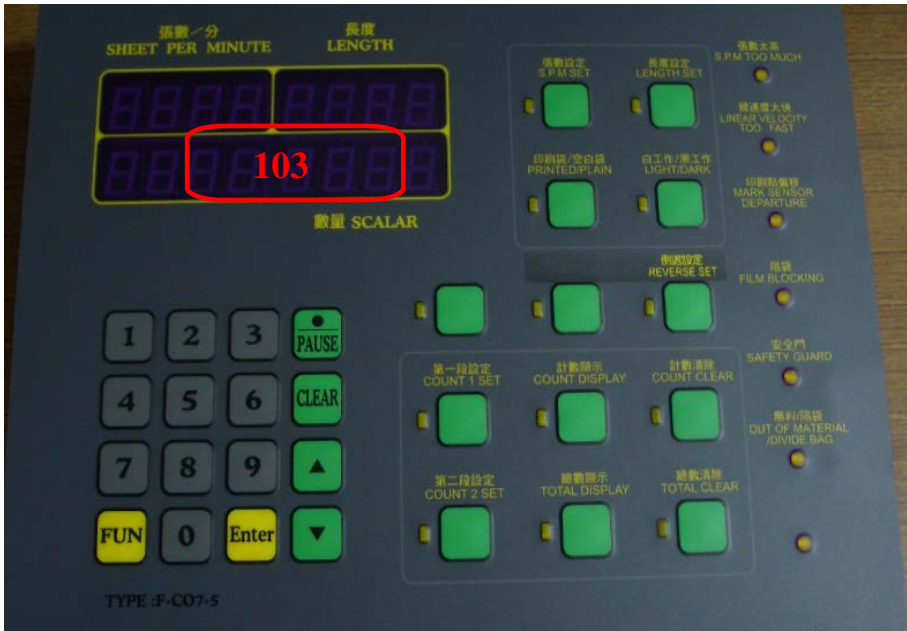


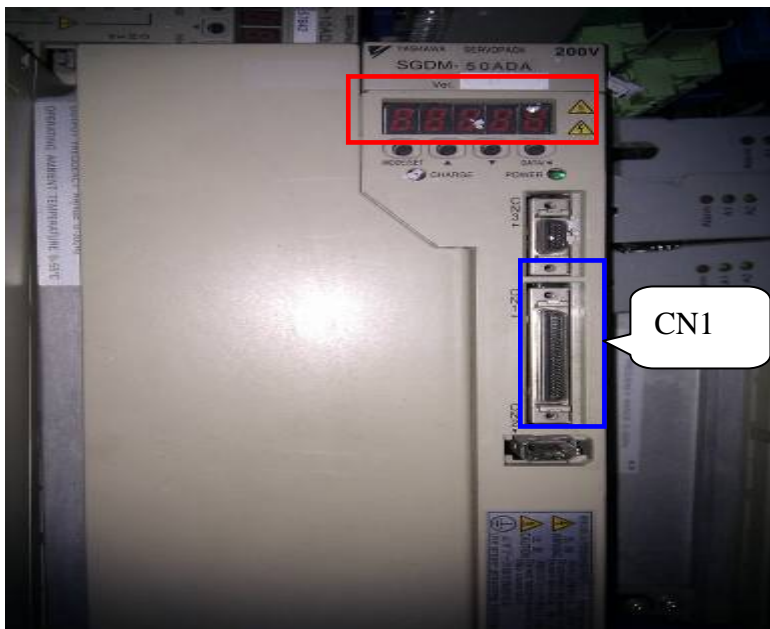
## C07-5C-? 103 排除方法



### 1、檢查伺服驅動器是否正常檢測步驟如下：

伺服驅動器是否有異常碼，若有則請依異常代碼進行故障排除。

例：安川驅動器正常時為 bb 或 run；異常時為 A.xx 異常碼。



(圖 1)

### 2、檢查參數 9700 之內記憶值若不為 0,請改為 0

修改步驟如下：

A. 按住“FUN”鍵再按“ENTER”鍵後一起放開，輸入 4286 再按“ENTER”鍵，螢幕會閃三下。

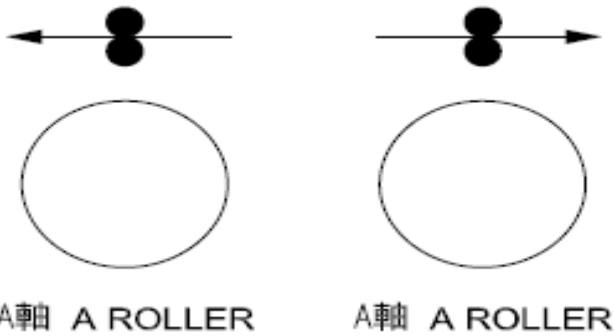
B. 按住“FUN”鍵再按“ENTER”鍵後一起放開，輸入 9700(參數 9700)，再按“ENTER”鍵，輸入“0”，再按“ENTER”鍵，螢幕會閃三下，表示修改“參數 9700”完成。

