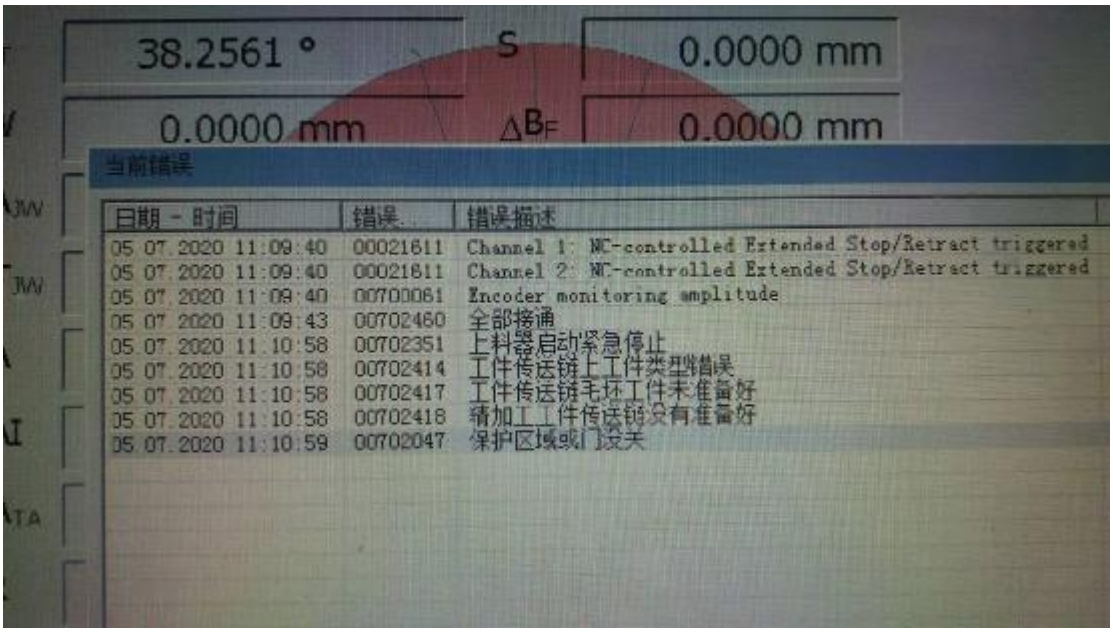
C50 c AXIS 231415 ALARM

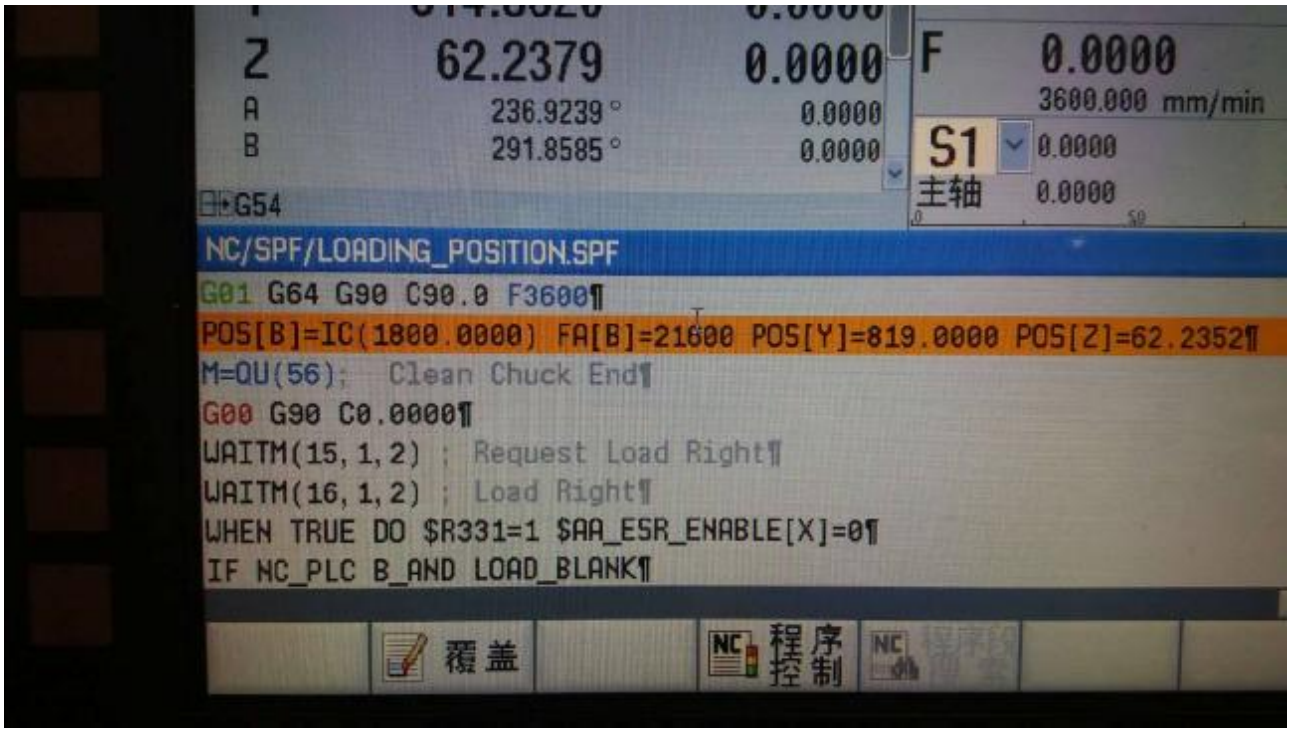
1、报警时 COP32 显示状态，看不到 AL231415，得去选项的日志去看 AL231415

