

# 西门子控制器NCU关电丢失参数（当天成功修复）

产品名称	西门子控制器NCU关电丢失参数（当天成功修复）
公司名称	上海恒税电气有限公司
价格	1800.00/台
规格参数	品牌:西门子 型号:控制器 产地:德国
公司地址	上海市松江区强业路951号
联系电话	021-51338978 13774208073

## 产品详情

西门子控制器NCU关电丢失参数（当天成功修复）；上海恒税修西门子工业设备修的好还修的快，我公司库存各系列西门子配件及维修所需配件，模块，电容，芯片等核心配件都是原厂，修好不易坏，很多修好用到报废都有。如果需要维修可以发给我公司处理，另外公司各西门子模拟测试平台等在线测速仪都齐全，在加上专业的西门子维修团队，可以确保西门子维修成功率，公司以合理的价格、良好的信誉，已得到同行及西门子用户的认可。

西门子控制器NCU关电丢失参数（当天成功修复）；西门子数控系统总电压的接通

- 1.接通机床总电源，检查CNC电箱，主轴电机冷却风扇，机床电器箱冷却风扇的转向是否正确，润滑，液压等处的油标志指示以及机床照明灯是否正常，各熔断器有无损坏，如有异常应立即停电检修，无异常可以继续。
- 2.测量强电各部分的电压特别是供CNC及伺服单元用的电源变压器的初次级电压，并作好记录。
- 3.观察有无漏油，特别是供转塔转位、卡紧，主轴换档的以及卡盘卡紧等处的液压缸和电磁阀。如有漏油应立即停电修理或更换。

西门子数控系统CNC电箱通电

- 1.按CNC电源通电按钮，接通CNC电源，观察CRT显示，直到出现正常画面为止。如果出现ALARM显示，应该寻找故障并排除，此时应重新送电检查。
- 2.打开CNC电源，根据有关资料上给出的测试端子的位置测量各级电压，有偏差的应调整到给定值，并作好记录。
- 3.将状态开关置于适当的位置，如日本FANUC系统应放置在MDI状态，选择到参数页面。逐条逐位地核

对参数，这些参数应与随机所带参数表符合。如发现有不一致的参数，应搞清各个参数的意义后再决定是否修改，如齿隙补偿的数值可能与参数表不一致，这在进行实际加工后可随时进行修改。

4.将状态选择开关放置在JOG位置，将点动速度放在低档，分别进行各坐标正反方向的点动操作，同时用手按与点动方向相对应的超程保护开关，验证其保护作用的可靠性，然后，再进行慢速的超程试验，验证超程撞块安装的正确性。

5.将状态开关置于回零位置，完成回零操作，参考点返回的动作不完成就不能进行其它操作。因此遇此情况应首先进行本项操作，然后再进行第4项操作。

6.将状态开关置于JOG位置或MDI位置，进行手动变档试验，验证后将主轴调速开关放在低位置，进行各档的主轴正反转试验，观察主轴运转的情况和速度显示的正确性，然后再逐渐升速到高转速，观察主轴运转的稳定性。

7.进行手动导轨润滑试验，使导轨有良好的润滑。

8.逐渐变化快移超调开关和进给倍率开关，随意点动刀架，观察速度变化的正确性。