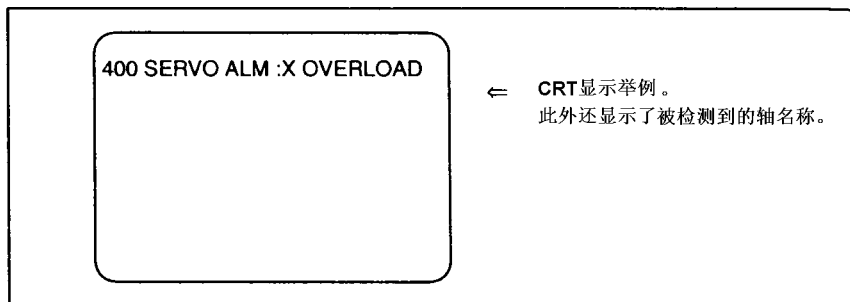


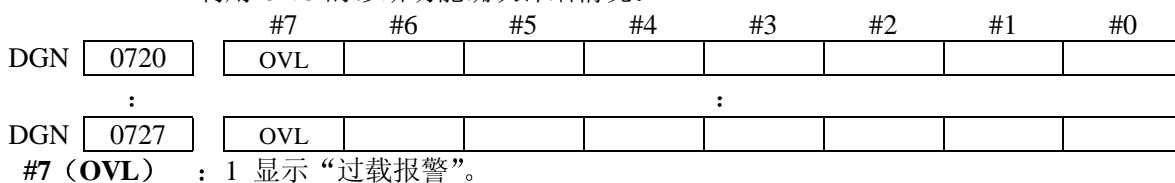
6.16
400、402、406、490
号报警（过载）

检测到放大器或电机过热。

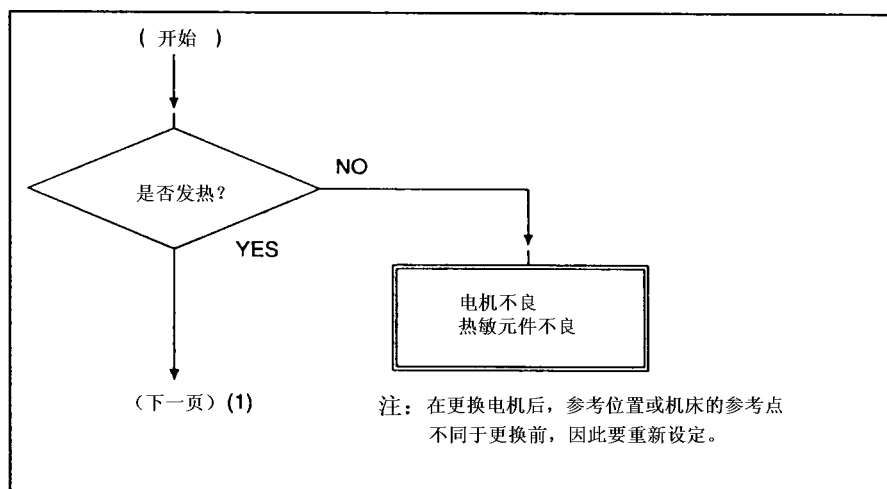


