

FANUC发那科主轴放大器模块报警详解

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | FANUC发那科主轴放大器模块报警详解 |
| 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

(1) 切削过程中发生报警时——请确认负载表，研究切削条件。

(2) 停止过程中发生报警时

(a) 主轴被锁定。

请确认程序，是否向主轴发出定向指令、或极低速指令的状态下，主轴被锁定。

(3) 不按指令旋转(极低速旋转)，发生报警时

(a) 参数设定有误：请确认传感器设定参数。

(b) 电机动力线的相序有误

(c) 电机反馈电缆有误：请确认A/B相信号有否接反。

(d) 电机反馈电缆不良

请用手旋转电机，确认CNC的诊断画面的电机速度、或主轴检查板上是否显示了速度。没有速度显示时，请更换电缆或主轴传感器(或电机)。

(4) 不按指令旋转(完全不旋转)，发生报警时

(a) 动力线有异常——请确认电机动力线连接正确。请确认进行主轴切换、绕组切换时，电磁接触器是否打开。

(b) SPM 不良：请更换SPM。

发那科维修

主轴放大器报警号：31——电机不按指令速度旋转，而是停止，或以极低速旋转。

(1) 极低速旋转，发生报警时

(a) 参数设定有误：请确认传感器设定参数。

(b) 电机相序有误：确认电机相序是否有误。

(c) 电机反馈电缆有误：请确认A/B相信号有否接反。

(d) 电机反馈电缆不良：请用手旋转电机，确认NC的诊断画面的电机速度、或主轴检查板上是否显示了速度。没有速度显示时，请更换

电缆或主轴传感器(或电机)。

(2) 完全不旋转，发生报警时

(a) 锁定主轴的程序有误：确认程序是否锁定了主轴。

(b) 动力线不良：请确认电机动力线连接正确。请确认进行主轴切换、输出切换时，电磁接触器是否打开。

(c) SPM 不良：请更换SPM。

发那科维修 主轴放大器报警号：32——串行通信用LSI的存储器有异常。接通电源时进行检验。

发生报警时，请更换SPM 或SPM 控制印制电路板。

发那科维修 主轴放大器报警号：34——设定了容许范围外的参数数据。

报警发生时的故障排除

请连接主轴检查板。

主轴检查板上

“AL-34”与“F-xxx”交替显示，“F-xxx”表示容许范围外的参数号。有关CNC的参数号与“F-xxx”的对应关系，请参阅

FANUC AC SPINDLE MOTOR i series 参数说明书 (B-65280CM)。