

باعرض سلام

بخش سوم آموزش تعمیرات کنترل cnc کنترل هاست
در این بخش به آلام 2 میپردازیم.
در آلام 2 یوزر مندل گفته است که error 2 سروو آلام لظفا دوباره رفرنس کنید
یعنی آلامی که ماشین را از حالت رفرنس خارج میکند، یعنی موقعیتش را نمیتواند بیابد، بر
روی آلامی قرار دارد که رایج است.

دلایل و رفع عیب یابی :

خطایی در سیستم حلقه سروو رخ داده است. خطا ممکن است از عبارت های زیر باشد.
1- ارسال فرمان از واحد کنترل (همان کنترلر) به سرعت رخ دهد که سروو نتواند در آن
زمان پاسخگو باشد.

2- کنترل هیچ فیدبکی دریافت نکرده است.

توصیه های این قسمت:

- بررسی فید حرکتی که مقدار آن مناسب باشد .
- بررسی درستی رزوشن
- اطمینان از صحت عملکرد موتور بر روی ماشین (وایرینگ موتور سالم باشد)
یعنی دقیقا باید این موارد چک شود. سرعت فید بالا نباشد که موتور بتواند پاسخگو باشد.
در صورت قطع بودن فیدبک از موتور به کنترل همین اتفاق رخ خواهد داد.
درستی پلاریته آنالوگ چک شود که قطبهای منفی به منفی درایو و آنالوگ
0...10...10v درست بسته شده باشد.
امیدوارم که این بخش هم مفید واقع شده باشد و کمک شایانی در امر تعمیرات cnc باشد.

راه های ارتباطی ما:

09125025515 پاکدامن

WWW.PLC-CNC.COM