要点

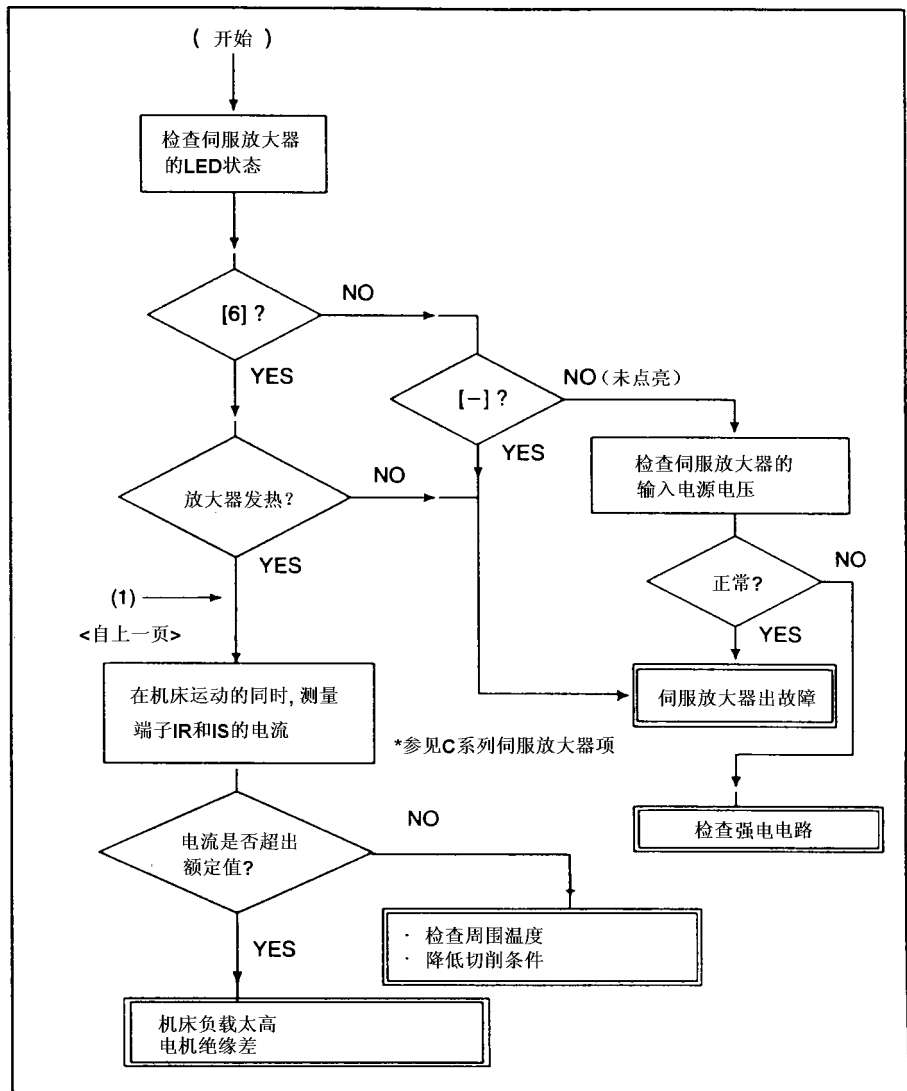
利用 CNC 的诊断功能确认详细情况。



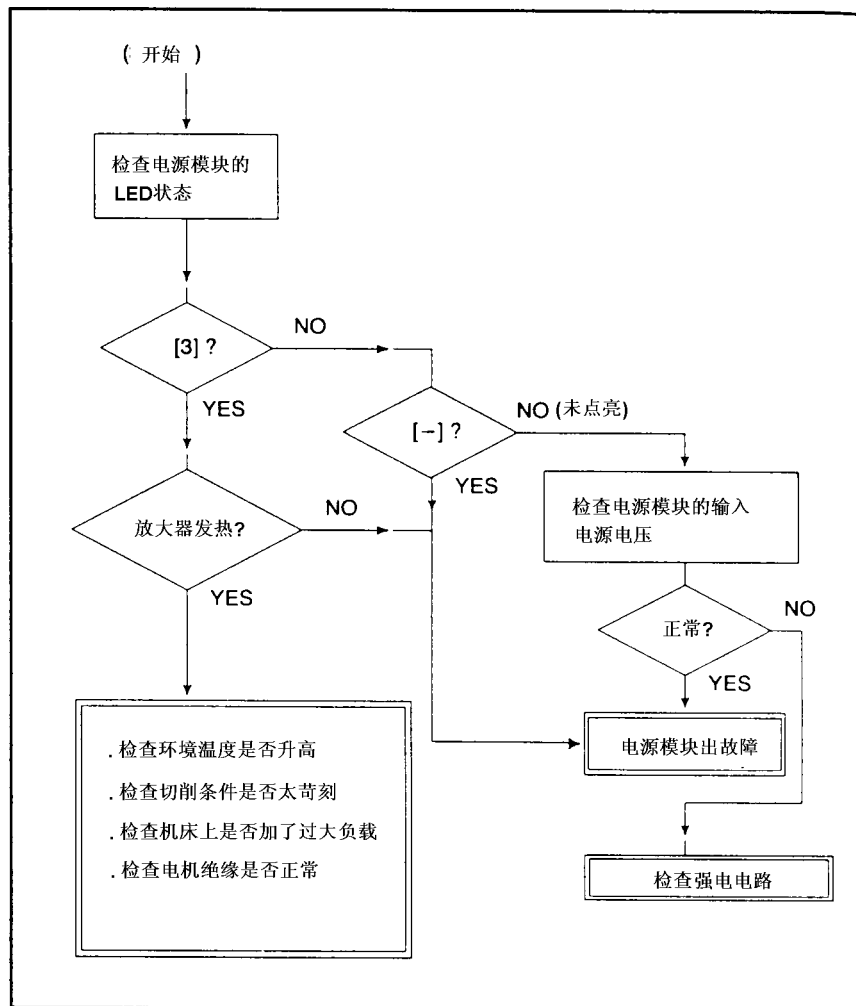
伺服电机过热



