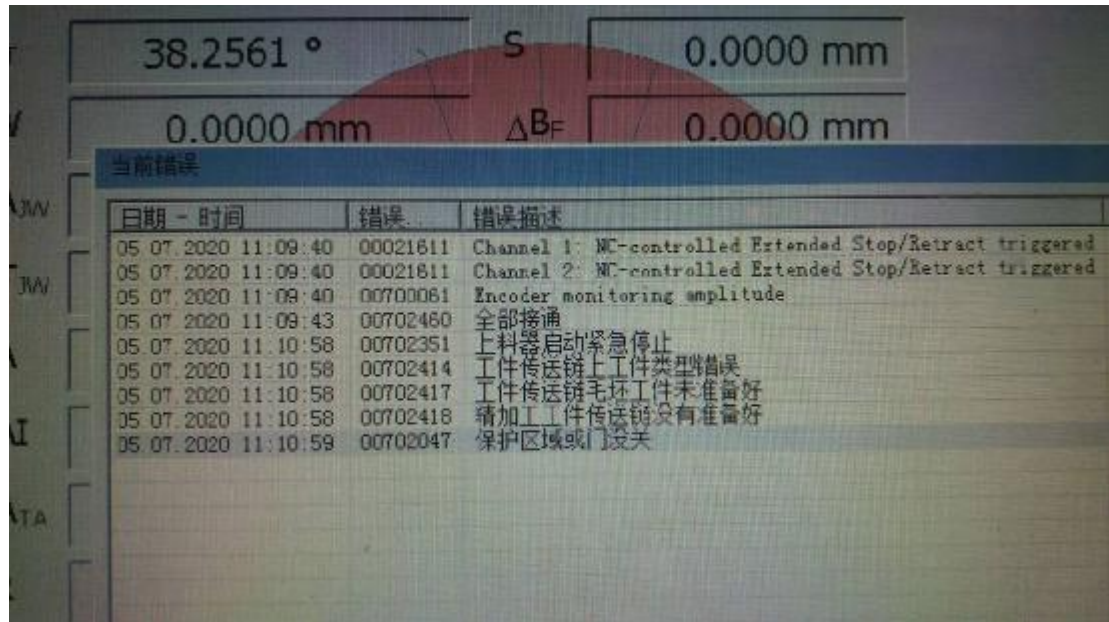


C50 c AXIS 231415 ALARM

1、报警时 COP32 显示状态，看不到 AL231415，得去选项的日志去看 AL231415

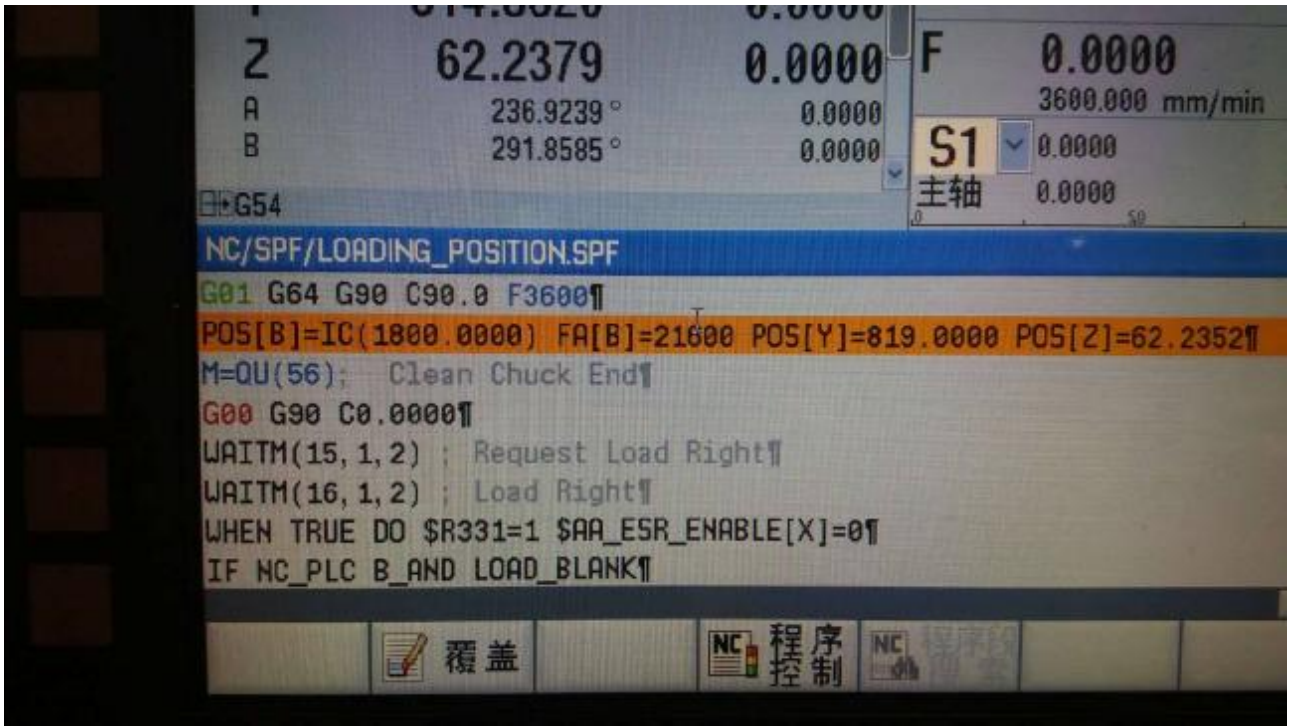
1) 报警时 COP32 显示状态，



2) 机床使能丢失



3) 程序执行状态



2、选项的日志看 AL231415

日期 - 时间	错误	错误描述
05.07.2020 11:08:20	00702417	工件传送链毛坯工件未准备好
05.07.2020 11:08:20	00702418	精加工工件传送链没有准备好
05.07.2020 11:09:40	00231415	Axis C C_3.3:3 (3), Component Encoder_C (19):En
05.07.2020 11:09:40	00021611	Channel 1: NC-controlled Extended Stop/Retract
05.07.2020 11:09:40	00021611	Channel 2: NC-controlled Extended Stop/Retract
