

故障排除 1/3

错误代码	错误描述	故障排除
1	位移测量系统出错 电缆未与主气缸相连	- 检查气缸电缆
2		
3	没有气源供给	- 检查气源供给和接管系统 - 检查MOEH是否打开 (LED 插座是否点亮) - 检查MOEH线缆
4	电极力超出范围 电极力超出了焊枪的最大设定值	-检查焊枪是否有障碍物干涉 - 用WinSPZparameter 检查最大电极力设定 - 检查行程校准
5	内部记忆错误 基本参数设定不正确	- 用WinSPZ下载参数并重启系统
6	不能达到设定位置 机器人设定值超出了焊枪最大开度， 在电极运动范围内有干涉	-检查机器人发送的位移值 - 用WinSPZ检查焊枪最大开度 - 检查行程校准比率 - 检查机器人软件中的软限位
7	压力传感器出错	-检查气缸线缆 -更换气缸

故障排除2/3

8	无效的预设力值 力的设定值无效	-从机器人发送的设定值无效 -检查WinSPZ的最大最小电极力设定
9	定位超时 位置没有到达	-检查是否在定位过程中有阻挡 - 检查MPYE的线缆
10	电极力没有到达 (超时)	- 检查气源压力 - 检查MPYE
11	n.V.	
12	平衡缸超时 平衡缸压力未到达	- 检查MPYD线缆 - 检查气源压力(最小 5 bar)
13	错误的参数	- 用 WinSPZ下载所有参数 - 重启控制器
14	达到了系统最大摩擦力	- 检查摩擦力增加的原因 - 润滑机械导轨与轴承
15	n.V.	
16	n.V.	
17	焊接变压器过热	- 检查input 0 是否为“0” (温度传感器接在焊接变压器上)
18	n.V.	
19	n.V.	

故障排除3/3

20	短路输出0	排除短路
21	短路输出1	排除短路
22	短路输出2	排除短路
23	短路输出3	排除短路
24	n.V.	
25	n.V.	
26	增益参数错误	调节定位与力控制增益
27	焊板错误 测出的焊板尺寸超过公差范围	. 焊板错误或者丢失
28	电极帽更换错误 在打磨之前测量的数据超出公差范围	- 电极轴磨损过多 - 电极帽丢失 - 安装了错误的电极帽 - 检查 WinSPZ 中几何公差的设置
29	电极帽磨损过度 电极帽达到最大打磨限度	- 更换电极帽
30	打磨不正常	- 检查打磨装置 - 电极帽上有打磨残留 - 超出了最大或者最小打磨范围
31	电极帽丢失	- 检查电极帽是否已经安装好
32	n.V.	