- C 系列伺服放大器过 热 伺服放大器的 LED 显示为 6。



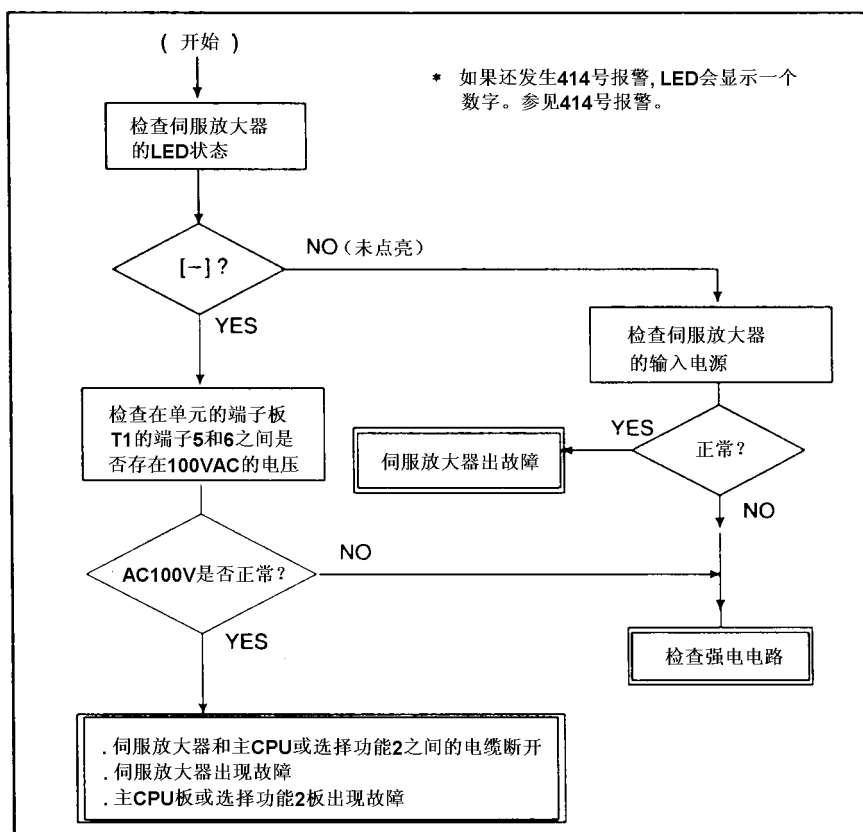
● α 系列电源模块过热



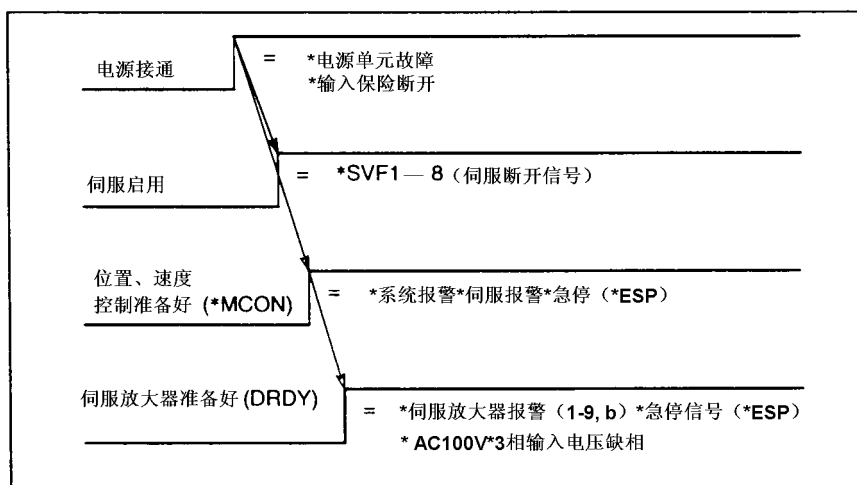
6.17 401、403、406、491号报警 (*DRDY 信号断开)

