

西门子工控机PCU50黑屏维修

产品名称	西门子工控机PCU50黑屏维修
公司名称	常州凌肯自动化科技有限公司
价格	50.00/台
规格参数	凌肯自动化:收费合理，快递送修。 伺服驱动器维修:快速修复，测试平台全。 常州:规模性维修大公司，诚信合作。
公司地址	江苏省常州市武进经济开发区政大路1号力达工业园4楼
联系电话	13961122002 13961122002

产品详情

840D系统PCU50黑屏死机检测维修,西门子840D数控系统维修,西门子840D数控机床维修,西门子数控系统840D启动PCU50黑屏维修,故障现象：pcu50不定时黑屏死机

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。如果您有西门子数控系统产品需要维修 请联系专业的西门子维修厂家（上海迪昊自动化科技有限公司,专业的西门子自动化产品维修点,公司配有专业的西门子产品全套检测平台,当天送机当天就可修好,公司配件齐全,维修速度快,保证不二次损坏机器。）

专业西门子840D数控系统维修,西门子840D系统启动屏幕黑屏没背光维修,西门子840D开机屏幕白屏维修,西门子840D上电屏幕显示花屏维修,西门子840D系统维修,西门子840D数控机床维修,专业技术.各种故障快速修复。

一．西门子840D系统的组成

SINUMERIK840D是由数控及驱动单元（CCU或NCU），MMC,PLC模块三部分组成，由于在集成系统时，总是将SIMODRIVE611D驱动和数控单元(CCU或NCU)并排放在一起，并用设备总线互相连接，因此在说明时将二者划归一处。

人机交换界面负责NC数据的输入和显示,它由MMC和OP组成

MMC(Man Machine Communication)包括：OP(Operation panel)单元，MMC,MCP

(Machine Control Panel)三部分。MMC实际上就是一台计算机，有自己独立的CPU,还可以带硬盘，带软驱；OP单元正是这台计算机的显示器，而西门子MMC的控制软件也在这台计算机中。

1.MM

我们最常用的MMC有两种：MMCC100.2和MMC103,其中MMC100.2的CPU为486,不能带硬盘；而MMC103的CPU为奔腾，可以带硬盘，一般的，用户为SINUMERIK810D配MMC100.2,而为SINUMERIK840D配MMC103.

PCU(PC UNIT)是专门为配合西门子最新的操作面板OP10、OP10S、OP10C、OP12、

OP15等而开发的MMC模块，目前有三种PCU模块--PCU20、PCU50、PCU70,PCU20对应于MMC100.2，不带硬盘，但可以带软驱；PCU50、PCU70对应于MMC103,可以带硬盘，与MMC不同的是：PCU50的软件是基于WINOOWS NT的。PCU的软件被称作HMI,

HMI有分为两种：嵌入式HMI和高级HMI。一般标准供货时，PCU20装载的是嵌入式HMI,而PCU50和PCU70则装载高级HMI.西门子840D数控系统维修

2.OP

OP单元一般包括一个10.4 TFT显示屏和一个NC键盘。根据用户不同的要求，西门子为用户选配不同的OP单元，如：OP030,OP031,OP032,OP032S等，其中OP031最为常用。

3.MCP

MCP是专门为数控机床而配置的，它也是OPI上的一个节点，根据应用场合不同，其布局也不同，目前，有车床版MCP和铣床版MCP两种。对810D和840D，MCP的MPI地址分别为14和6，用MCP后面的S3开关设定。

对于SINUMERIK840D应用了MPI（Multiple Point Interface）总线技术，传输速率为187.5k/秒，OP单元为这个总线构成的网络中的一个节点。为提高人机交互的效率，又有OPI（Operator PanellInterface）总线，它的传输速率为1.5M/秒。数控及驱动单元1.NCU数控单元

SINUMERIK840D的数控单元被称为NCU（Numerical Controlunit）单元：中央控制单元,负责NC所有的功能,机床的逻辑控制,还有和MMC的通讯,它由一个COM CPU板.一个PLC CPU板和一个DRIVE板组成.

根据选用硬件如CPU芯片等和功能配置的不同，NCU分为NCU561.2,NCU571.2,

NCU572.2,NCU573.2(12轴)，NCU573.2(31轴)等若干种，同样，NCU单元中也集成SINUMERIK840D数控CPU和SIMATIC PLC CPU芯片，包括相应的数控软件和PLC控制软件，并且带有MPI或Profibus借口，RS232借口，手轮及测量接口，PCMCIA卡插槽等，所不同的是NCU单元很薄，所有的驱动模块均排列在其右侧。

西门子操作面板维修,按键不灵维修,部分按键失灵维修,液晶屏碎维修,进水维修,背光暗淡维修,显示不清晰维修,屏幕模糊维修,上电无显示维修,运行不正常维修,按键膜更换,主板维修,灯管销售,液晶屏销售,功能键无反应维修.我们突出的产品SINUMERIK 840D,它在复杂的系统平台上,通过系统设定而适于各种控制技术。840D与SINUMERIK_611数字驱动系统和SIMATIC 可编程控制器一起,构成全数字控制系统,它适于各种复杂加工任务的控制,具有优于其它系统的动态品质和控制精度。

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。由于开放的结构,这个完整的系统也适于其它技术如剪切、冲压和激光加工等。

- - SINUMERIK 840D的突出之处在于其不断扩展的特性。
- - SIUMERIK 840D强大的网络功能,使其突现现代化管理成为可能。
- - 例如,NC现在包括神经网络,其自学习、自优化系统使系统的调整时间大为缩短。精调也可按机床用户的要求简单自动地进行。
- - 另外在SINUMERIK 840D和SIMODRIVE 611的基础上,只需最少的硬件和软件投资,即可生成易于使用的仿形数字化系统。
- - 最大限度集成是我们的一贯作风,SINUMERIK 840D集成在与SIMODRIVE 611控制模块相同的50mm宽框架中,将SINUMERIK 840D,SIMODRIVE 611D,加上先进的SIMATIC S7系统,即为机床的自动化提供了全方位的解决方案: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,确保了一流的工件质量。

SINUMERIK 840D:标准的数控系统适于几乎所有的应用

它采用了当今最先进的控制概念:预读,前馈,加速度平滑(Jerk)。

例如,具有数控系统和SIMODRIVE间数字通讯的车床可以达到磨床的加工精度。

强大的系统功能

840D还可以实现许多特殊的NC功能,如:各种同步功能,多种补偿功能,齿轮排隙功能。这些在同类系统中是难以看到的。