



存储区混乱。这是一种软故障，只要将CNC内部程序清除并重新输入即可排除故障。(c) 电源板或存储器板上的硬件故障造成程序显示混乱。(d) 如CRT上显示513号报警，表示存储器的容量不够。

3) 在自动方式下程序不能启动(a) 如此时产生351号报警，表示CNC系统启动之后，未进行机床回基准点的操作。(b) 系统处于自动保持状态。(c) 禁止循环启动。检查PLC与NC间的接口信号Q64.3。

4) 进给轴运动故障(a) 进给轴不能运动。造成此故障的原因有：操作方式不对；从PLC传至NC的信号不正常；位控板有故障(如03350, 03325, 03315板有故障)。发生22号报警，它表示位置环未准备好。测量系统有故障。如产生108, 118, 128, 138号报警，这是测量传感器太脏引起的。如产生104, 114, 124, 134报警，则位置环有硬件故障。运动轴处于软件限位状态。只要将机床轴往相反方向运动即可解除。当发生101, 111, 121, 131号报警时，表示机床处于机械夹紧状态。(b) 进给轴运动不连续。(c) 进给轴颤动。进给驱动单元的速度环和电流环参数没有进行最佳化或交流电机缺相或测速元件损坏，均可引起进给轴颤动。CNC系统的位控板有故障。机构磨擦力太大。数控机床数据有误，有关机床数据的正确设定如下。(d) 进给轴失控。如有101, 111, 121, 131号报警请对夹紧进行检查。如有102, 112, 122, 132号报警，则说明指令值太高。进给驱动单元有故障。数控机床数据设定错误，造成位置控制环路为正反馈。CNC装置输至驱动单元的指令线极性错误。(e) 103~133号报警。这是轮廓监控报警。速度环参数没有最佳化或者KV系数太大。(f) 105~135号报警。位置漂移太大引起的。移量超过500mv，检查漂移补偿参数N230~N233。

5) 主轴故障如果实际主轴转速超过所选齿轮的最高转速，则产生225号报警；如主轴位置环监控发生故障，则发生224号报警。

6) V·24串行接口报警(a) 20秒内仍未发送或接收到数据时：外部设备故障；电缆有误；03840板有故障。(b) 穿孔纸带信息不能输入，其原因有：操作面板上钥匙开关在关的位置，从而造成纸带程序不能输入；如果0384号板上的数据保护开关不在释放位置时，不能输入数据纸带；如果不能输入L80~L99和L900~L999号子程序，则多是由于PLC与NC接口信号Q64·3为“1”(循环禁止)引起的。进口泵阀门(c) 停止位错误。波特率设定错误；阅读机有故障；机床数据错误