式的三闭环控制上图中M表示伺服电机，PG代表编码器，最外面的蓝色的代表位置环，因为我们最终控制的是位置()，内环分别是速度环和电流环(扭矩环)，位置模式下速度环和电流环作为保护环防止失速控制和过载以确保电机恒速运转和电机电流恒定。