

湖南西门子840DSL加工中心NCU自检不到6修复解决

产品名称	湖南西门子840DSL加工中心NCU自检不到6修复解决
公司名称	湖南诺亚众达自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	长沙市雨花区雨花机电市场 A区附4栋107
联系电话	0731-88913148 15874876705

产品详情

西门子840DSL加工中心NCU自检不到6修复解决，西门子数控系统维修，数控磨床维修，数控镗铣床维修，西门子840D机床在使用过程中突然出现断掉情况，导致机床数据丢失，对NCK进行总清，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。

西门子840DSL加工中心NCU自检不到6修复解决，西门子数控系统维修，数控磨床维修，数控镗铣床维修，

数控机床对技术人员的维修要求应遵循以下几点：

首先，要熟悉数控系统、位置检测与伺服驱动和辅助控制的工作原理，特点及常见故障的处理。要具有丰富的知识，如机电一体化技术、计算机原理、数控技术、plc技术、自控技术、拖动原理、液压技术等，还要掌握机械加工常识和数控装置的简单编程。

数控机床维修的步是要根据故障现象，尽快判别故障的真正原因与故障部位，这一点即是技术人员必须具备的素质，但同时又对维修人员提出了很高的要求，它要求数控机床维修人员不仅仅要掌握机械、电气两个的基础理论，而且还应该熟悉机床的结构与设计思想，熟悉数控机床的性能，只有这样，才能迅速找出故障原因判断故障所在。此外，维修为了对某些电路与零件进行现场测绘，作为维修技术人员还应当具备一定的工程制图能力。

对数控机床维修的时候，对技术人员的要求是非常严格的，必须有的维修知识，需要不断的学习。

要想做好数控机床的维修人员，必须满足以上的要求，否则无法成为一个的维修人员。西门子802DSL报F07412换向角出错，西门子802DSL加工中心231115故障，西门子802D车床加工中心231125维修，西门子龙门加工中心F231135维修，西门子伺服电机通讯维修，电机堵转故障，西门子电机F31806编码故障，西门子802铣床230897无组件通讯，25202等待驱动就绪，西门子S120维修，西门子S120接地维修，西门子S120过载维修，F30001功率单元过电流，

F30002功率单元直流母线过电压，F30002功率单元直流母线过电压 F30003功率单元直流母线欠压，F30004功率单元逆变器散热器过热，F30005功率单元12t过载，F30008故障维修，F30021功率单元接地，西门子数控系统板021614故障，检测机限位开关及线路。