伺服放大器准备好信号 (*DRDY) 没接通或运行中断开了。

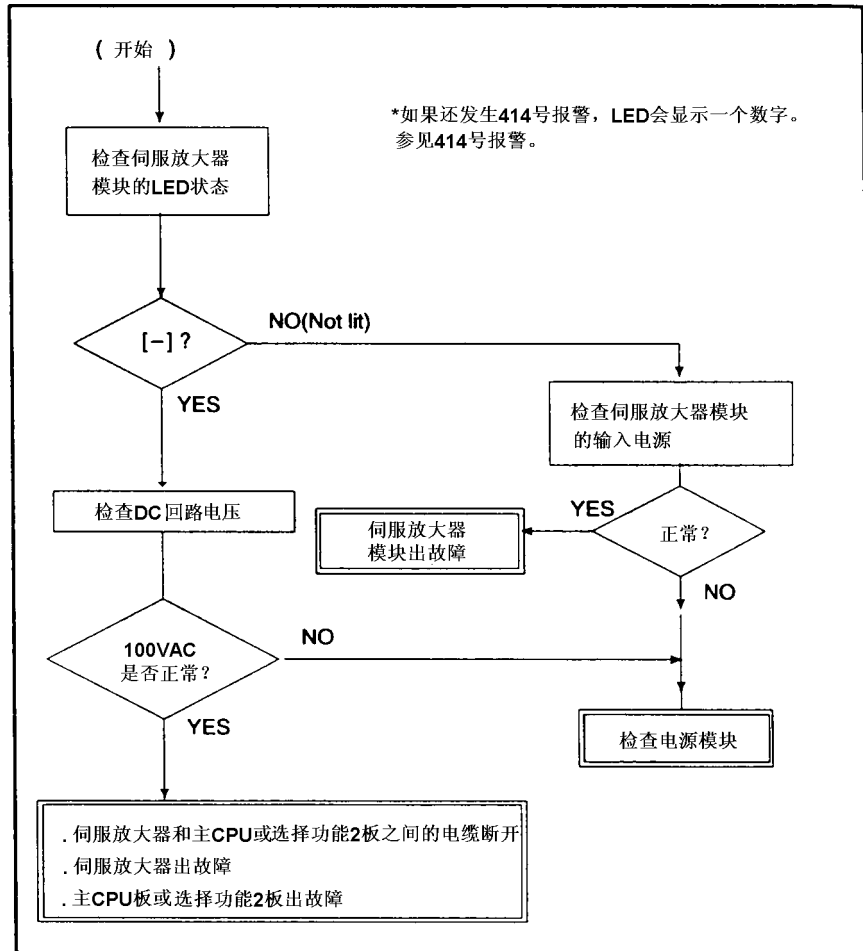
● C 系列伺服放大器



接通电源的顺序 (NC⇔: 伺服放大器)



● α系列伺服放大器



6.18

404 和 405 号报警 (*DRDY 信号接通)

- **404 号报警** 在 MCON 信号接通之前, DRDY 信号接通。或者在 MCON 信号断开后, DRDY 未断开。

[原因]

