

西门子NCU控制器显示0所有灯都亮（解决后能测试）

产品名称	西门子NCU控制器显示0所有灯都亮（解决后能测试）
公司名称	上海恒税电气有限公司
价格	2800.00/台
规格参数	品牌:西门子 型号:西门子NCU维修 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NCU控制器显示0所有灯都亮（解决后能测试）

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NCU控制器显示0所有灯都亮（解决后能测试）故障处理；西门子840D NCU出现的故障为上电之后数码管无显示，数码管显示“1”，数码管显示“3”，数码管显示“8”，数码管走“106”和“109”等。如果NCU出现上述报警均属于NCU有故障，需要人士进行修理，NCU正常状态为数码管显示“6”和两个绿灯亮才属正常。

西门子NCU控制器显示0所有灯都亮；

工作流程：

- 1、输入:零件程序及控制参数、补偿量等数据的输入，可采用光电阅读机、键盘、磁盘、连接上级计算机的DNC接口、网络等多种形式。CNC装置在输入过程中通常还要完成无效码删除、代码校验和代码转换等工作。
- 2、译码:不论系统工作在MDI方式还是存储器方式，都是将零件程序以一个程序段为单位进行处理，把其中的各种零件轮廓信息(如起点、终点、直线或圆弧等)、加工速度信息(F代码)和其他辅助信息(M、S、T代码等)按照一定的语法规则解释成计算机能够识别的数据形式，并以一定的数据格式存放在指的内存专用单元。在译码过程中，还要完成对程序段的语法检查，若发现语法错误便立即报警。
- 3、刀具补偿:刀具补偿包括刀具长度补偿和刀具半径补偿。通常CNC装置的零件程序以零件轮廓轨迹编

程，刀具补偿作用是把零件轮廓轨迹转换成刀具中心轨迹。在比较好的CNC装置中，刀具补偿的工件还包括程序段之间的自动转接和过切削判别，这就是所谓的C刀具补偿。

4、进给速度处理:编程所给的刀具移动速度，是在各坐标的合成方向上的速度。速度处理首先要做的工作是根据合成速度来计算各运动坐标的分速度。在有些CNC装置中，对于机床允许的低速度和高速度的限制、软件的自动加减速等也在这里处理。

5、插补:插补的任务是在一条给定起点和终点的曲线上进行"数据点的密化"。插补程序在每个插补周期运行一次，在每个插补周期内，根据指令进给速度计算出一个微小的直线数据段。通常，经过若干次插补周期后，插补加工完一个程序段轨迹，即完成从程序段起点到终点的"数据点密化"工作。

6、位置控制:位置控制处在伺服回路的位置环上，这部分工作可以由软件实现，也可以由硬件完成。它的主要任务是在每个采样周期内，将理论位置与实际反馈位置相比较，用其差值去控制伺服电动机。在位置控制中通常还要完成位置回路的增益调整、各坐标方向的螺距误差补偿和反向间隙补偿，以提高机床的定位精度。

7、I/O 处理:I/O

处理主要处理CNC装置面板开关信号，机床电气信号的输入、输出和控制(如换刀、换挡、冷却等)。

8、显示:CNC装置的显示主要为操作者提供方便，通常用于零件程序的显示、参数显示、刀具位置显示、机床状态显示、报警显示等。有些CNC装置中还有刀具加工轨迹的静态和动态图形显示。

9、诊断:对系统中出现的不正常情况进行检查、定位，包括联机诊断和脱机诊断。