

施耐德伺服驱动器不显示维修，报警故障找郑州明川

产品名称	施耐德伺服驱动器不显示维修，报警故障找郑州明川
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

PLC 流程的撰写标准

H / W 标准

DI / DO 卡做为 MC301 及控制面板 DIO 卡（MC231）。

轴重为 X，Y，Z 三个轴。

不能使用轴启动按钮“4”“-4”及“主轴方式4”。

校准键入为：

CRT 显示仪表的复位开关为校准 1。

数控车床控制面板的复位开关为校准 2。

撰写主轴轴承顺转、反转、终止的子程序。

MST 功能性的导出为全自动完毕。

但 M3，M4，M5 和 S 命令的导出，在主轴轴承时接纳主轴轴承的命令而完毕；在没有任何主轴轴承时为全自动完毕。

应用 DDB 页面撰写主轴轴承载入计及 X 轴载入计。

表明子程序程序流程版本号。

制做在子程序中标示的 PLC 电源开关。

程序结束电源开关

M02 时程序结束电源开关 ON，开展校准及回到。

M02 独立导出

为程序结束。（NC 校准 2）

M30 独立导出

为校准及回到。

M 编码导出

把 R20 里的 MBCD 导出输送到数控车床侧。

将导出情况展示在数控车床控制面板的 LED 上。

传送编码为 M00 ~ M10，M19，M30。

M 编码导出以后，数控车床侧进行数据信号都还没键入到 NC，因而需要在 TF（同步载入数据信号）

ON 后用记时器将进行数据信号导出到 NC 侧。

T 编码导出

把 R36 里的 TBCD 导出输送到数控车床侧。

T 编码导出以后，数控车床侧进行数据信号都还没键入到 NC，因而需要在 TF（同步载入数据信号）

ON

后用记时器将进行数据信号导出到 NC 侧。

S 编码导出

由于系统总线联接，因此不必次序解决。

S 编码导出以后，数控车床侧进行数据信号都还没键入到 NC，因而需要在 SF（同步载入数据信号）

ON

载入表明

运用 DDB 页面显示主轴轴承及 Z 轴载入值。

报警记录

将紧急停机及无模式切换情况展示在信息内容里。

操作工信息内容

表明撤出报警记录表明情况的办法。

从数控车床控制面板实施了 主轴轴承的反转、反转、终止、定位实际操作以后，一定要将电源开关放置 OFF 状

态。假如维持 ON 情况，则无法程序执行及 PLC 开关实际操作