1）报警时 COP32 显示状态，

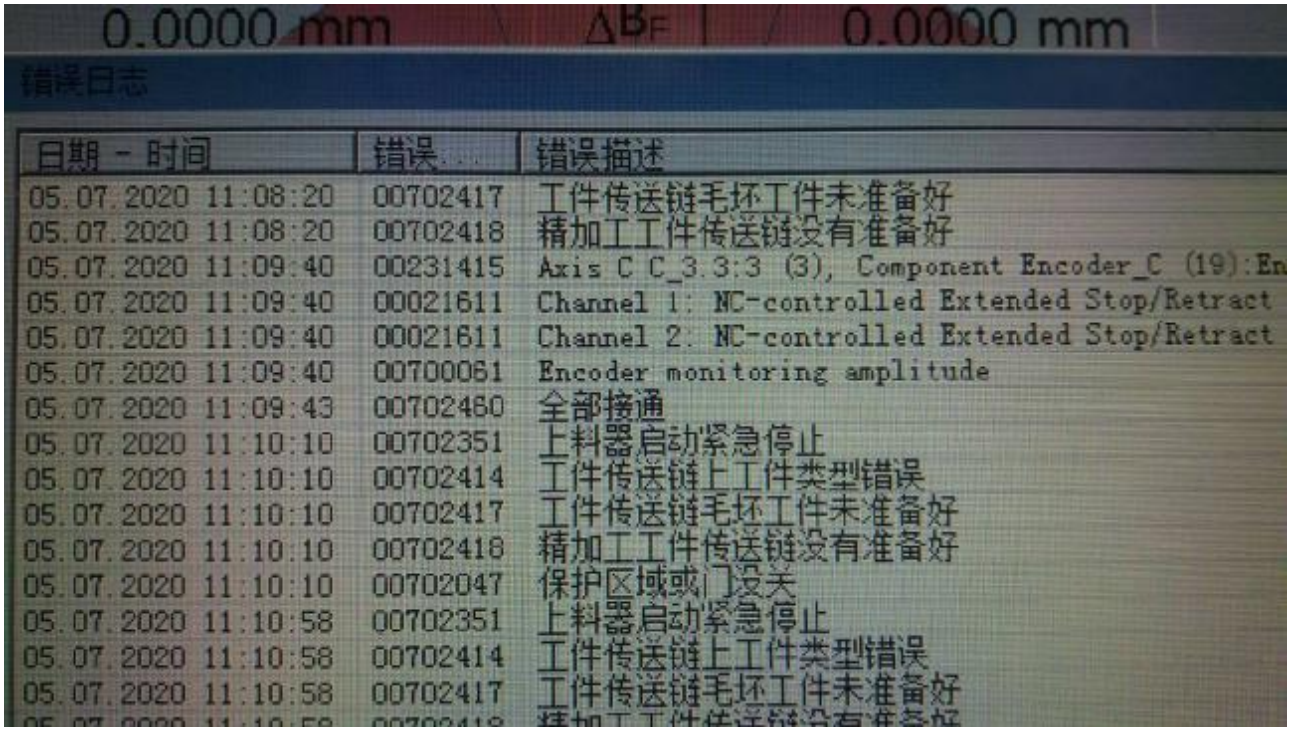


2）机床使能丢失

3）程序执行状态



2、选项的日志看 AL231415



