

# 洛阳新代数控系统维修宝元数控系统不启动怎么修

产品名称	洛阳新代数控系统维修宝元数控系统不启动怎么修
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

### MOT – 001 【A,B编码器回馈讯号错误】

说明：仅发生于9号参数轴板型态设为0(EMP2)时，轴卡检知A,B编码器回授错误

可能原因：发生轴卡为EMP2时，轴卡内部会自动检知A,B编码器讯号，若讯号错误或有A相讯号，但无B相讯号，则发此警报

排除方法：检查伺服线或更换轴卡

### MOT – 002 【错误计数器溢位】

说明：仅发生于9号参数轴板型态设为0(EMP2),4(PMC4),6(SERVO6)时，轴卡检知编码器回授溢位

可能原因：发生轴板型态设为0(EMP2),4(PMC4),6(SERVO6)时，轴卡内部会自动检知A,B编码器讯号，若讯号错误或讯号输入过大时，发计数器溢位

## MOT – 005【DDA指令超过额定值】

说明：控制器送出过高的指令数，软体运算出来在一个补间时间内必须送出超过2047个脉波。

可能原因：1DDA软体时间(补间时间)设置太长。

2运动速度太快。

3伺服解析度设定太高。

4背系补偿量或节距补偿量太大。

5启动前馈补偿功能。

排除方法：1降低软体补间时间设定(CNC参数3203)，建议不低于1500。

2降低运动速度做测试，若解决将运动速度上限设定调低(CNC参数461~480)。

3降低伺服解析度设定测试。(驱动器与CNC参数61~80)

4若有设定机构补偿常数(CNC参数1401~1420)，取消机构补偿做测试，若是则设定适当之机构补偿时间常数。

5若有前馈补偿(CNC参数581~600)，取消前馈补偿做测试，若是则降低或关闭前馈补偿功能。

6请联络机械厂人员处理。

进阶说明：新代控制器为了达成多轴同动控制，采用了DDA(Digital Differential Analyzer)法则的数学方法，DDA的Cycle Time由参数3203设定，每一轴向指令在一个DDA的Cycle Time内最多允许送出2047个脉冲讯号，超出此范围控制器就会发出DDA指令超过之警报讯息。

## MOT – 008【遗失位置命令】

说明：控制器停止对某个轴向指令输出1秒后随时检查回馈指令量与输出指令量的误差量是否在预定误差范围内，如果不在此范围内，则有遗失位置警报。

可能原因：1机构问题。

2控制紧急停止的继电器接触不良。

3 cpu板送给轴卡的资料遗失(cpu板有问题，轴卡有问题，cpu板和轴卡接触不好)。

4控制器伺服线有接触不良或断线。

5驱动器到马达的动力线接触不好或者断开。

6马达编码器进油。

7编码器回授线松脱或断掉。

8局部干扰。

排除方法：造成此警报的原因大体可以分为电控和机构两个方面的原因。

当发生位置遗失警报，观察诊断画面的系统资料8，9，10号参数的值，如果都为零，一般是机构的问题；如果有不为零的，一般就是电控的问题。

机构方面的原因：

1如果确定是机构问题，并且无驱动器警报。一般来说，应该是机床缺少润滑，静摩擦力太大。此时应该检查机构是不是有卡住及润滑系统是否良好

2控制器有警报发出，并且伴随着驱动器警报。此时可能是床台卡死或者伺服系统有问题，如果关电重开问题依然存在很明显，无法动作，应更换伺服或者马达。如果是机构卡死，需要联系机械厂家支援

电控：

1观察过8，9，10号参数之后。就做寻点动作(不须重新开机)，寻完原点后，观察24，25，26号参数和40，41，42号参数，如果24，25，26号参数中有不为零的，则回授回路有问题。

2如果40，41，42中有不为零，就是控制器到马达的线路中有指令丢失。

3如果24，25，26和40，41，42都有不为零的，则信号被干扰的可能性比较大，具体表现为在加工中，8，9，10号参数的数值渐渐变大。具体故障点可能是cpu板和轴卡接触不好造成的。可依次换cpu板和轴卡试试。

4如果是控制器到马达的发动电路有问题，先检查驱动器线和动力线。具体办法是把怀疑有问题轴相的驱动器线和动力线和其他没问题轴相的驱动器线和马达线对换，看警报会不会跑到别的轴相去，如果跑到别的轴相去了，确定是伺服线或动力线有问题，换掉即可。

5如果是回授回路有问题，先把编码器线和动力线与其他没有问题轴相的编码器线和驱动器线对换，如果警报跑到兑换过的轴相去了，证明是编码器线或者动力线有问题。换掉即可。

6如果编码器线和动力线都没有问题，就把发警报轴相和其他好的轴相的驱动器线对换，如果警报跑到其他轴相，证明驱动器线有问题，换过即可。

7如果以上问题都没问题，再就是怀疑介面和编码器漏油的问题，这个问题是靠经验判断，其实编码器漏油造成的指令丢失情况和轴卡和底座接触不好的情况有些相识；而接头接触问题关键是把接头都锁紧。

