

通快激光切割机西门子控制器NCU模块坏(十年转修复解决)

产品名称	通快激光切割机西门子控制器NCU模块坏(十年转修复解决)
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:SIEMENS 型号:西门子伺服器维修 产地:德国
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

通快激光切割机西门子控制器NCU模块坏(十年转修复解决)

偶尔会发生NCU无法完成自检情况，并且会出现120202或者120201报警，显示“等待NC/PLC联接”，观察机床面板，发现MCP面板灯不停闪烁。

对于上述情况，面板灯不停闪烁，需要注意有可能是NCU出现的问题，检查NCU至MCP面板紫色电缆，是否有虚接现象，必要时更换电缆，排除电缆问题，查看NCU指示灯是否正常，如指示灯未显示6及绿色灯亮，则可以确认为NCU出现了故障，需要进行维修。

在电气检查未发现问题的情况下，依次按下列顺序进行通电检测：三线电源总开关的接通，检查电源是否正常，观察电压表，电源指示灯；依次接通各断路器，检查电压；检查开关电源（交流220V转变为直流24V）的入线及输出电压。如果发现问题，在未解决之前，严禁进行下一步试验。

若正常可进行NC启动，观察数控系统的现象。一切正常后可输入机床系统参数、伺服系统参数，传入PLC程序。关闭机床，然后将伺服电机与机械负载连接，进行机械与电气联调。

等待NCPLC连接，操作面板黄灯闪烁。这种现象比较常见，像810D,840D均会出现。

首先检查MPI电缆是否断线，MMC的通信设置是否正确MPI或OPI通信，以及地址和MCP上的拨码开关。

其次在确保有NCPLC程序备份的情况下，对NCU进行一次总清。如果NCU状态不是6，那可能是硬件故障。

操作面板闪烁，说明系统没有程序。可能是程序丢失，或者NCU没有正常工作。此时，检查NCU的数码管状态，（电气柜里从左往右第二个模块就是NCU），正常状态下，显示‘6’，错误状态下，可能显

示‘8、5、等等，或者几个数字循环报警)。但一些情况下，即使状态是6，也不能说明NCU一定是好的。

控制系统是激光切割机的重要组成部分。经过一系列的处理，图形图像文件终成为电机和激光器的控制指令，其性能是衡量一台激光切割机的主要指标。现有的激光切割机控制系统按结构主要分为两类：(1)基于PC的开放式控制系统。该系统以PC机为加工平台，通过并口或PCI向激光切割机输出控制信号。其大的优点是可以利用PC机丰富的软硬件资源，系统更容易实现，开发周期短，但这样实现的机床不能独立于PC机运行，成本低。高。(2)以PC机与单片机为核心相结合的方式。随着单片机加工性能的快速提高，出现了以单片机为核心处理器，与PC机协同工作的激光切割机控制系统。但单片机的计算能力有限，处理过程中的大量运算仍需要PC机的配合，限制了其应用。单片机本身没有高速工业通信端口，传输大量激光数据需要很长时间。激光切割机用途广泛。简而言之，他们使用激光切割物体！可以切割的材料很多。激光切割机可切割亚克力、木材、布料、皮革、金属等，根据功率幅面大小可应用于不同行业。