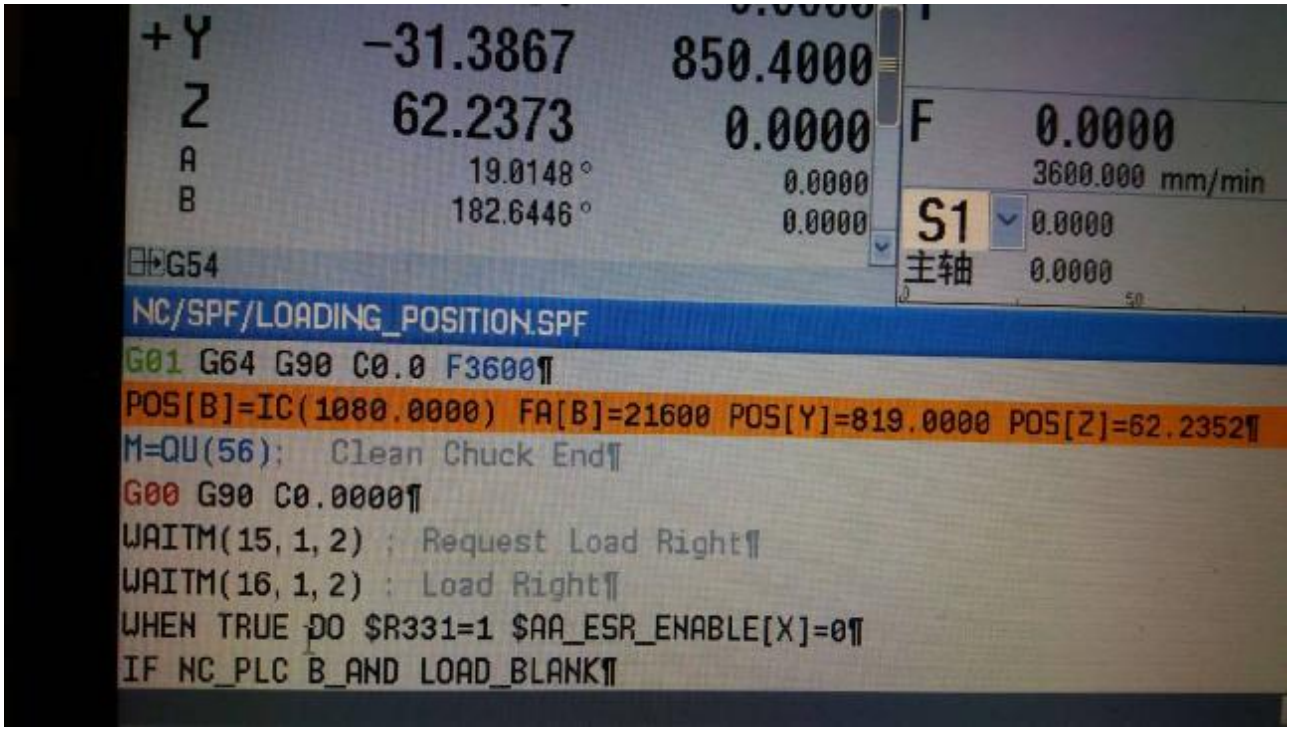
3、修改 loading_postition.spf 倒铁屑语句，仍然 AL231415

