

巩义大功率伺服电机轴承卡住，线圈烧毁维修线圈接地郑州站

产品名称	巩义大功率伺服电机轴承卡住，线圈烧毁维修线圈接地郑州站
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

查验是否属于计数数据信号接再数控刀的 144 地方。

1.62 查验 DC24 开关电源 144 点与 0V 点中间工作电压是否属于 24V

1.63 明确 I/F 确诊里的 X1E 点数据信号有没有问题

1.7 THE SP-MOTOR OVERLOAD 主轴轴承电机负载

1.71 主轴轴承电机负载查验回暖电阻器 AL1 与 AL2 间是否属于通道

1.72 查验 PLC 输入信号是否存在 24V

1.8 PLC 记时器不可以工作中 主要参数被锁定

1.81 将 6449BIT0 位主要参数设为 0

1.9 PLC 电子计数器不可以工作中 主要参数被锁定

1.91 将 6449BIT1 位主要参数设为 0

1.10 PLC 报案无法显示为顾客界定方式 主要参数锁定

1.101 将 6550BIT0 位与 BIT2 位设为 1

1.11 主轴轴承没法旋转 无信号显示

1.111 假如是应用控制面板运行主轴轴承顺转时则查验是不是在主轴方法随后查验打刀缸

上边的紧刀数据信号是不是及时即 I/F 确诊里的点 X4 是否属于 1 假如此二点数据信号所有及时
主轴轴承依然无法旋转则查验报案页面是否存在伺服报警。

1.112 假如上述所说情况皆及时还没旋转请确认主要参数是不是设置恰当如屏蔽掉主要参数
3024 是不是关掉。

1.12 程序无法启动

1.121 三轴是不是回零进行

1.122 查验报案页面是否存在报案若是有按照报警记录把它处理。

1.123 查验运作时的方式正确与否可在 EDITMDIMEMORY 及其 DNC 模式中启
动生产加工程序流程