

生产线安川伺服驱动器维修，安川电机编码器报警南阳维修站就近上门

产品名称	生产线安川伺服驱动器维修，安川电机编码器报警南阳维修站就近上门
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

在初始画面上，按 DADA SETTING 软键，5，N，INPUT 键，就可以输入材质数据。

.在初始画面上，按 PROGRAM 软键，2，N，INPUT 键，就可以输入 FAPT 程序。

备注：N=P=FAMUC PPR N=B=FANUC CASSETTE N=C=SUB 子存储器 如果不指定 N，也可以在 FAPT 参数 15 号里设定。5、在手动、自动方式下机床都不能运转 检查点：

1. 位置画面的位置数值变化还是不变化。2. CNC 的内部状态。3. 利用 PMC 的诊断功能，确认输入/输出信号的状态。1) 位置画面的数值不变化 有关地址、参数 项目 原因 O 16/18/0i

11/12/15 1 系统处于急停状态*ESP G121.4 G8.4 或 G1008.4 G0.4 2 系统处于复位状态

(1) 外部复位 ERS 置 1 (2) MDI 的复位键置 1 G121.7 G104.6 G8.7 G8.6 GO.0 GO.6 3

确认工作方式信号 MD4、MD2、MD1 的组合值：JOG=101，AUTO=001 EDIT=011，MDI=000

G122#2，1，0 G43#2，1，0 G3 4 JOG 的轴方向选择信号：+X,-X,+Y,-Y,+Z,-Z,+4,-4

诊断内部状态，确认是否：(1) 倍率为 0 (2) 正在执行到位检查

(3) 主轴速度到达信号 (SAR) 未置 1(梯形图用该信号时) (4) 机床锁住信号置 1 G116#3，2

G118#3.2 诊断号 700 G100 G102 诊断号 15 诊断号 1000 至 1001 5 正在执行到位检查。

条件：位置误差值大于到位宽度设定值 诊断号 800; 参数号 500 诊断号 300; 参数号 1826

输入了互锁信号 *ILK G117.0 G8.0 参数号 3003#0 GO.0 *ITX 参数号 8#7 G128 参数号 3003#2

G130 6 ± MITX G42 参数号 24#7 G132 G134 参数号 3003#3 7 JOG 速度为 0 (JV0 至 JV7)

G121 G010