

電動サーボ機トラブルチェックシート

異常表示画面は、画面下部の「異常」釦を押すと表示されます
異常が発生すると異常画面にアラーム内容が表示されます

位置 [mm]	推力 [kN]	回転数 [rpm]	R/Mタイム [s]
2.000	0.00	0	1.0
位置 [mm]	速度 [mm/s]	推力 [kN]	回転数 [rpm]
1 2.000	100.00		
2 25.000	100.00		
3 26.500	10.00	5.00	1000
4			

異常内容	履歴
1サイクルオーバータイム	履歴
上下軸サーボ異常	履歴
スピンドル異常	履歴

異常内容

- (1) サーボ異常
サーボになんらかの異常が発生
- (2) サーボ原点復帰未完了
原点復帰が未完了時に発生
- (3) サーボ原点復帰異常
原点復帰時にシリンダーが上昇エンドまでいっていない時に発生
- (4) スピンドル異常
スピンドルのインバータ又はサーボになんらかの異常が発生
- (5) 1サイクルオーバータイム
1サイクル運転が60秒以内に終了しない場合に発生
- (6) 原点復帰オーバータイム
「原点直」釦を押して装置の原点復帰が30秒以内に終了しない場合に発生
- (7) HOLD TO RUN異常
Hold To Run設定時に、自動1サイクル運転中でカシメ開始
または下降端に到達する前に起動釦をOFFすると発生
- (8) 動作中外部インターロック信号OFF
動作中に外部のインターロック信号がOFFすると発生
- (9) トルク不足
位置決め制御中の自動運転で下降端位置までいかぬ場合に発生
- (10) ワーク推力下限NG
位置決め制御中の自動運転でプログラム毎に設定されたNGが下限値に到達しなかった場合に発生
- (11) ワーク推力上限NG
位置決め制御中の自動運転でプログラム毎に設定されたNGが上限値を超えた場合に発生

対策

- 画面下のアラームコードまたは制御盤内のサーボアンプで異常内容を確認して弊社へ連絡
- 原点復帰を行って下さい
また原点復帰が未完了のままでは自動運転及び手動運転での位置決めは動作できません
- 画面下のアラームコードを確認して弊社へ連絡

ワークやカシメ条件または推力設定値を見直し

ワークやカシメ条件または推力設定値を見直し

ワークやカシメ条件または推力設定値を見直し

- | | |
|---|--|
| <p>(12) ワーク位置下限NG
 推力制御中の自動運転でプログラム毎に設定されたNGが
 下限値に到達しなかった場合に発生</p> | <p>ワークやカシメ条件または推力設定値を見直し</p> |
| <p>(13) ワーク位置上限NG
 推力制御中の自動運転でプログラム毎に設定されたNGが
 上限値を超えた場合に発生</p> | <p>ワークやカシメ条件または推力設定値を見直し</p> |
| <p>(14) 推力制御下降端オーバー
 推力制御中の自動運転で設定された下降端まで到達した場合に発生</p> | |
| <p>(15) PRG安全制御異常
 PRG安全制御中の移動ポイントにおいてワークまたは
 治具と接触したときに発生</p> | <p>干渉しているものはないか、
 推力の設定値は低すぎないかを確認</p> |
| <p>(16) 回生抵抗高温
 回生抵抗が高温(約260℃以上)になると運転準備がOFFLし
 下記の画面が表示</p> | <p>表示が出ましたら弊社へ連絡
 回生抵抗の温度が下がり表示が消えると運転準備を
 ONすることができます。
 運転準備がOFFLしても熱交換器は動作していますの
 高温の場合でも電源は切らないでください。</p> |

