

西门子电脑死机维修

产品名称	西门子电脑死机维修
公司名称	常州凌肯自动化科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	凌科自动化:诚信为本，快速修复 凌科自动化:技术精湛，收费合理 凌科自动化:有实力承诺，有能力担当
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

西门子电脑死机维修，西门子840D系统死机维修，西门子840D系统不显示维修，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，因此在说明诗二者划归一处。

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.MMC

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WINDOWS 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 PanelInterface）总线，它的传输速率为1.5M/秒。

I 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夹、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。
- - SINUMERIK 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

它采用了最最先进的控制概念：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。