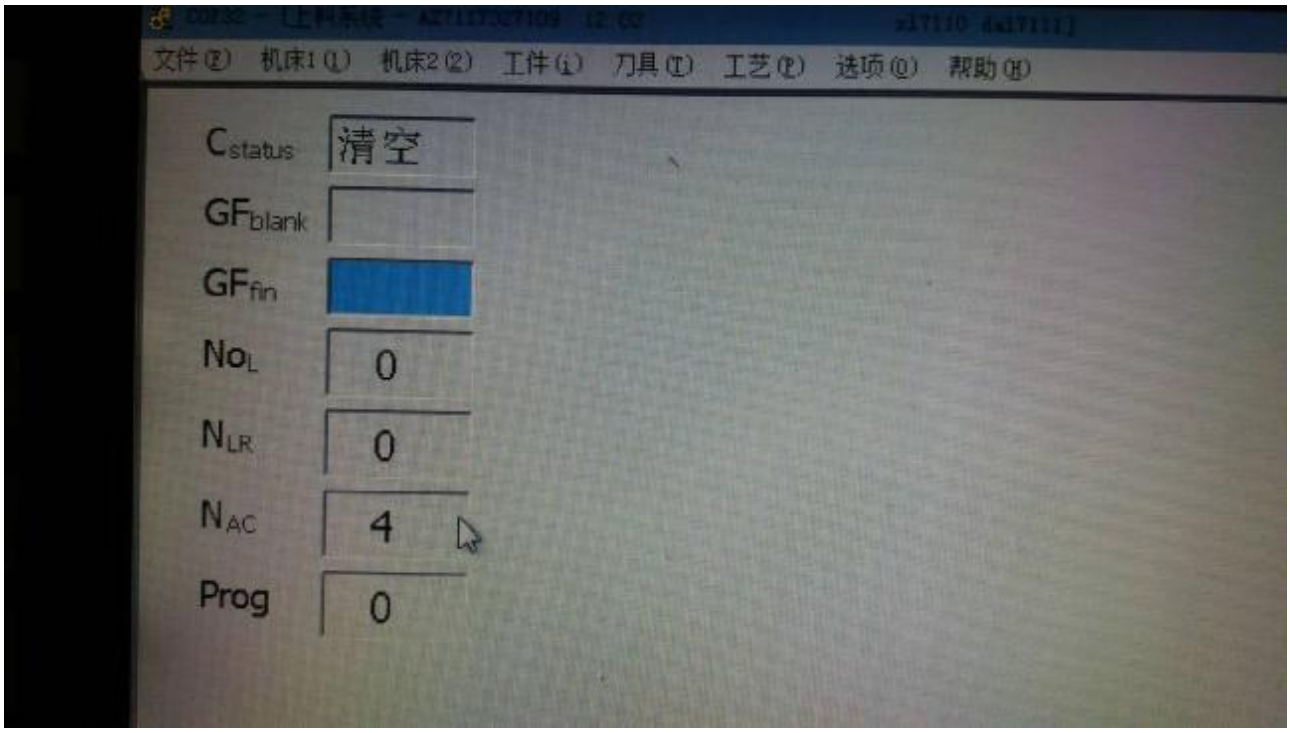
G01 G64 G90 C90.0 F3600→G01 G64 G90 C45.0 F3600→仍 AL231415