- 1 伺服放大器出故障。
- 2 伺服放大器和轴卡之间电缆出故障。
- 3 轴卡出故障。

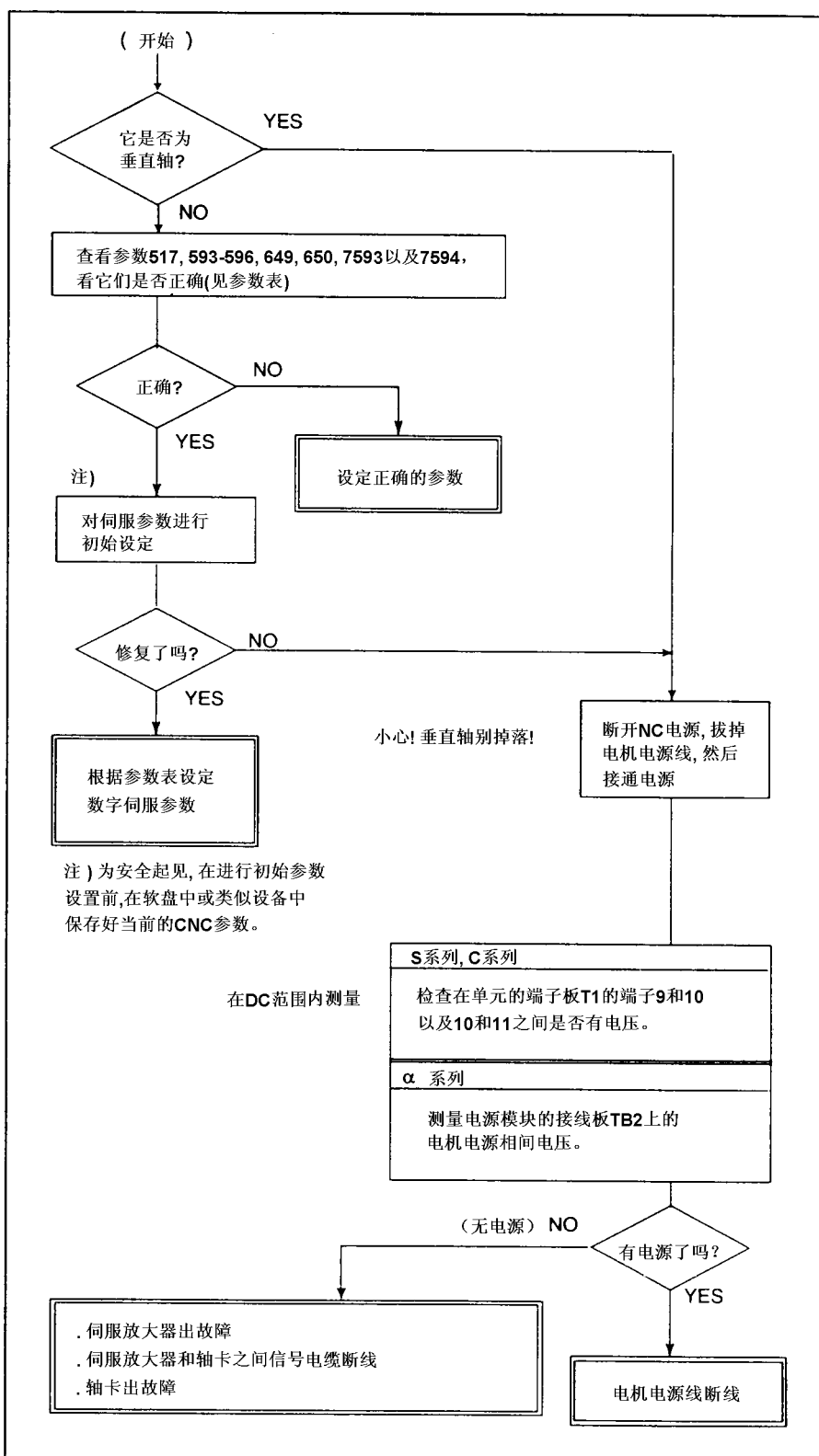
- **405 号报警 (返回参考点异常)** 在 G28 自动返回参考点完成时栅格信号未接通。

[原因]

