

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 -m2  
m30-m99 بیش از تنظیمات mcm 13266# میباشد.  
مقدار 13265# در mcm پارامترها را 0 کنید و کلید ریست را فشار دهید که  
خطاها حذف شود.

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

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 سائز  
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.IR](http://WWW.PLC-CNC.IR)

09125025515 پاکدامن