

# 西门子840D数控系统（十年修复）NCU没电修理

产品名称	西门子840D数控系统（十年修复）NCU没电修理
公司名称	上海龙锡机电设备中心
价格	900.00/台
规格参数	西门子数控:840D 专业维修:NCU 西门子产地:德国
公司地址	上海市松江区强业路951弄B205
联系电话	13621872316 13621872316

## 产品详情

西门子840D数控系统维修 NCU显示8维修，NCU不能启动维修，NCU数码管显示3维修，NCU数码管不显示6维修，NCU自检不通过维修，NCU存储卡坏维修，NCU电池故障维修，NCU不能清零维修，NCU总线连接不上维修，NCU启动不了维修，NCU指示灯亮数码管不亮维修，NCU各种报警故障维修，浙江西门子NCU显示3维修，江苏西门子NCU维修，重庆西门子NCU显示5维修，公司配件齐全，当天修好。

### 西门子840D数控系统维修

NCU显示8维修，西门子840D数控系统无法进入HMI的故障维修,模块引出引脚烧断  
6SE7016-1TA61-Z变频器的操作控制面板PMU液晶显示屏上显示字母“E”报警 变频器液晶显示屏上出现“E”报警时，变频器不能工作，按P键及重新停、送电均无效，查操作手册又无相关的介绍，在检查外接DC24V电源时，发现电压较低，解决后，变频器工作正常 UV(欠压)故障,对于A500系列可以检查一下整流回路，A500系列7.5kW以下变频器的整流模块内置一个可控硅，变频器在正常运行时用于切断充电电阻，内置可控硅的损坏会导致欠压故障的出现由于使用的年限较长，必然导致元器件的老化，从而引起驱动波形发生畸变，输出电压也就不稳定了，所以经常一运行就出现OC报警 通过研究，可以用PCM

CIA卡将控制梯形图导出（具体导出过程，请参看FANUC操作说明书），并通过如下方法计算得知：1、先确定密码的长度，根据如下规则：由于密码长度不可能为0，根据如下规则确定密码位数，找到它们后从后一位开始比较一致的位并确定不一致的位数，不一致的位数即为该加密PMC程序的显示许可密码长度将“PWE=0”，同时将机床面板上的EDITKEY开关关闭安川变频器的驱动部分由PC923光耦及PC929配合使用,过流检测部分就是由PC929及其外围器件完成,原理是这样的，通过检测IGBT的管压降，如果IGBT的管压降超过7V，系统检测后会报OC,很明显，本案的问题出在PC929及其外围分立元件上专业维修:西门子840D数控系统无法进入HMI的故障维修，变频器，伺服驱动器，触摸屏，直流调速器，软启动器，PLC，数控系统。技术精湛，检测设备齐全，进口专业配件，维修工程师团队强大，真正做到，维修价格低，维修速度快，维修质量高。

【西门子840D数控系统无法进入HMI的故障维修流程】1.客户根据故障来电寻求技术部帮助，工程师认为，故障可由客户自行解决的，我们将提供免费解决方案；不能自行解决的，客户可送变频器，2.公司当天安排维修工程师检测。检测报告出来后，公司接单人员及时将检测报告传真给客户。客户在阅读检测报告后，若决定维修，就与我公司签订维修合同及汇款到公司帐号。3.若不维修，公司可及时为您公司办理快递业务，寄回贵公司，维修公司无需承担任何费用。产品维修后，产品的外壳上有维修的保修标签，上面有保修日期！送货单，名片等上面均有，请保管好以后作为维修凭证，免费保修。

西门子840D数控系统无法进入HMI的故障维修,ERR故障,ERR故障是一个欠压故障，通常是由于电压检测回路电阻或连线出现问题而导致故障的产生，而不是实际输入电压真的出现欠电压 FANUC

0-TD系统的数控车床CRT闪烁、发亮的故障维修，故障现象：一台配套FANUC 0-TD系统的数控车床，在调试中时常出现CRT闪烁、发亮，但无字符显示，分析及处理过程：分析引起故障的原因主要有：1)CRT亮度调整不当，2)系统参数设定不当，3)系统的主板和存储板不良，调整CRT的亮度和灰度旋钮，对系统进行初始化处理，重新设定参数后，显示恢复正常经检测，有一路PC929外部有一钳位二极管损坏 ERR故障,ERR故障是一个欠压故障，通常是由于电压检测回路电阻或连线出现问题而导致故障的产生，而不是实际输入电压真的出现欠电压 于是,使用|TRACE|信号跟踪功能,在自动加工过程中,监视X1007.4的变化情况,当NC再次在M06执行时停止,在|TRACE|屏幕上,跟踪到X1007.4在

CNC无故停止时的一个采样周期从原来的状态'1'跳转为'0',再回'1',从而确认该压力开关有问题后来我申请了维修服务,SFAE的工程师去现场维修,更换了一块主控板问题解决了在检查中发现诊断参数454.0为“0”,将其修改为“1”后,自动循环正常,数控系统的重装和调整方法对于数控机床维修人员来说是维修中一种非常重要的手段,熟练地掌握这种方法会给数控系统的维护和修理工作带来极大的方便

西门子840D数控系统无法进入HMI的故障维修,功能1操作方法:按功能键|SYSTEM|切换屏幕 按|PMC|软键,再按相应的软键,便可分别进入|PMCLAD|梯形图程序显示功能、|PMCDGN|PMC的I/O信号及内部继电器显示功能、|PMCPRM|PMC参数和显示功能

操作控制面板PMU液晶显示屏“黑屏”检查处理:检查底板,25A正负熔断器F1、F2全部熔断,测量IGBT模块输出端U相与V相之间,电阻值为11 $\Omega$ ,已经短路,(正常阻值应该为210k $\Omega$ ),IGBT模块触发部分触发板A12、A32、A22的3脚与4脚和7脚、5脚、8脚的电阻值变为1.9 $\Omega$ ,已经短路 功能PMC中的跟踪功能(TRACE)是一个可检查信号变化的履历,记录信号连续变化的状态,特别对一些偶发性的、特殊故障的查找、定位起着重要的作用,用功能键|SYSTEM|切换屏幕,按|PMC|软键 |PMCDGN| {TRACE|即可进入信号跟踪屏幕关机后,检查控制器正面的熔断器F1,发现熔断器已烧断;更换F1后,系统故障排除

6SE7016-1TA61-Z变频器的操作控制面板PMU液晶显示屏上显示字母“E”报警 变频器液晶显示屏上出现“E”报警时,变频器不能工作,按P键及重新停、送电均无效,查操作手册又无相关的介绍,在检查外接DC24V电源时,发现电压较低,解决后,变频器工作正常 变频器三相输出相间短路或接地短路,功率模块同桥臂直通,模块损坏 检查底板电源部分,查N4(UC3844)PWM脉宽调制集成块,测量外接4脚振荡电阻原为7.5 $\Omega$ ,现在变为420k $\Omega$ ,运行正常,7)故障现象:操作控制面板PMU液晶显示屏“黑屏”检查处理(参见图3):检查底板:主开关电源开关管V34(K2225)栅极限流电阻R133(100 $\Omega$ 和24 $\Omega$ )电阻烧坏,测量N4(3844)PWM集成块,3脚过流保护外接电阻由正常时的100 $\Omega$ 变为400k $\Omega$ ,更换后,运行正常

我们的地址:上海市松江区强业路951弄B205电话:联系手机:13621872316 期待您的咨询