轴卡出故障。

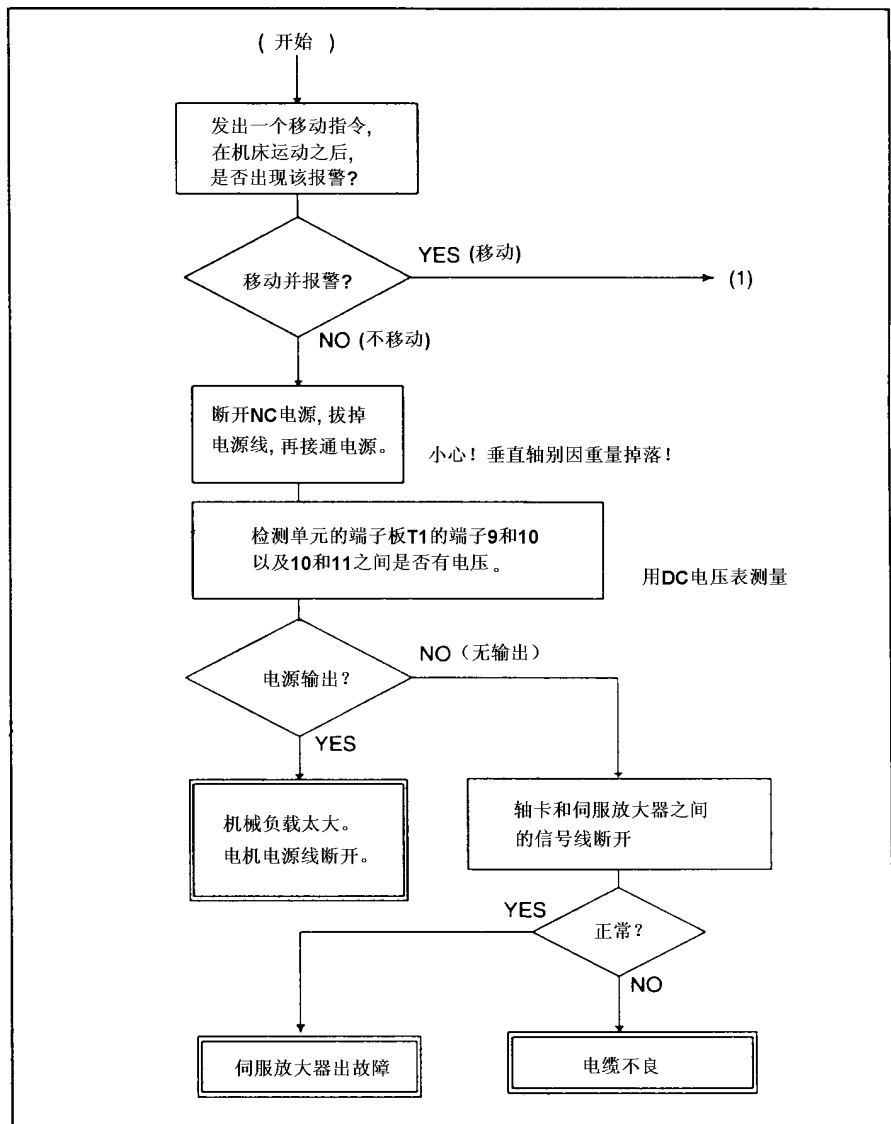
6.19 4n0 号报警（停止时出现过大的位置偏差量）

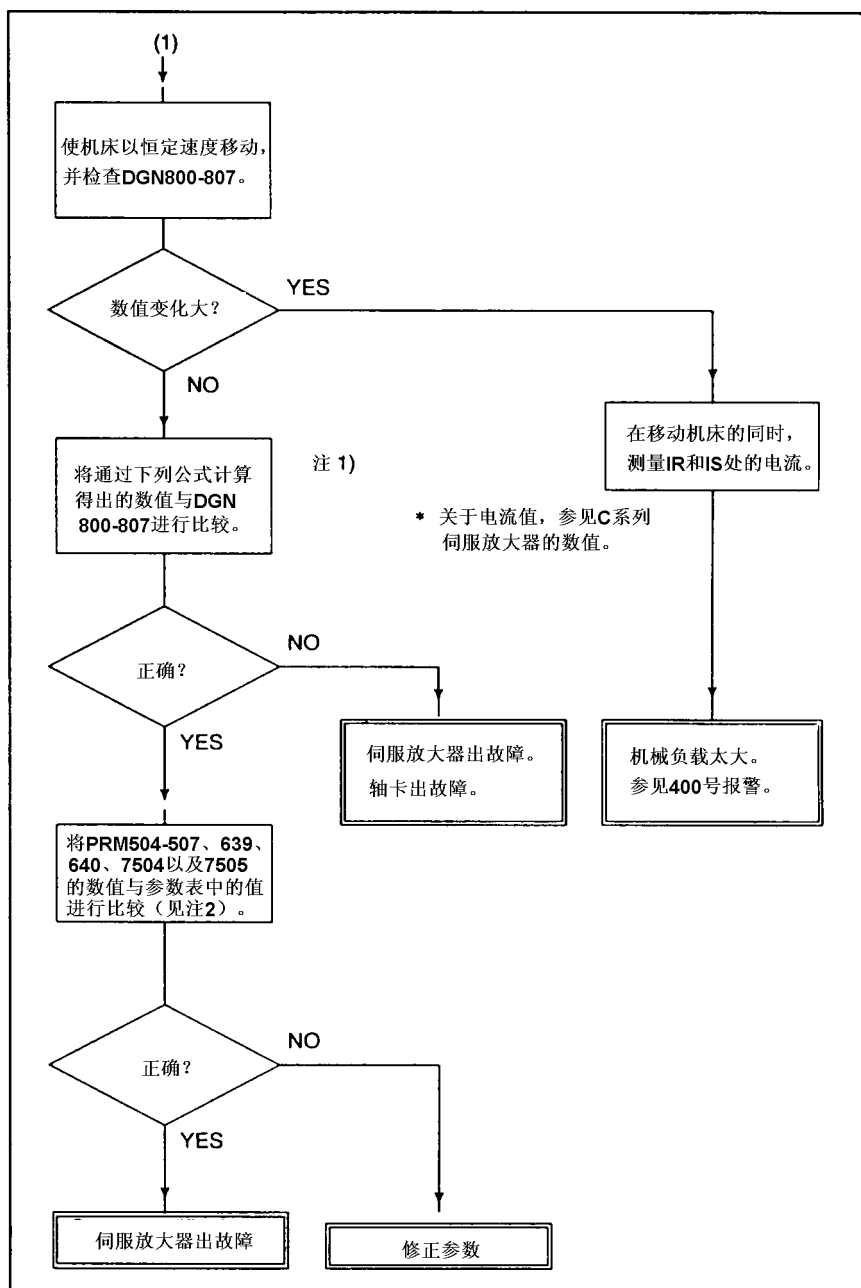
停止时位置偏差量（DGN800~807）超出由参数 593~596、649、650、7593、7594 等设定的数值。



6.20 4n1 号报警（移动中出现过大的位置偏差量）

在移动过程中，位置偏差量（DGN800~807）超出由参数 504~507、639、640、7504、7505 等设定的数值。

