

图书基本信息

书名：<<西门子数控系统故障诊断与电气调试>>

13位ISBN编号：9787122147455

10位ISBN编号：7122147452

出版时间：2012-11

出版时间：化学工业出版社

作者：陈先锋

页数：385

字数：648000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

内容概要

本书围绕市场上应用最广泛的西门子SINUMERIK系列数控系统，阐述SINUMERIK840D/810Dpower line、802D

sl以及802S / C / D数控系统的系统配置、硬件功能、安装调试、系统功能、故障诊断、二次开发能力以及维修技巧的用。

从工程使用的角度出发，给读者一个通道，读者学习完本书，就可以对西门子数控系统有一个完整清晰的理解，形成一个对西门子数控的完整的知识结构。

本书通过讲解西门子数控调试应用实例，结合实际数控机床的设计开发、工程实践以及技术培训经验编写，实用性强。

本书是针对西门子数控技术的一本非常实用的职业技术培训教材，适用于数控机床的调试人员、维修人员，也可供大专院校自动化、机电一体化专业的师生参考。

书籍目录

第1章 西门子典型数控系统介绍

1.1 西门子典型数控系统

1.1.1 西门子801、802S/802C base line系统

1.1.2 西门子802D/802D base line系统

1.1.3 西门子802D solution line系统

1.1.4 西门子840D power line/810D power line/840Di系统

1.1.5 西门子828D系统

1.1.6 西门子840D solution line系统

1.2 西门子典型数控系统调试及故障诊断的软件与工具

第2章 802S/802C/802D系统的维护与调试

第3章 802D solution line系统的维护与调试

第4章 SINUMERIK 840D/810D硬件与驱动系统

第5章 SIEMENS电机与测量系统

第6章 西门子840D/810D系统的数据管理

第7章 西门子840D/810D系统NC启动与调试

第8章 840D/810D的PLC启动与调试

第9章 840D/810D中PLC程序调试与故障诊断

第10章 操作员扩展界面的编程与二次开发

第11章 故障诊断思路与典型维修实例

参考文献

章节摘录

版权页：插图：（2）检查24V DC供电回路有无短路，如果使用两个24V DC电源，检查两个电源的“OV”是否连通。

（3）检查驱动器电源模块和电机模块的24V DC直流电源跨接桥是否可靠连接。

（4）检查驱动器电源模块和电机模块的直流母线是否可靠连接，直流母线上的所有螺钉必须牢固旋紧。

（5）检查DRIVE CLiQ电缆是否正确连接。

（6）检查PROFIBUS电缆是否正确连接，终端电阻的设定是否正确。

（7）如果通电前检查无误，则可以合上系统的主电源开关，给SINUMERIK 802D solution line数控系统的PCU210、PP72/48以及驱动模块通电。

（8）检查PP72/48上标有“POWER”和“EXCHANGE”的两个指示灯，如果两个都是绿灯亮，则表示PP72/48模块就绪，且有总线数据交换；如果“EXCHANGE”绿灯没有亮，则说明总线连接有问题。

（9）检查驱动器的电源模块和电机模块上的指示灯：“READY”为橙色表示模块正常，驱动器未设置；“READY”为红色表示模块故障；“DC Link”为橙色表示模块正常；“DCLink”为红色表示电源故障；若无指示灯亮，则表示无外部24V DC直流电源供电。

（10）进入SINUMERIK 802D solution line数控系统的操作界面，进入PLC状态表，在状态表上应该能够看到所有输入信号的状态，如操作面板上的按键状态，行程开关的通断状态等。

如果看不到输入信号的状态，必须检查总线连接或输入信号的公共端等。

（11）进入SINUMERIK 802D solution line数控系统的操作界面之后，进行系统初始化，根据系统类型和工艺要求安装初始化文件。

可通过RCS 802工具或通过CF卡进行。

（12）PLC开机调试。

（13）SINAMICS S120驱动系统调试。

（14）NC调试，包括设置轴/主轴机床数据、编码器设置、设定值、传动比、参考点设置、系统补偿功能等。

（15）轴和主轴测试运行。

（16）驱动系统优化。

（17）专用功能调试。

（18）数据备份。

（19）结束调试。

3.4.2 TOOLBOX工具盘 在系统调试之初，首先准备一台计算机安装用于SINUMERIK 802D solution line调试的TOOLBOX工具盘。

根据系统不同的类型以及工艺要求（车削、铣削、磨削和步冲），TOOLBOX会有不同的版本。

TOOLBOX工具盘，包括授权管理器、PLC编程软件、PLC程序库文件、RCS802调试工具、STARTUP TOOL。

安装TOOLBOX步骤知下。

（1）双击“setup”，开始安装。

（2）接受软件授权协议。

（3）选择需要安装的件组件。

（4）单击下一步“next”开始安装软件。

（5）开始安装RCS802，选择安装软件的路径。

（6）单击下一步“next”直到RCS802安装结束，单击完成“finish”。

（7）RCS802安装完成之后，自动进入安装配置数据“config Data 802D sl T/M”，单击下一步“next”、选择安装路径直到“config Data 802D sl T/M”安装结束。

（8）“config Data 802D sl T/M”安装结束之后，自动进入安装“Programming Tool PLC802”的界面

；选择安装语言为“english”，单击下一步“next”、选择安装路径、选择STEP7-Micro/WIN32的兼容语言环境，单击下一步“next”直到“Programming ToolPLC802”安装结束，单击完成“finish”。

（9）“Programming Tool PLC802”安装结束之后自动开始安装“PLC 802 Library”，单击下一步“next”、选择安装路径直到“PLC 802 Library”安装结束。

（10）“PLC 802 Library”安装结束之后，自动进入安装“Start up tool for Drives”的界面，选择安装语言为“English”，单击下一步“next”、选择HMI should be installed as Solution Line，单击下一步“next”直到“Start up tool for Drives”安装结束，点击完成“finish”重新启动计算机。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>