

MAINTENANCE AUTOMATE

S840D_MAINT_AP

Durée : 5 jours (35H)

Objectifs :

- Pouvoir assurer la maintenance de la boucle d'asservissement.
- Savoir interpréter les alarmes de la commande numérique.
- Etre capable d'intervenir sur la zone d'échange AP/CN.

Public concerné / pré-requis

- Techniciens de maintenance maîtrisant le pupitre de la commande numérique et ayant suivi les stages maintenance CN et langage step7.

Moyens pédagogiques :

- Commandes numériques SINUMERIK 840 D.
- Axes asservis avec armoire de commande associée.
- Consoles de programmation équipées du logiciel STEP 7.

Documentations :

- SIN235 (A4)
- SIN234 (A6)

Programme :

Présentation

- Présentation de la gamme et du matériel
- Architecture MMC – CN – AP – 611 D

Rappel des sauvegardes

- Paramètres machine
- MS de série (Différentes Archives)
- Gestion des sauvegardes

Rappel Step7

- Configuration de l'architecture matérielle
- Structure du programme automate (OB-FB-FC-DB)

Présentation S7 appliqué à la 840D

- Paquet de base : les fonctions spécifiques 840D
- Interface CN-AP : les blocs de données spécifiques 840D
- Ecriture et modification du programme de base minimum
- Les fonctions auxiliaires: M,S, T, H, F et G
- Gestion des messages et alarmes
- Mise en œuvre des outils de diagnostic automate: référence croisées, table de variables...
- Archivage projet S7

Fonctions particulières

- Fonctionnement des entrées/sorties CN
- Echanges des données CN-AP
- Gestion des cames logicielles