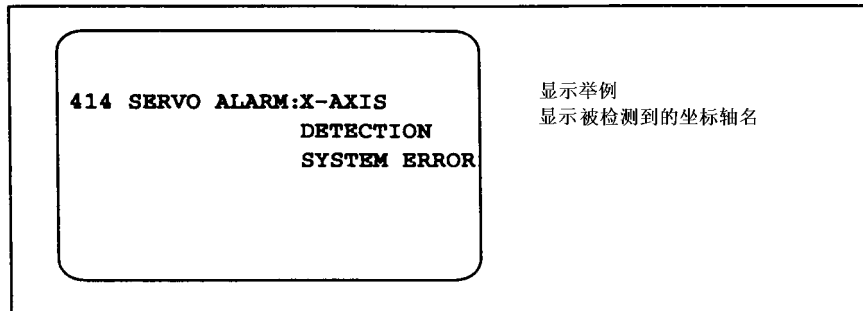




注意

- 1 位置偏差量 = (进给速度 (mm/min) / 60 × PRM517) × (100 / 检测单位)
- 2 参数 504~507、639、640、7504、7505 ≥ 1.2 倍快速进给时的位置偏差量

6.21 4n4 号报警（数字 伺服系统异常）



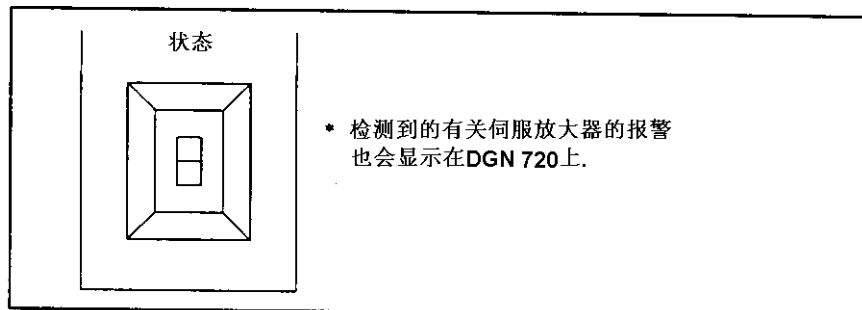
要点

利用 CNC 的诊断功能以及伺服放大器上的 LED 显示来检查详细情况。

(1)

