

بخش چهارم آموزش تعمیرات کنترل cnc کنترل هاست

باسلام

در این بخش به ادامه ی آلامها، آلام 3 می پردازیم.
در منوال توضیح داده شده است که error3 حد مجاز پیغام: یکی از شماره ها -m30-m2
m99 بیش از تنظیمات #13266 mcm مییاشد.
مقدار #13265 در mcm پارامترها را 0 کنید و کلید ریست را فشار دهید که خطاها حذف
شود.

.....
ERROR4 خطای داده .g70.g71.g72.g73

در آخر اعلام میکند بررسی کنید .g71.g72.g73 فرمتش صحیح است.

خطای 5: ERROR5

اعلام میکند که خطای سیستمی (خطای فرمان)

یک خطای سیستمی رخ داده که ممکن است ناشی از نویز الکتریکی و سایر تجهیزات
باشد. (یک اتفاق غیر منتظره)

.....
خطای 6 تقسیم صفر خطای سیستمی

اعلام میکند که مقسوم علیه یا سود سهام 0 زمانی است که یک عمل تقسیم انجام شده است.
نکته ای توصیه می شود:

تعیین کنید که آیا متغیر در برنامه می باشد، عدد صفر و اصلاح آن لازم است.
ارتباط با ما:

WWW.PLC-CNC.COM

09125025515 پاکدامن

www.plc-cnc.com