05.07.2020 11:09:40	00700061	Encoder monitoring amplitude
05.07.2020 11:09:43	00702460	全部接通
05.07.2020 11:10:10	00702351	上料器启动紧急停止
05.07.2020 11:10:10	00702414	工件传送链上工件类型错误
05.07.2020 11:10:10	00702417	工件传送链毛坯工件未准备好
05.07.2020 11:10:10	00702418	精加工工件传送链没有准备好
05.07.2020 11:10:10	00702047	保护区域或门没关
05.07.2020 11:10:58	00702351	上料器启动紧急停止
05.07.2020 11:10:58	00702414	工件传送链上工件类型错误
05.07.2020 11:10:58	00702417	工件传送链毛坯工件未准备好
05.07.2020 11:10:58	00702418	精加工工件传送链没有准备好

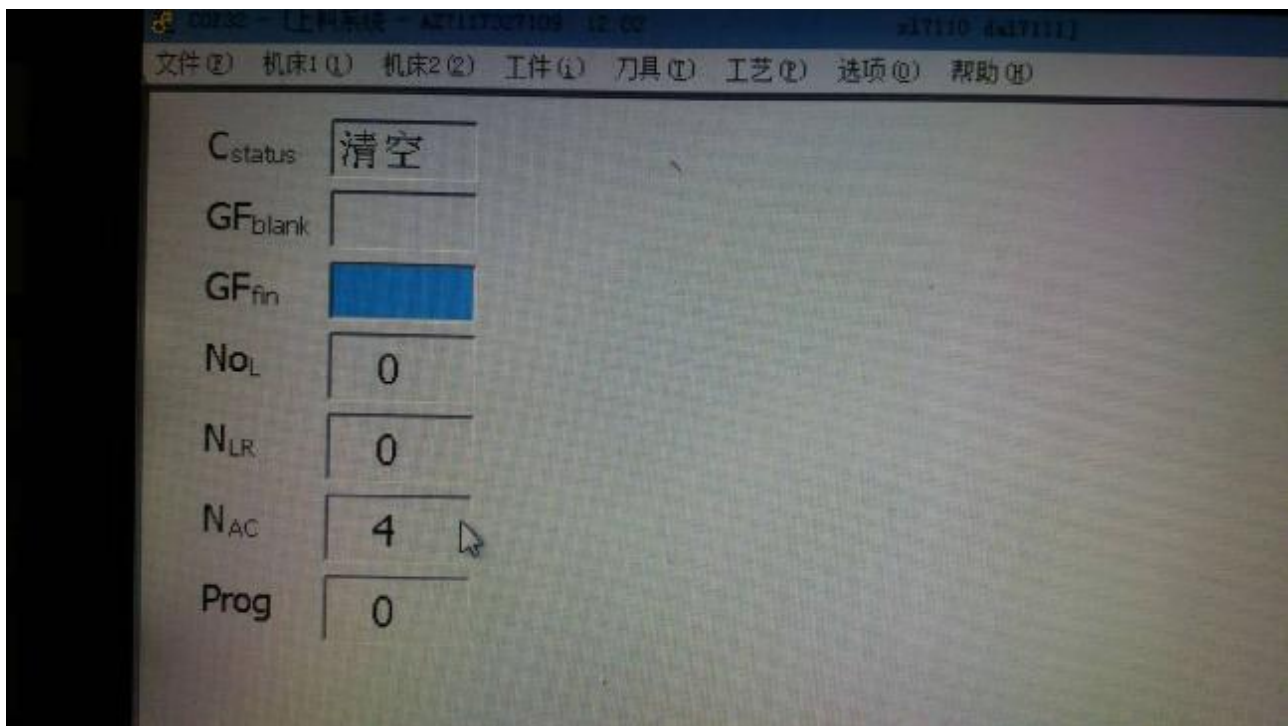
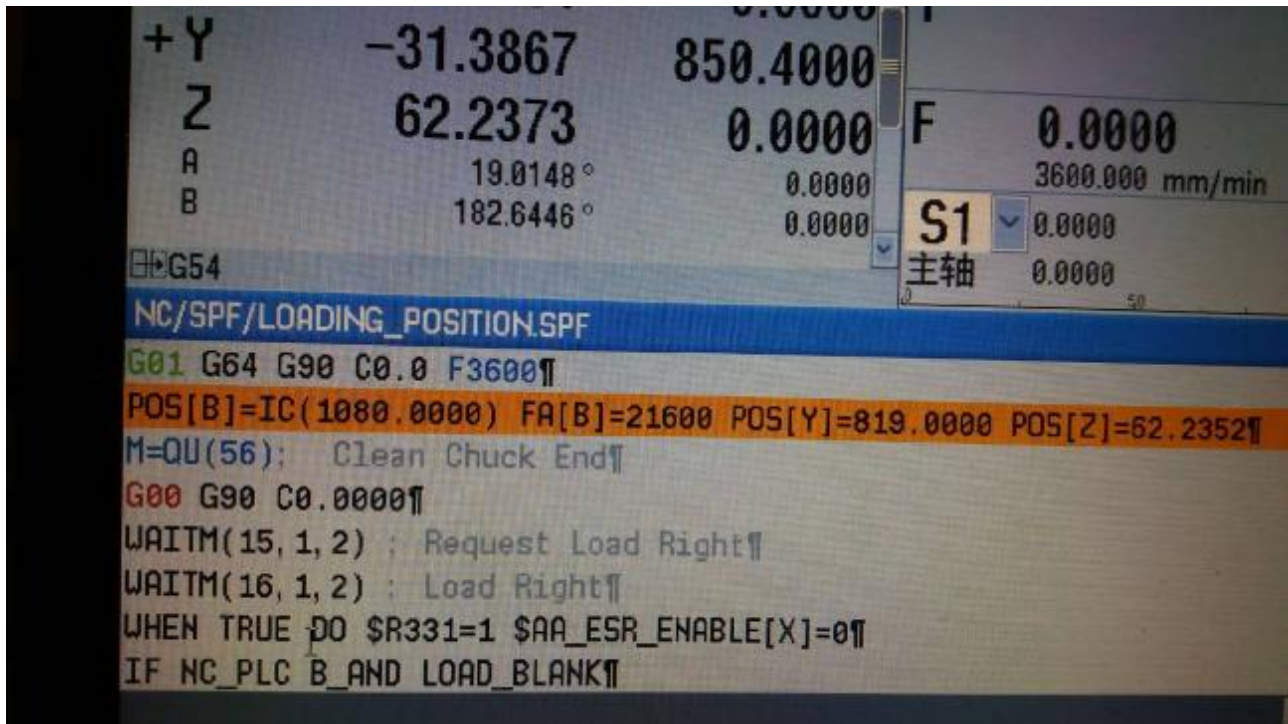
3、修改 loading_postition.spf 倒铁屑语句，仍然 AL231415