	#7	#6	#5	#4	#3	#2	#1	#0
DGN 0720		LV	OVC	HCA	HVA	DCA	FBA	OFA
:								
DGN 0727		LV	OVC	HCA	HVA	DCA	FBA	OFA

(2) 伺服放大器上的 LED 显示



在 DGN 上显示 1 时。

	#7	#6	#5	#4	#3	#2	#1	#0
DGN 0720		LV	OVC	HCA	HVA	DCA	FBA	OFA

#6 (LV): 低电压报警 → LED [2]或[3]点亮
#5 (OVC): 过电流报警
#4 (HCA): 异常电流报警 → LED [8]点亮
#3 (HVA): 过电压报警 → LED [1]点亮
#2 (DCA): 放电报警 → LED [4]或[5]点亮
#1 (FBA): 断线报警
#0 (OFA): 溢出报警

6.22

4n6: 位置检测反馈信号线断线或短路。

4n6 号报警（断线报警）

要点

利用 CNC 的诊断功能检查详细情况。

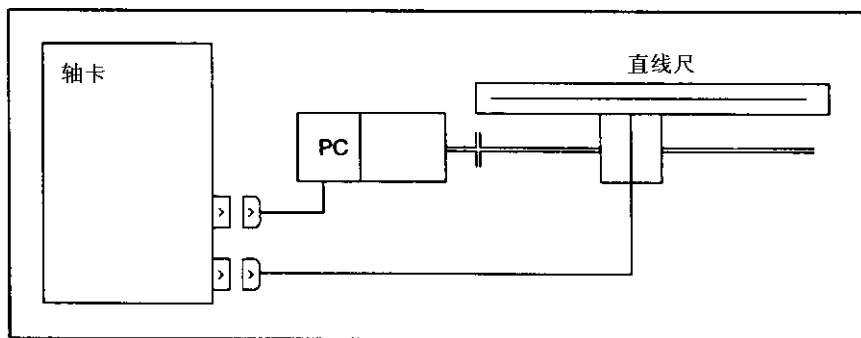
DGN	0730	#7	#6	#5	#4	#3	#2	#1	#0
		ALD			EXP				
:									
DGN	0737	ALD			EXP				
		↓			↓				
		1	-	-	0	内装式串行脉冲编码器断线			
		1	-	-	1	分离型位置检测器断线 注)			
		0	-	-	0	脉冲编码器断线（软件）			

注意
该报警与全闭环系统有关。

原因

- (1) 信号电缆断线或短路。
- (2) 串行脉冲编码器或位置检测器出故障。参见“注意”。
- (3) 轴卡出故障。
- (4) 如果没有用分离型脉冲编码器，则分离型脉冲编码器参数设定错误。
PRM0037 的第 0~5 位
PRM7037 的第 0 和 1 位
(如果这些数位为 1，则必须采用一个分离型脉冲编码器)。

注意
在更换了脉冲编码器后，参考位置或机床的基准位置会与以前的有所不同，因此要对其进行正确设定。



6.23 4n7 号报警（数字 伺服系统异常）

数字伺服参数异常。
（数字伺服参数设定不正确）。

原因

- （1） 确认下列参数的设定值：
PRM 8n20: 电机型号
PRM 8n22: 电机旋转方向
PRM 8n23: 速度反馈脉冲数
PRM 8n24: 位置反馈脉冲数
PRM 0269~0274: 伺服坐标轴号
PRM 8n84: 柔性进给齿轮比
PRM 8n85: 柔性进给齿轮比
利用 CNC 侧的诊断功能确认详细情况。
- （2） 将该参数的设置改为 0。
PRM 8047: 观察器参数
- （3） 对数字伺服参数进行初始设定。
参见 5.1 节“伺服参数的初始设定”。