

自动粘膜机伺服驱动器维修，触摸屏维修一站式服务中心123

产品名称	自动粘膜机伺服驱动器维修，触摸屏维修一站式服务中心123
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

286

(F86)

不能自動生产加工

(数控刀片松開)

在数控刀片松掉状况下，转换成全自动方式。不可以转换方式 SQ1 1, XA1

SQ1 0, XA0

SA1, X1 0C

287

(F87)

(手動刀庫命令中)

以手动式拆换数控刀里的数控刀片时，尝试转换成自动方式。

不可以转换方式 SA4

X92

289

(F89)

不可以裝刀

(ARM 或接纳刀部位錯誤)

ATC 臂没有在正常的部位，但发出运载数控刀片的命令。

不可以姿势 40T

SQ26, X80

SQ25, X82

80T

SQ36, X81

SQ37, X82

290

(F90)

(刀庫部位錯誤)

数控刀没在常规部位终止，但发出运载数控刀片的命令。

不可以姿势

291

(F91)

(刀庫裡有数控刀片)

数控刀上运载有数控刀片时，发出卸载掉数控刀片的指令。

不可以姿势 80T 之上

SQ34, X84

292

(F92)

不可以松刀

ATC 臂没有在正常的部位，但发出卸载掉数控刀片的

293

(F93)

数控刀没在常规部位终止，但发出卸载掉数控刀片

294

(F94)

不可以選擇数控刀片

(数控刀片號碼歪斜確)

发出超过数控刀收纳整理把数字的命令。并没有 0 刀

袋，但发出数控刀片“0”的命令。

295

(F95)

(ARM 或接纳刀部位)

数控刀换刀臂没有在正常的部位，但发出 数控刀旋

转命令。

296

(F96)

不可以更換数控刀片

(軸并不是 ATC 部位)

对 EIA 系统中不全自动向 ATC 位置移动的情

况，忘掉设置向 ATC 位置移动程序。

300

(F1 00)

刀庫移位器部位警報 尽管发出数控刀换刀臂运载或卸载掉命令，但

没完成。

(10 秒)

数控刀换刀臂终止在异常休眠部位。

等候感应器输入信号 40T

301

(F1 01)

刀庫移位器誤实际操作 1. 在数控刀换刀臂坐落于 ATC 侧，主轴轴承及 ATC

休眠刀袋中没有数控刀片状态下，发出

ATC 命令。

(这也是在一般操作过程中不可能发生的情况，

所以无法运载数控刀片)。

2. 在数控刀换刀臂坐落于数控刀侧，主轴轴承及 ATC

休眠刀袋上面配有数控刀片状态下，发出

3. 当检修数控刀换刀臂开展手动控制时，ATC

休眠刀袋没有在数控刀换刀臂可姿势部位。

302

(F1 02)

ATC 等候刀袋贴近常见故障 发出 ATC 休眠刀袋转动命令，但是不进行。

ATC 休眠刀袋在常规休眠部位之外的部位停

止。

等候感应器输入信号 80T 之上

SQ27, X85

SQ28, X86

303

(F1 03)

ATC 等候刀袋誤实际操作 ATC 臂或数控刀换刀臂没有在正常的

