

## 加工中心西门子840D进不去系统NCU显示8（3小时修好）

产品名称	加工中心西门子840D进不去系统NCU显示8（3小时修好）
公司名称	上海恒税电气有限公司
价格	2900.00/台
规格参数	品牌:SIEMENS 型号:数控机床维修 产地:加工中心维修
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

加工中心西门子840D进不去系统NCU显示8（3小时修好），镗铣床维修，数控磨床维修

西门子840D NCU出现的故障为上电之后数码管无显示，数码管显示“1”，数码管显示“3”，数码管显示“8”，数码管走“106”和“109”等。如果NCU出现上述报警均属于NCU有故障，需要人士进行修理，NCU正常状态为数码管显示“6”和两个绿灯亮才属正常。新机床在调试过程中频繁停机，常出现电磁干扰故障，但能工作。参数混乱和元件内部原因可以消除。可能的原因是电网或环境的电磁干扰导致系统不稳定，外因是变频的感性干扰源。这是因为选用的元件容量太小，电网干扰脉冲太大，使得滤波器中的电感元件出现磁饱和，无法滤除高频干扰脉冲。

在系统电源的输入线之间并联一个2.2mF的电容，即增加一个吸收网络，排除故障。

### 三。PLC-MD参数故障

故障发生在调试阶段。归零时，只能向坐标轴负方向移动。如果移动正常，会出现超程报警。比如FANUC 0M系统的一个加工中心，上电回到参考点(回零运行)时，进给轴向前移动一定距离会出现超程报警，实际上并没有触动行程开关。“复位法”不能消除报警。断电后重新通电，故障依旧，说明报警本质上是软越程。由于机床处于调试阶段，可以排除硬件故障造成假超程的可能性。

先检查参数设置表是否错乱，再采用参数修改法。1.关闭报警软键，归零后恢复报警软键开启；2.暂时将软限制参数(143)修改为+99999。归零后，恢复原来的参数值。两种方法都可以在重启后排除故障。

注:实际回零操作时，行程开关被击中，产生超程报警。此时不允许“复位法”，以免机床精度再次受到冲击而受损。

#### 四.PLC输入板故障

自动加工中经常出现PLC输入板故障，CRT显示报警，机床无法工作。如FANUC 3T-A系统的数控机床自动加工时，CRT上显示“未准备好”，机床不能正常工作。报警显示主控板，无论CNC还是PLC主体好，都没有具体的报警内容。伺服放大器或PLC出现故障。但是，如果伺服放大器有故障，它应该在开始自诊断时发出警报。所以故障可以定位为PLC的I/O接口板，属于硬件故障。主要原因应该是输出“未就绪”对应的前链路电路硬件故障。

更换零件后故障消除。

加工中心西门子840D进不去系统NCU显示8（3小时修好）