

荥阳三菱数控系统参数丢失如何恢复

产品名称	荥阳三菱数控系统参数丢失如何恢复
公司名称	河南远晟电气设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	郑州市金水区宏明路聚福园10号楼
联系电话	18437828521 15037813007

产品详情

刀具登录

按刀具使用顺序设定 如果一把刀具使用多个补偿设定刀具号并为每个补偿分别设定补偿

号

刀具号 设定刀具号(1 至 999999 因规格而异)

补偿号 设定补偿号(1 至 80 因规格而异)

使用 如果指定的刀具不是未使用的刀具 通过设定使用数据可调整初期值如果数据

未设定则为 0 (可省略)

状态 设定刀具是否为跳跃刀具 (可省略)

如果数据未设定或者设定 0 到2 数据将根据使用数据和寿命数据之间的关系

自动设定

0 未使用刀具 1 使用中刀具

2 正常寿命刀具 3 跳跃刀具

(例) 设定一把刀具使多个补偿号

刀具号补偿号

1 相当于 T指令

2 相当于 T 指令

3 相当于 T 指令

(注) 该功能以组为单位执行刀具寿命管理因此如果一把刀具设在另一个不同的组中其寿

命将根据该组来管理也就不能进行正确的刀具管理

5) 刀具登录的删除

在所需 # 号中设定 0 可删除 # 号的所有数据该 # 号下的数据将依次向上移一行

报警代码和名称原因处理措施

Err.040 :

伺服 ON 指令无效故障

伺服内部ON时，比如按键点动，按键

惯量辨识,依然通过DI给定伺服使能

改变不当的操作方式

Err.042：

分频脉冲输出过速超过了硬件允许的脉冲输出上限

更改分频输出设置功能码，使得在伺服

工作的整个速度范围内，分频输出脉冲

频率不会超限

Err.043：

位置偏差过大故障

1、伺服电机的UVW接线；

2、伺服驱动器增益较低；

3、位置指令脉冲的频率较高；

4、位置指令加速过大；

5、位置偏差超出位置偏差过大故障值

(P00.19)设置的值过小；

6、伺服驱动器/电机故障；

7、抱闸松开异常，电机堵转或者被外力

驱动，如机械卡死、碰撞，重力或别的

外力拖动。

1、确认电机主电路电缆的接线，重新

接线；

2、确认伺服驱动器增益是否过低，提

高增益；

3、尝试降低指令频率后再运行 降低位

置指令频率、指令加速度或调整电子齿

轮比；

4、降低指令加速度后再运行 加入位置

指令加减速时间参数等平滑功能；

5、确认位置偏差故障值 (P00.19) 是否

合适，正确设定(P00.19) 值；

6、后台查验运行图形，若有输入没反

馈请更换伺服驱动器

7、检查接线和抱闸电源，确认抱闸是否

正常，确认电机没有堵转或被外力驱动。

Err.044：

主回路输入缺相

1、三相输入线缆接触不良；

2、缺相故障,即在主电源ON状态下,

R\ST相的某一相电压过低的状态持续

了1秒以上

3、1KW及以上的驱动器，电源使用的是

单相220VAC输入

1、检查三相电源输入的线缆是否连接

稳固（注意安全，不要带电操作）；

2、测量三相电源各相的电压，确保输

入电源三相平衡或者确保输入电源电压

符合规格

3、将参数P06.30设置为1，屏蔽此报警

Err.045：

驱动器输出缺相

1、电机UVW接线不良；

2、电机损坏，出现断路

1、检查UVW接线；

2、更换伺服电机

Err.046：

驱动器过载

带载运行超过驱动器反时限曲线，原因

如下：

1、电机UVW线或编码器线不良或者连

接松动；

2、电机堵转或者被外力驱动，如机械

卡死、碰撞，重力或别的外力拖动，或

者机械制动器（抱闸）没有打开就运行；

3、多台驱动器配线时，误将别的同一

台电机UVW线和编码器线连接到不同的

驱动器上；

4、负载过大，驱动器或电机选型偏小；

5、可能缺相或相序接错；

6、驱动器或电机损坏

1、确认电机UVW线和编码器接线是否

存在问题；

2、确认电机没有堵转或被外力驱动，

确认机械制动器（抱闸）已经打开；

3、确认多台驱动器和电机没有出现交

叉配线，即没有出现一台电机UVW线

和编码器线连接到不同的驱动器上；

4、延长加减速时间，