

直销西门子数控维修上门维修

发布日期：2025-09-27 | 阅读量：30

西门子数控维修——进给轴运动故障

a进给轴不能运动。造成此故障的原因有：①操作方式不对；②从PLC传至NC的信号不正常；③位控板有故障（如03350，03325，03315板有故障）。④发生22号报警，它表示位置环未准备好。⑤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。⑥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。⑦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。①进给驱动单元的速度环和电流环参数没有进行较好化或交流电机缺相或测速元件损坏，均可引起进给轴颤动

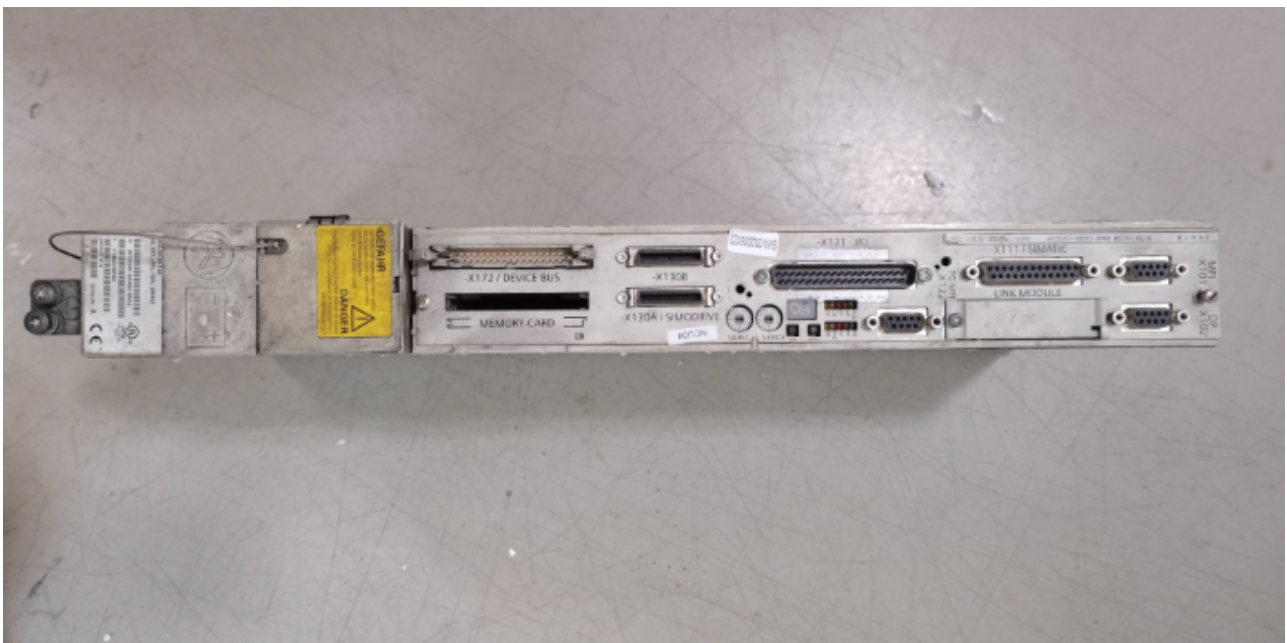
②CNC系统的位控板有故障。③机构磨擦力太大。④数控机床数据有误，有关机床数据的正确设定如下

d进给轴失控。①如有101，111，121，131号报警请对夹紧进行检查。②如有102，112，122，132号报警，则说明指令值太高。③进给驱动单元有故障。④数控机床数据设定错误，造成位置控制环路为正反馈

⑤CNC装置输至驱动单元的指令线极性错误

e103133号报警。这是轮廓监控报警。速度环参数没有较好化或者KV系数太大

f105135号报上海枫逸电气自动化有限公司致力于提供西门子数控维修服务，有想法的可以来电咨询！直销西门子数控维修上门维修



西门子数控维修系统常见故障维修案例在SINUMERIK802Dsl系统维修中，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只供西门子用户参考；另外，如果贵公司西门子802D数控系统出现故障，可以按照如下方法进行解决