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

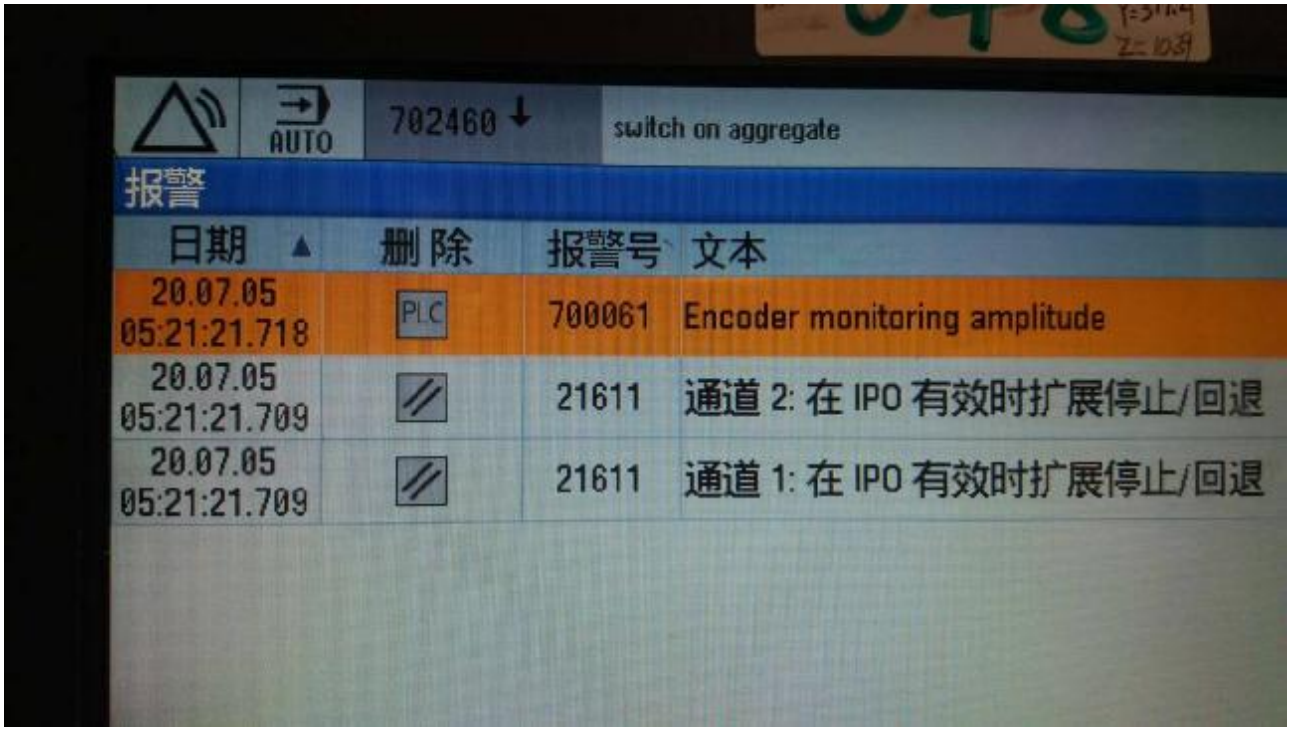
工几件后或是修改 Nac 吹气转数，便会将加工程序重新复原，继续 AL231415。Nac=0 后 C 轴摆头 90 度了，但吹气去除工装面铁屑时 B 轴不旋转，造成无法清除残屑。





下个画面是倒铁屑结束回摆至 0 且倍率 6%时,AL231415

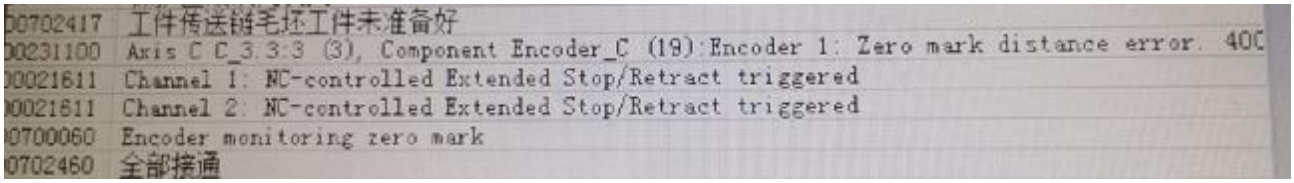
4、AL231415 的其他画面



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。

2021.08.05 C50_305048

仍然为 C 轴。



针对于 305048　305047 机床 C 轴摆动 90°倒屑极易引发 C 轴光栅尺报警故障，用户要求：参照先前 WinXP 平台下 840Dp 系统+611D 驱动器的 6 台 C50，将 COP32.EXE 修改为 C 轴不摆动 90°，由用户自行安装仅 C50 机床上。