

# 西安高新安川伺服驱动器维修，显示一杠报警故障分分钟修复

产品名称	西安高新安川伺服驱动器维修，显示一杠报警故障分分钟修复
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	郑州市金水区北环路116号中方园东区8号楼6单元一楼
联系电话	037155501720 13333864455

## 产品详情

### 输出数据信号分配表

2.1 由数控车床控制面板输入输入信号表1 (第1张 DIDO 卡)

设备简称 信号名称 CDP 设备简称 信号名称 CDP

XO JJOG 方式 11-36 X8 MEM 记忆力方式 11-1

X1 ZRN 起点重归 4 X9 MDI MDI 方式 19

X2 RT 迅速走刀方式 22 XA T 胶带方式 34

X3 S 计步方式 37 XB \*JVS A 手动式进给速度 12

X4 H 手轴榫挑选 X5 XC F 220

X5 H Y 23 XD B 335

X6 H Z 38 XE E 43

X7 6 XF C 521

X10 \*FVS 钻削倍数 11-26 X18 \*起点检验 1 11-24

X11 42 X19 \*起点检验 2 39

X12 10 X1A \*起点检验 3 7

X13 27 X1B \*起点检验 4 25

X14 43 X1C ROV1 迅速走刀倍数 1 40

X15 MP1 主轴/计步倍数 1 11 X1D ROV2 2 8

X16 MP2 2 28 X1E ST 自动运行 41

X17 MP3 3 44 X1F \*SP 全自动停止 9

X20 \*行程安排尾端-1

11-47 X28 \*行程安排尾端 1 11-12

X21 \*行程安排尾端-2 15 X29 \*行程安排尾端 2 29

X22 \*行程安排尾端-3 32 X2A \*行程安排尾端 3 45

X23 \*行程安排尾端-4 48 X2B \*行程安排尾端 4 13

X24 NC 校准 2 16 X2C AMLK 数控车床锁住 30

X25 FIN1 功能进行 1

49 X2D AFL 功能锁住 46

X26 17 X2E SBK 单段 14

X27 \*紧急停机 50 X2F DRN 仿真模拟生产加工 31

X30 J1 轴走刀方位 1 12-10 X38 12-14

X31 J2 轴走刀方位 2 17 X39 1

X32 J3 轴走刀方位 3 4 X3A 8

X33 11 X3B 15

X34 -J1 轴走刀方位 18 X3C 2

X35 -J2 轴走刀方位 5 X3D 9

X36 -J3 轴走刀方位 12 X3E 16

X37 19 X3F 3

注 1) 数据信号名字前边加\*标记信号是 B 触点解决信号。