

## بخش دوم آموزش تعمیرات کنترل CNC کنترل هاست

با سلام

در این قسمت به بخش آلامهای سیستم کنترل و رفع عیب یابی آن می پردازیم.  
در منوال سیستم کنترل، آلام 1 به شرح زیر است:  
**MCM** پارامترها یا همان تنظیمات ماشین (پارامترهایی که به آن داده اید) خارج از سیستم کنترل می باشد یا باطری حافظه مشکل پیدا کرده است.  
همان باطری مربوط به حافظه (Backup) کنترل ماشین پارامترها که طریقه وارد شدن به MCM پارامترها است را چک کنید.  
یا اینکه میتوانید کنترل را به حالت اولیه کارخانه در آورید (Factory reset) کنید. برای این کار هم باید سلکتوری تغییر وضعیت ماشین را در حالت MDI قرار داده و بعد g10-p1000 را وارد کنید که کل پارامترها به حالت اول بازگردانده شود.  
این بخش به باطری Backup اشاره دارد که اگر کنترلر به مدت بیش از یک سال روشن نشده باشد دیتا مموریها از دست رفته است.  
اگر باطری مشکل داشت با فروشنده یا نصاب سیستم کنترل تماس بگیرید .  
در صورت هرگونه مشکل میتوانید با ما در تماس باشید.  
راه های ارتباطی با ما از طریق سایت [WWW.PLC-CNC.COM](http://WWW.PLC-CNC.COM) و یا با شماره 09125025515 تماس حاصل فرمایید.

WWW.PLC-CNC.COM