

德玛吉加工中心西门子机床断电后掉数据（半天解决）

产品名称	德玛吉加工中心西门子机床断电后掉数据（半天解决）
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:西门子加工中心维修 型号:数控机床维修 产地:数控系统维修
公司地址	上海市松江区吉业路450号厂房4号楼303
联系电话	021-51338978 13774208073

产品详情

德玛吉加工中心西门子系统关机后掉数据，西门子CCU控制器维修；德玛吉加工中心西门子机床断电后掉数据（半天解决）

、在断电情况下，将西门子NCU-BOX带NCU一起取下，NCU主板小心取出，打开BOX盖子，取出电源板，用酒精清洗，电吹风烘干。(30分钟内完成)

、NCU主板如果是干灰尘，用干净小毛刷配合吹风机处理干净;油灰就要用酒精清洁干净，然后烘干。(切记主板上面的几个插卡不要取下，清洗的时候一定要小心，CF卡可以取下，30分钟内完成。)

安装之后进行通电试运行，如果正常，可以从事以下步骤。

如果西门子NCU启动正常，但有很多报警号。这是用户程序丢失，要执行NC和PLC总清，可以参考西门子840D系统用户手册，然后找出备份，重新安装NC与PLC程序。

正常情况下，NCU数码管显示为6，在出现故障的情况下，有可能会无显示，或显示8，显示1，显示3，显示4，这都在提醒我们NCU出现了故障，这时就需要的维修公司进行诊断维修。

一台数控磨床，E轴在回参考点时，E轴旋转但没有找到参考点，而一直运动，直到压到极限开关，NC系统显示报警“EAXIS AT MAX.TRAVEL”。根据故障现象分析，可能是零点开关有问题，经确认为无触点零点开关损坏，更换新的开关，故障消除。

例四、一台专用的数控铣床，在零件批量加工过程中发生故障，每次都发生在零件已加工完毕，Z轴后移还没到位，这时出现故障，加工程序中断，主轴停转，并显示F97号报警“ SPINDLESPEED NOT OK STATION 2 ”，指示主轴有问题，检查主轴系统并无问题，其它问题也可导致主轴停转，于是我们用机外编程器监视PLC梯图的运行状态，发现刀具液压卡紧压力检测开关 F21.1，在出现故障时，瞬间断开，它的断开表示铣刀卡紧力不够，为安全起见，PLC使主轴停转。经检查发现液压压力不稳，调整液压系统，使之稳定，故障被排除。

还有些故障不产生故障报警，只是动作不能完成，这时就要根据维修经验，机床的工作原理，PLC的运行状态来判断故障。

德玛吉加工中心西门子系统关机后掉数据

西门子810D/810DE数控伺服系统CCU1/CCU3/CCU3.4控制主板维修:

6FC5410-0AY03-0AA1

6FC5410-0AY01-0AA0

6FC5410-0AY03-0AA0

6FC5410-0AY01-0AA1

6FC5410-0AY00-0AA0

6FC5410-0AY030AA2

6FC5410-0AY02-0AA0

6FC5410-0AX02-0AA0

6FC5410-0AA00-0AA0