

郑州发那科数控系统的指示灯故障诊断

产品名称	郑州发那科数控系统的指示灯故障诊断
公司名称	河南远晟电气设备有限公司
价格	.00/件
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

您当前位置： >> >>

群基加工中心|数控石墨雕铣机

发那科数控系统的指示灯故障诊断

发那科数控系统的指示灯故障诊断

FANUC公司早期生产的数控系统如（FS6、FS11、FS0等）系统的电源御断控制一般都配套有FANUC公司生产的独立型“输入单元”模块，（模块号：A14C-0061-B101-B104），通过相应的外部控制信号，通过相应的外部控制信号，进行数控系统、伺服驱动电源通、断控制。而在FANUC0系统中，则比较多地采用输入单元与电源集成一体的电源控制模块 FANUC AI电源单元（<http://www.leadedm.com/>）

FANUC1959年首先推出了电液步进电机，在后来的若干年中逐步发展并完善了以硬件为主的开环数控系统。进入70年代，微电子技术、功率电子技术，尤其是计算技术得到了飞速发展，FANUC公司毅然舍弃了使其发家的电液步进电机数控产品，一方面从GETTES公司引进直流伺服电机制造技术。1976年FANUC公司研制成功数控系统5，随后又与SIEMENS公司联合研制了具有先进水平的数控系统7，从这时起，FANUC公司逐步发展成为世界上大的数控系统生产厂家。

对于采用独立型“输入单元”模块的FANUC系统，电源不能接通的故障诊断，可以根据输入单元上的绿色状态指示灯PIL，电源报警红色指示灯ALM的状态，进行如F检查，判断故障原因。

一、电源指示灯PIL亮，报警指示灯ALM不亮这是电源模块的正常工作状态，如果在这状态下仍然无法接

通系统电源，可能的原因有

接通电源的条件未满足。应检查电源单元的电源接通条件，具体如下：

- 1：MDI/CRT单元上的电源切断OFF按钮触点闭合
- 2：MDI/CRT单元上的电源接通按钮触点短时闭合。
- 3：无外部报警信号输入，即：CP3/2-CP3/4为断开状态
- 4：无来自电源模块的±15V/+5V 电源报警。
- 5：输入单元元件损坏。

电源指示灯PIL、报警指示灯ALM同时亮报警指示灯亮，表明系统的控制电源回路或外部存在报警，可能的原因有：

- 1：来自电源模块的±15V/+5V电源报警输入
- 2：外部报警信号已被输入，CP3/2—CP3/4触点被断开。
- 3：CPI、CP3的连接错误。

二、电源指示灯PIL不亮

- 1：CNC 电源未加入，端子TPI上无电源。应根据机床生产厂家的电气原理图，检查机床中与CNC电源输入有关的电路
- 2：端子TPI上有电源。应检查电源输入熔丝F1、F2是否熔断辅助电源控制回路是否存在故障。

三、电源指示灯PIL亮，报警指示灯ALM不亮这是电源模块的正常工作状态，如果在这状态下仍然无法接通系统电源，可能的原因有