G01 G64 G90 C90.0 F3600→G01 G64 G90 C45.0 F3600→仍 AL231415

G01 G64 G90 C90.0 F3600→G01 G64 G90 C0.0 F3600→没有 AL231415

但是 COP32 不允许用户修改 G01 G64 G90 0.0 F3600，关机重启或是加

工几件后或是修改 Nac 吹气转数，便会将加工程序重新复原，继续 AL231415。Nac=0 后 C 轴摆头 90 度了，但吹气去除工装面铁屑时 B 轴不旋转，造成无法清除残屑。



下个画面是倒铁屑结束回摆至 0 且倍率 6%时,AL231415



4、AL231415 的其他画面



	AX1	AX2	AX3	AX4	AX5	AX6	AX8	AX9
On/Off1	●	●	●	●	●	●	—	—
Off2	●	●	●	●	●	●	—	—
Off3	●	●	●	●	●	●	—	—
来自驱动操作使能	●	●	●	●	●	●	—	—
来自电源操作使能	●	●	●	●	●	●	—	—
脉冲使能	●	●	●	●	●	●	—	—
NC 转速控制器使能	●	●	●	●	●	●	●	●
脉冲已使能	●	●	●	●	●	●	●	●
驱动就绪	●	●	●	●	●	●	—	—
散热器温度	●	●	●	●	●	●	—	—
功率模块i2t限制	●	●	●	●	●	●	—	—
电机温度	●	●	●	●	●	●	—	—
测量系统1激活	○	○	○	●	●	●	●	●
测量系统2激活	●	●	●	●	●	●	●	●

日期 ▲	删除	报警号	文本
20.07.05 05:21:21.718	PLC	700061	Encoder monitoring amplitude
20.07.05 05:21:21.709	///	21611	通道 2: 在 IPO 有效时扩展停止/回退
20.07.05 05:21:21.709	///	21611	通道 1: 在 IPO 有效时扩展停止/回退

另，ERA8401C 电缆未经过坦克链，不存在弯折问题。PWT18 测试过信号，未拍照片。