

郑州新代数控系统不启动维修SYNTEC数控系统维修中心

产品名称	郑州新代数控系统不启动维修SYNTEC数控系统维修中心
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/个
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

OP - 001 【轴板设定错误，I/O功能无法正常启动】

说明：当控制器未侦测到硬体中断讯号时会发出此警报

(旧轴卡：一个补间时间送一次讯号,新轴卡：0.5ms送一次讯号)

可能原因：

- 1.控制器参数设定错误。
- 2.CPU BIOS设定错误。
- 3.轴卡故障或指拨开关设定错误。
- 4.轴卡与ISA SLOT接触不良或轴卡压迫到ISA SLOT。

排除方法：

- 1.检查控制器参数No.1
- 2.检查BIOS的IRQ11设定
- 3.检查轴卡指拨开关

4.更换轴卡

5.避免轴卡金手指与ISA插槽因异物或油垢而接触不良。

OP – 002【系统参数档存取失败，系统无法运作】

说明：正常使用之系统参数档案名称为PARAM.DAT，储存在第一片CF卡的C:\CNC\APP目录下，备份之系统参数档案名称为PARAM.LKN，储存在第一片CF卡的C:\CNC\LKN目录下，当正常使用与备份之系统参数档案在开机时发现都毁损或找不到时，系统会依据内定的参数内定值重新建立这两个档案，但如果系统建立此两档案失败时，系统会发出此警报警告使用者。

可能原因：1.第一片CF卡故障

排除方法：1.将控制器的第一片CF卡拔下来，插入CF卡读卡器并连接到个人电脑，在个人电脑上对CF卡执行磁碟修复，再将备份参数重新拷贝至控制器的C:\CNC\APP目录内。(备份参数档案名称为PARAM.LKN)。

2、更换第一片CF卡。(请留意第一片CF卡需安装有DOS开机系统与CNC核心软体)

OP – 003【加工资料档存取失败，系统无法运作】

说明：正常使用之加工资料档案名称为REGISTRY.DAT，存在C:\CNC\USER目录下

第一份备份之加工资料档案名称为REGISTRY.LKN，存在C:\CNC\LKN目录下

第二份备份之加工资料档案名称为REGISTRY.MIR，存在C:\CNC\MIR目录下

当正常使用与备份之系统参数档案在开机时发现都毁损或找不到时，系统会重新建立这三个档案，但如果系统建立此两档案失败时，系统会发出此警报警告使用者。

1.将控制器的第一片CF卡拔下来，插入CF卡读卡器并连接到个人电脑，在个人电脑上对CF卡执行磁碟修复。

2.更换第一片CF卡。(请留意第一片CF卡需安装有DOS开机系统与CNC核心软体)

OP - 004【加工资料遗失,加工前请重校加工资料】

控制器于开机时会将上次关机前的系统登录档重新载入至记忆体，当载入后发现上次关机时状态纪录为加工中或载入时发现正常登录档及第一备份档均损坏，发出此警报。

(正常登录档名称为REGISTRY.DAT，存在D:\CNC\

USER目录下

第一份备份登录档名称为REGISTRY.MIR，存在D:\CNC\MIR目录下

第二份备份登录档名称为REGISTRY.LKN，存在D:\CNC\LKN目录下)

可能原因：

1.控制器在”加工中”状态时关机或停电。

2.加工资料登录档毁损

3.第一片CF卡故障

1.在备份档案中重新把REGISTRY.DAT档安装在系统中。

2.将控制器的第一片CF卡拔下来，插入CF卡读卡器并连接到个人电脑，在个人电脑上对CF卡执行磁碟修复。

3.更换第一片CF卡。(请留意第一片CF卡需安装有DOS开机系统与CNC核心软体)

OP - 005【I/O传输错误】

说明：当PIO5的Watch Dog fail时，发出此警报。

1.主机板过热。

2.PIO5故障。

3.控制器接地线遭受干扰。

4.主机板故障。

1.检查机箱风扇是否正常运转。

2.更换PIO5。

3.确认机台已正确接地。

4.更换主机板。