

西门子PCU50主机开机反复重启进不去系统修理方法

产品名称	西门子PCU50主机开机反复重启进不去系统修理方法
公司名称	上海恒税电气有限公司
价格	2400.00/件
规格参数	品牌:SIEMENS 型号:西门子加工中心修理销售 产地:西门子镗铣床销售维修
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PCU50主机开机反复重启进不去系统修理方法；

故障分析：打开pcu50机壳，通电测试各组电源，电压都正常，PG信号输出OK。测试时钟电路，波形输出都正常,手摸南桥芯片温度正常，南桥cmos电路时钟波形正常，测试南桥芯片对地阻抗，没有发现短路，此时根据以上检测情况，基本判定南桥芯片工作正常。为了快速判断问题，替换cpu芯片与内存条后故障依旧。然后仔细观察主板线路没有发现漏电短路断路现象.用示波器测试内存条与北桥之间相连的地址线与数据线波形与电压情况,发现只有开机瞬间有资料运行，手摸北桥芯片温度比较高，用万用表测量北桥相连引脚电压，发现有几根地址线电压不稳定，根据经验怀疑北桥芯片不良。更换北桥芯片，然后测试pcu50连续工作正常。注意事项：不要随意换北桥芯片，因为北桥芯片下面涂有很多环氧树脂胶水，搞不好会把PCB线路弄报废，切忌小心。

西门子SINUMERIK 840D数控系统功能介绍

西门子840D是西门子数控系统中的高端产品，其功能先进，全面，简介如下：

SINUMERIK 840D标准控制系统的特征是具有大量的控制功能，如钻削、车削、铣削、磨削以及特殊控制，这些功能在使用中不会有任何相互影响。全数字化的系统、革新的系统结构、更高的控制品质、更高的系统分辨率以及更短的采样时间，确保了的工件质量。

控制类型

采用32位微处理器、实现CNC控制，用于完成CNC连续轨迹控制以及内部集成式PLC控制。

机床配置

可实现钻、车、铣、磨、切屑、冲、激光加工和搬运设备的控制，备有全数字化的SIMDRIVE611数字驱动模块：多可以控制31个进给轴和主轴，进给和快速进给的速度范围为100-9999mm / min。其插补功能有样条插补、三阶多项式插补、控制值互联和曲线表插补，这些功能为加工各类曲线曲面零件提供了便利条件。

此外还具备进给轴和主轴同步操作的功能。

操作方式

其操作方式主要有AUTOMATIC（自动）、JOG（手动）、示教（TEACH IN）手动输入运行（MDA），自动方式：程序的自动运行，加工程序中断后，从断点恢复运行；可进行进给保持及主轴停止，跳段功能，单段功能，空运转。

轮廓和补偿

840D可根据用户程序进行轮廓的冲突检测、刀具半径补偿的进入和退出策略及交点计算、刀具长度补偿、螺距误差补偿栅测量系统误差补偿、反向间隙补偿、过象限误差补偿等。

安全保护功能

数控系统可通过预先设置软极限开关的方法进行工作区域的限制及程序执行中的进给减速，同时还可以对主轴的运行进行监控。

NC编程

840D系统的NC编程符合DIN 66025标准（德国工业标准），具有语言编程特色的程序编辑器，可进行公制、英制尺寸或混合尺寸的编程，程序编制与加工可同时进行，系统具备1.5兆字节的用户内存，用于零件程序、刀具偏置、补偿的存储。

PLC编程

840D的集成式PLC完全以标准SIMATIC 7模块为基础，PLC程序和数据内存可扩展到288KB，u / o模块可扩展到2048个输入 / 输出点、PLC程序能以极高的采样速率监视数据输入，向数控机床发送运动停止 / 启动等指令。

操作部分硬件

840D系统提供了标准的PC软件、硬盘、奔腾处理器，用户可在Windows98 / 2000下开发自定义的界面。此外，2个通用接口RS232可使主机与外设进行通信，用户还可通过磁盘驱动器接口和打印机并接口完成程序存储、读入及打印工作。

显示部分

840D提供了多种的显示功能，用户只需按一下按钮即可将用户界面从一种语言转换为另一种语言，系统提供的语言有中文、英语、德语、西班牙语、法语、意大利语：显示屏上可显示程序块、电动机轴位置、操作状态等信息。