

新乡变频器伺服驱动器维修基地，就近上门，免费排查故障优选庞工

产品名称	新乡变频器伺服驱动器维修基地，就近上门，免费排查故障优选庞工
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

解决办法：插好印刷板。 22、给 1 个、2 个脉冲机床不动，3 个脉冲走了 4 或 5 μm 原因是：机床爬行。 解决办法：处理机床导轨和工作台之间的摩擦与润滑。适当加大伺服增益。

23、车床：刀具长度补偿加不上 原因：T 代码的位数设定不对。使用哪一位 T 代码做补偿代码的参数设定不对。 解决办法：1) T 代码可设为 4 位或 2 位。T 设为 4 位时补偿代码可用前两位或后两位；T 代码设为 2 位时补偿代码可用前一位或后一位。0 系统设参数 14#0，13#1；16 系统类设参数 5002#0，5002#1，3032 号参数。

2) 在编梯形图时应注意译码指令的使用：0 系统为 BCD 译码指令；16 系统类为二进制译码指令。

24、MDI 键盘的输入与显示器的显示字符不相符 原因：大、小键盘的参数设定不对。 解决办法：检查参数，设定相应值。

25、PMC 程序（梯形图）不能传送 原因：1) 电缆不对。0 系统与 16 系统类用的电缆（计算机与 CNC 的 RS-232C 口间）接线不同。2) 波特率不对。计算机与 CNC 两边的波特率值不一样。3) 梯形图软件不对。不同系统用的软件不一样。 解决办法：1) 按上述原因解决。2) 0 系统的梯形图从 CNC 传至计算机时，必须在 CNC 上插有 PMC 编辑卡。

26、维修使用的一些操作方法 1) 报警的显示 当产生报警时，CNC 显示画面可以直接切换至报警画面，这由参数确定：16 系统类的参数是 3111#7 (NAP)，0 系统是 64#5 (NAP)，一般设定该参数，使产生报警时切换至报警画面。2) 取下控制轴电动机 如果需要把控制轴的其中一个轴的放大器和电机取下，有以下几种方法： 解决办法：插好印刷板。

22、给 1 个、2 个脉冲机床不动，3 个脉冲走了 4 或 5 μm 原因是：机床爬行。 解决办法：处理机床导轨和工作台之间的摩擦与润滑。适当加大伺服增益。

23、车床：刀具长度补偿加不上 原因：T 代码的位数设定不对。使用哪一位 T 代码做补偿代码的参数设定不对。 解决办法：1) T 代码可设为 4 位或 2 位。T 设为 4 位时补偿代码可用前两位或后两位；T 代码设为 2 位时补偿代码可用前一位或后一位。0 系统设参数 14#0，13#1；16 系统类设参数 5002#0，5002#1，3032 号参数。

2) 在编梯形图时应注意译码指令的使用：0 系统为 BCD 译码指令；16 系统类为二进制译码指令。

24、MDI 键盘的输入与显示器的显示字符不相符 原因：大、小键盘的参数设定不对。 解决办法：检查参数，设定相应值。

25、PMC 程序（梯形图）不能传送 原因：1) 电缆不对。0 系统与 16 系统类用的电缆（计算机与 CNC 的 RS-232C 口间）接线不同。2) 波特率不对。计算机与 CNC 两边的波特率值不一样。3) 梯形图软件不对。不同系统用的软件不一样。 解决办法：

1) 按上述原因解决。2) 0系统的梯形图从 CNC 传至计算机时，必须在 CNC 上插有 PMC 编辑卡。

26、维修使用的一些操作方法 1) 报警的显示 当产生报警时，CNC

显示画面可以直接切换至报警画面，这由参数确定：16 系统类的参数是 3111#7 (NAP)，0 系统是 64#5 (NAP)，一般设定该参数，使产生报警时切换至报警画面。2) 取下控制轴电动机

如果需要把控制轴的其中一个轴的放大器和电机取下，有以下几种方法：