C. 請關閉電源後一段時間再重新開電。

3、將靜電關掉後，再次啟動後是否正常。

4、檢查微電腦控制器是否正常，檢測步驟：

A.按伺服輪寸動時，伺服馬達會慢慢的動作，而不會暴衝或不動作。



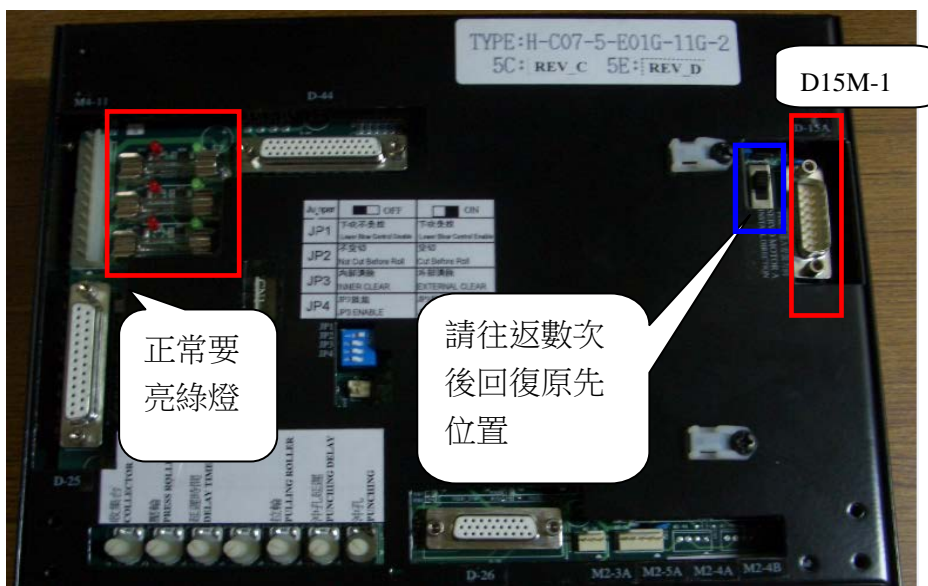
B.傳動皮帶是否不良。

5、檢查長度設定是否太短。

6、啟動後目視主送料輪送料完成是否有倒退現象。(此狀況為無倒退功能下檢查)

7、請檢查伺服驅動器 CN1 線(如圖 1)至電腦控制器 D15M-1 連接線是否沒接好或接觸不良。

8、檢查電腦控制器背面 D15M-1 旁黑色切換開關是否接觸不良，請往返數次後回復原先位置。(位置參考下圖)



H-C07-5 背面 (圖 3)

9、檢查電腦車背面的保險絲(有三顆)是否有燒斷，每顆保險絲旁有一紅色 LED 燈，燈亮起表示保險有燒斷請更換同規格的保險絲。(位置參考圖 3)

10、檢查參數 1 ~ 4 之內設定值是否正確，如果錯誤時，請設定回機械廠出廠之內設定值。

檢查步驟：

- A. 按住“FUN”鍵再按“ENTER”鍵後一起放開，輸入 1(參數 1)再按“ENTER”鍵，會顯示目前設定值，請記錄並比較原隨機資料設定值是否相同
- B. 按“ENTER”鍵，回到原畫面
- C. 參數 2 ~ 4 同 A,B 步驟。

修改步驟：

- A. 按住“FUN”鍵再按“ENTER”鍵後一起放開，輸入 4286 再按“ENTER”鍵，螢幕會閃三下。
- B. 按住“FUN”鍵再按“ENTER”鍵後一起放開，輸入 1(參數 1)再按“ENTER”鍵，輸入機械廠出廠“參數 1”之內設定值，再按“ENTER”鍵，螢幕會閃三下，表示修改“參數 1”完成。
- C. 參數 2 ~ 4 同 B 步驟。
- D. 請關閉電源後一段時間再重新開電。

11、量伺服的馬達出線端子 U1.V1.W1 是否有 AC3~5V 的電壓，此時伺服驅動器為制動，用手轉伺服馬達送料輪看是否能轉動，若能轉動則為伺服驅動器故障。

12. 以上檢測完還會出現錯誤訊號 103 時，請提供生單(控制箱內或控制箱門邊) 如下圖粉紅色貼紙

