

# 龙门铣床数控系统802D屏幕闪维修方法-玉树资讯

产品名称	龙门铣床数控系统802D屏幕闪维修方法-玉树资讯
公司名称	上海龙锡机电设备中心
价格	500.00/台
规格参数	专业维修:840D 故障代码:1-8 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NCU数控单元，是西门子系统控制单元，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。NCU上面设置了OPI、MPI、Profibus接口。正常情况下，系统上电开机后，NCU会进行自检，数码管数字跳动，LED指示灯会闪烁，自检结束无问题后，数码管显示6，两个绿灯亮。龙门铣床数控系统802D屏幕闪维修方法-玉树资讯 常见故障：送电瞬间所有灯都亮，但是数码管无显示，然后所有灯瞬间变暗；POK灯熄灭，数码管不亮，NCU板子H1,H2灯全亮的故障，NCU不能启动，数码管显示1，数码管显示3，数码管显示4，LED灯亮5，指示灯全闪，自检无法通过，数码管显示8。

西门子840D机床在使用过程中突然出现断掉情况，导致机床数据丢失，对NCK进行总清，偶尔会发生NCU无法完成自检情况，并且会出现120202或者120201报警，显示“等待NC/PLC联接”，观察机床面板，发现MCP面板灯不停闪烁。对于上述情况，面板灯不停闪烁，需要注意有可能是NCU出现的问题，检查NCU至MCP面板紫色电缆，是否有虚接现象，必要时更换电缆，排除电缆问题，查看NCU指示灯是否正常，如指示灯未显示6及绿色灯亮，则可以确认为NCU出现了故障，需要进行维修。

龙门铣床数控系统802D屏幕闪维修方法-玉树资讯 在电气检查未发现问题的情况下，依次按下列顺序进行通电检测：三线电源总开关的接通，检查电源是否正常，观察电压表，电源指示灯；依次接通各断路器，检查电压；检查开关电源（交流220V转变为直流24V）的入线及输出电压。如果发现问题，在未解决之前，严禁进行下一步试验。

6、若正常可进行NC启动，观察数控系统的现象。一切正常后可输入机床系统参数、伺服系统参数，传入PLC程序。关闭机床，然后将伺服电机与机械负载连接，进行机械与电气联调。等待NCPLC连接，操作面板黄灯闪烁。这种现象比较常见，像810D,840D均会出现。首先检查MPI电缆是否断线，MMC的通信设置是否正确MPI或OPI通信，以及地址和MCP上的拨码开关。其次在确保有NCPLC程序备份的情况下，对NCU进行一次总清。如果NCU状态不是6，那可能是硬件故障。操作面板闪烁，说明系统没有程序。可能是程序丢失，或者NCU没有正常工作。此时，检查NCU的数码管状态，（电气柜里从左往右第二个模块就是NCU），正常状态下，显示‘6’，错误状态下，

可能显示‘8、5、等等，或者几个数字循环报警)。但一些情况下，即使状态是6，也不能说明NCU一定是好的。龙门铣床数控系统802D屏幕闪维修方法-玉树资讯 西门子810D数控系统是840D数控系统的升级版，具有更加稳定可靠的使用性能，它将NCU与驱动模块融合到了一起，即CCU。在平时使用时应注意定期维护保养，在实际维修过程中发现，主要有如下原因导致CCU不能正常工作：

- 1、电柜门封不严，现场环境不良，CCU模块受到油污或潮湿腐蚀。
- 2、散热风扇与空调不良，气温过热，造成模块损坏。
- 3、长时间不开机或未按正确做法开机造成电器故障。
- 4、外围模块24V不正常，输入输出模块损坏，最后引起CCU烧坏。
- 5、驱动过载短路引起CCU线路烧坏。出现故障之后，可根据报警代码及指示灯含义，认真排查机械电气方面的故障，确定故障原因及点位，必要时可用硬件替代法去排除。常见故障现象：CCU数码管显示1、CCU数码管显示3、CCU数码管显示4、CCU数码管显示8，或者驱动红灯亮、CCU数码管无显示、CCU亮红灯等问题。龙门铣床数控系统802D屏幕闪维修方法-玉树资讯