

新代数控系统维修常见故障 无显示 通讯故障运行报警等修理

产品名称	新代数控系统维修常见故障 无显示 通讯故障运行报警等修理
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

新代数控系统维修常见的故障有：运行报警、上电黑屏、花屏、暗屏、白屏、闪屏，显示不全，上电无反应、不能正常开机、进入不了系统，死机、碎屏、按键故障，PWR灯不亮、通讯失败，电源板故障、高压板故障、主板坏等。

数控系统维修软件结构功能

数控系统维修软件结构功能，数控系统是数字控制系统的简称，英文名称为(Numerical Control System)，根据计算机存储器中存储的控制程序，执行部分或全部数值控制功能 (1)输入数据处理程序 它接收输入的零件加工程序，将标准代码表示的加工指令和数据进行译码、数据处理，并按规定的格式存放。有的系统还要进行补偿计算，或为插补运算和速度控制等进行预计算。通常，输入数据处理程序包括输入、译码和数据处理三项内容。(2)插补计算程序 CNC系统根据工件加工程序中提供的数据，如曲线的种类、起点、终点、既定速度等进行中间输出点的插值密化运算。上述密化计算不仅要严格遵循给定轨迹要求还要符合机械系统平稳运动加减速的要求。根据运算结果，分别向各坐标轴发出形成进给运动的位置指令。这个过程称为插补运算。计算得到进给运动的位置指令通过CNC内或伺服系统内的位置闭环、速度环、电流环控制调节，输出电流驱动电机带动工作台或***作相应的运动，完成程序规定的加工任务。

数控系统触摸屏控制器伺服驱动器维修：SYNTEC数控触摸屏维修，大隈数控系统维修、凯恩帝（KND伺服驱动器维修）、FAGOR发格数控系统维修：FAGOR发格驱动器维修，FAGOR发格控制器维修，数控设备控制器维修、触摸屏维修、伺服驱动器维修、电源维修、伺服驱动器维修三菱（MITSUBISHI三菱伺服驱动器维修）新代数控系统维修中心、瑞士CYBELEC数控系统维修：CYBELEC数控触摸屏维修，CYBELEC伺服驱动器维修，CYBELEC伺服控制器维修等

新代系统MLC报警维修方法 警报编码 警报内容 说明

MLC-001 X轴超过正向硬体行程极限 X正方向触到正极限开关

MLC-002 X轴超过负向硬体行程极限 X正方向触到负极限开关

MLC-003 X轴尚未原点复归 X轴向没有完成原点复归

MLC-004 X轴伺服驱动器警报 X轴伺服驱动器警报中，系统进入未就绪

MLC-009 Y轴超过正向硬体行程极限 Y正方向触到正极限开关

MLC-010 Y轴超过负向硬体行程极限 Y正方向触到负极限开关

MLC-011 Y轴尚未原点复归 Y轴向没有完成原点复归

MLC-012 Y轴伺服驱动器警报 Y轴伺服驱动器警报中，系统进入未就绪

MLC-017 Z轴超过正向硬体行程极限 Z正方向触到正极限开关

MLC-018 Z轴超过负向硬体行程极限 Z正方向触到负极限开关

MLC-019 Z轴尚未原点复归 Z轴向没有完成原点复归

MLC-020 Z轴伺服驱动器警报 Z轴伺服驱动器警报中，系统进入未就绪

MLC-025 A轴超过正向硬体行程极限 A正方向触到正极限开关

MLC-026 A轴超过负向硬体行程极限 A正方向触到负极限开关

MLC-027 A轴尚未原点复归 A轴向没有完成原点复归

MLC-028 A轴伺服驱动器警报 A轴伺服驱动器警报中，系统进入未就绪

MLC-033 B轴超过正向硬体行程极限 B正方向触到正极限开关