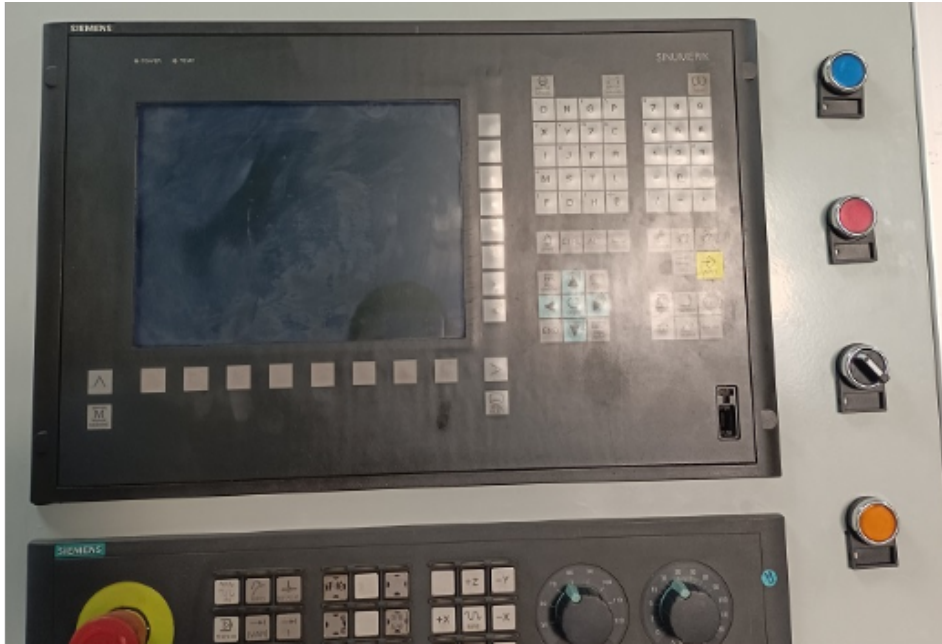
1802D开机进入不了系统，进度条走到一半，数码管显示13A:DRAM核对无误后，依次按下列键：（1）水平左2键（2）垂直上2键显示器将显示:defaultdataready? 正规西门

子数控维修诚信企业上海枫逸西门子数控维修安心售后。欢迎来电咨询上海枫逸！



西门子840D数控系统在制造企业中的应用较为广泛，该系统主要分为数控与驱动系统及人机界面两部分，系统的正常运行需要这两部分的协调配合。在实际生产过程中，该系统具备稳定性强、使用寿命长等优势，但也会受到多种外界因素的影响，引发多种类型的故障，影响正常运行。结合实例，分析系统故障。西门子840D数控系统故障诊断方法1.1 西门子840D数控系统故障诊断方法：感官分析法。西门子840D数控系统出现故障时，运维人员经常会使用五官进行故障的分析，找出故障的类型以及故障发生的部位，运维人员可以根据故障现场的气味和温度进行故障分析。

西门子数控维修——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 西门子数控维修——主轴故障 如果实际主轴转速超过所选齿轮的*高转速，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。随着现代技术的发展，工业设备越来越智能，技术越来越先进，上海枫逸电气自动化有限公司维修涉及到机械、电子、气动、液压、等众多技术领域，数控系统是一个复杂的整体系统，对我们的维修人员和维修设备提出了更高的要求，我们公司整个团队以质量为中心、速度为要求，客户的高满意度为宗旨，“一次性把事情做好”，为广大客户提供质量的电气自动化和数控技术服务，为您的自动化设备效率高运行相衔接。上海枫逸电气自动化有限公司是一家专业提供西门子数控维修服务的公司，欢迎您的来电！



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比较好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。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。103~133号报警。这是轮廓监控报警。速度环参数没有比较好化或者KV系数太大。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□上海枫逸电气自动化有限公司是一家专业提供西门子数控维修服务的公司，有需求可以来电咨询！天津官方西门子数控维修维修价格

上海枫逸的西门子数控维修质量可靠吗？欢迎来电咨询上海枫逸！直销西门子数控维修上门维修

在实际维修机床的时候□611U会出现“A1106”的报警。查看报警说明：驱动器没有数据。需要重新装载数据。重新装载数据需要装SimoComU软件,装好后，在“开始”键下，打开软件，用电缆将计算机与611UE的x471连接，具体方法是：注意：不能带电插拔！需要把机床电关了，再插拔！配置电机参数：命名轴名输入PROFIBUS总线地址611U第yi单轴模块10611U第二单轴模块11611U第三单轴模块20611U第四单轴模块21611U第yi双轴模块12611U第二双轴模块13 设定电机型号 电机测量元件的设定 直接测量系统的设定直销西门子数控维修上门维修

上海枫逸电气自动化有限公司汇集了大量的优秀人才，集企业奇思，创经济奇迹，一群有梦想有朝气的团队不断在前进的道路上开创新天地，绘画新蓝图，在上海市等地区的机械及行业设备中始终保持良好的信誉，信奉着“争取每一个客户不容易，失去每一个用户很简单”的理念，市场是企业的方向，质量是企业的生命，在公司有效方针的领导下，全体上下，团结一致，共同进退，**协力把各方面工作做得更好，努力开创工作的新局面，公司的新高度，未来上海枫逸电气自动化供应和您一起奔向更美好的未来，即使现在有一点小小的成绩，也不足以骄傲，过去的种种都已成为昨日我们只有总结经验，才能继续上路，让我们一起点燃新的希望，放飞新的梦想！