

# 惠州数控车床显示屏维修

产品名称	惠州数控车床显示屏维修
公司名称	惠州明杰自动化设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	惠州仲恺高新区陈江银岭路3号1楼103房（注册地址）
联系电话	0752-3323803 18933524672

## 产品详情

昨天公司一个客户联系到我们说他的数控铣床配置的是980TD/DA98、CAK6140，出现故障系统电源一上电，瞬间断电，屏幕无显示，然后我们的工程师小马达，马上就上线啦，去现场给客户维修了一下，回来就给小编整理了一个文档，接下来就是给整理出来的重点，希望对大家有所帮助，

### 一、障系统电源一上电，瞬间断电，屏幕无显示故障分析与维修

1.数控车床修前调查：在用户现场看到系统电源一上电，瞬间断电，屏幕无显示的故障现象。

2.数控车床据理析象：首先测量系统输入电源L-N端有220V,接着测量电源盒+5V电压无输出，其他+12V、-12V、+24V电压正常。初步判断电源盒+5V电压无输出，提供给系统的电源不正常，才会出现以上故障现象

3.数控车床故障罗列成因：“系统屏幕无显示”可分为以下几个方面来检查：输入电压不正常，系统无法得到正常电压；电源盒故障，电源盒电压无输出；外接循环、暂停线路、手轮、主轴编码器元器件短路造成；系统内部显示屏线路接触不良；系统内部元器件短路，导致电压不正常。

4.数控车床确定步骤：断开电源盒到系统的电源线，再次测量电源盒+5V电压时有时无，确定该电源盒有故障。

5.数控车床故障点测试：与+5V有关的外部元件就只有DA98驱动器、手轮和主轴编码器，要不就是系统内部故障。下一步检查外部DA98驱动器、手轮、主轴编码器和相应的信号线，没有发现各电器元件的信号线有破损的现象。打开系统，检查系统内的主板，显示驱动板和液晶也没有明显被烧坏的现象，只有先更换电源盒，系统与外部的信号线不接，避免外部还有故障又再次影响系统。更换电源盒后给系统上电。

6.数控车床排查故障：系统电源盒+5V电压输出不正常会造成系统瞬间断电无显示，该电主源盒在内修时检测到IP42管输出异常，更换该元件后电源盒已修复。但提示驱动器准备未绪报警、PLC和急停报警等，把系统172号和009号相应的位参数分别设置为00111000、00000000,系统没有报警了，手动试运行系统

，没有出现系统瞬间断电屏幕无显示的情况。接着再把系统009号参数改为原来的数据，关闭系统电源，插上两轴驱动器的信号线，再上电试机都正常，然后把系统172号参数改为原来的数据，一个个接上输入、输出、手轮、主轴编码器等外部接线，终试机运行都正常。

## 二、数控车床系统屏幕无显示故障原因及处理

数控车床故障原因：输入电压不正常，系统无法得到正常电压

处理办法：检查系统的22V7输入电压是否正常，若异常则检查电源供给回路各元器件是否损坏，各触点接触是否良好，外部输入电压是否稳定电压稳定。

数控车床故障原因：电源盒故障，电源盒电压无输出

处理办法：相对应检查PC、PC2开关电源盒输出的+5V、+24V电压或PBPB2开关电源盒输出的+5V、+12V、-12V、+24V电压是否正常，若异常则需将开关电源盒送厂维修

数控车床故障原因：外接循环、暂停线路、手轮、主轴编码器等元器件短路造成。

处理办法：检查外部连线、手轮、主轴编码器是否把+5V电压拉低，检查其修复外部线路或更换相应的元器件线路对机床大地的绝缘度，检查主轴编码器插头是否进水、进油等，修复外部线路或更换相应元器件。

数控车床故障原因：系统内部显示屏线路接触不良

处理办法：打开系统，将系统接头重新连接插紧。

数控车床故障原因：系统内部元器件短路，导致电压不正常

处理办法：将系统送厂家维修。