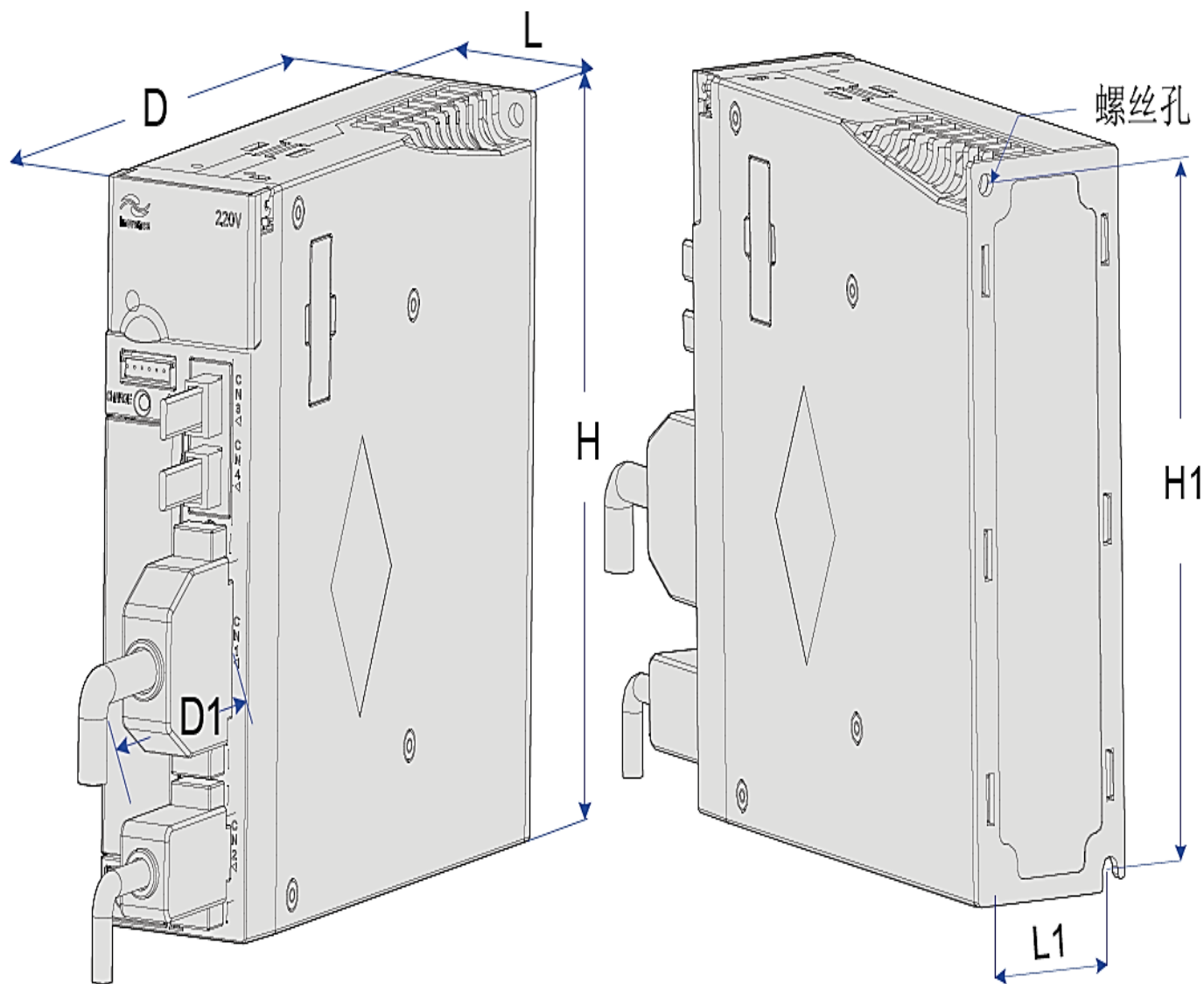


电气说明

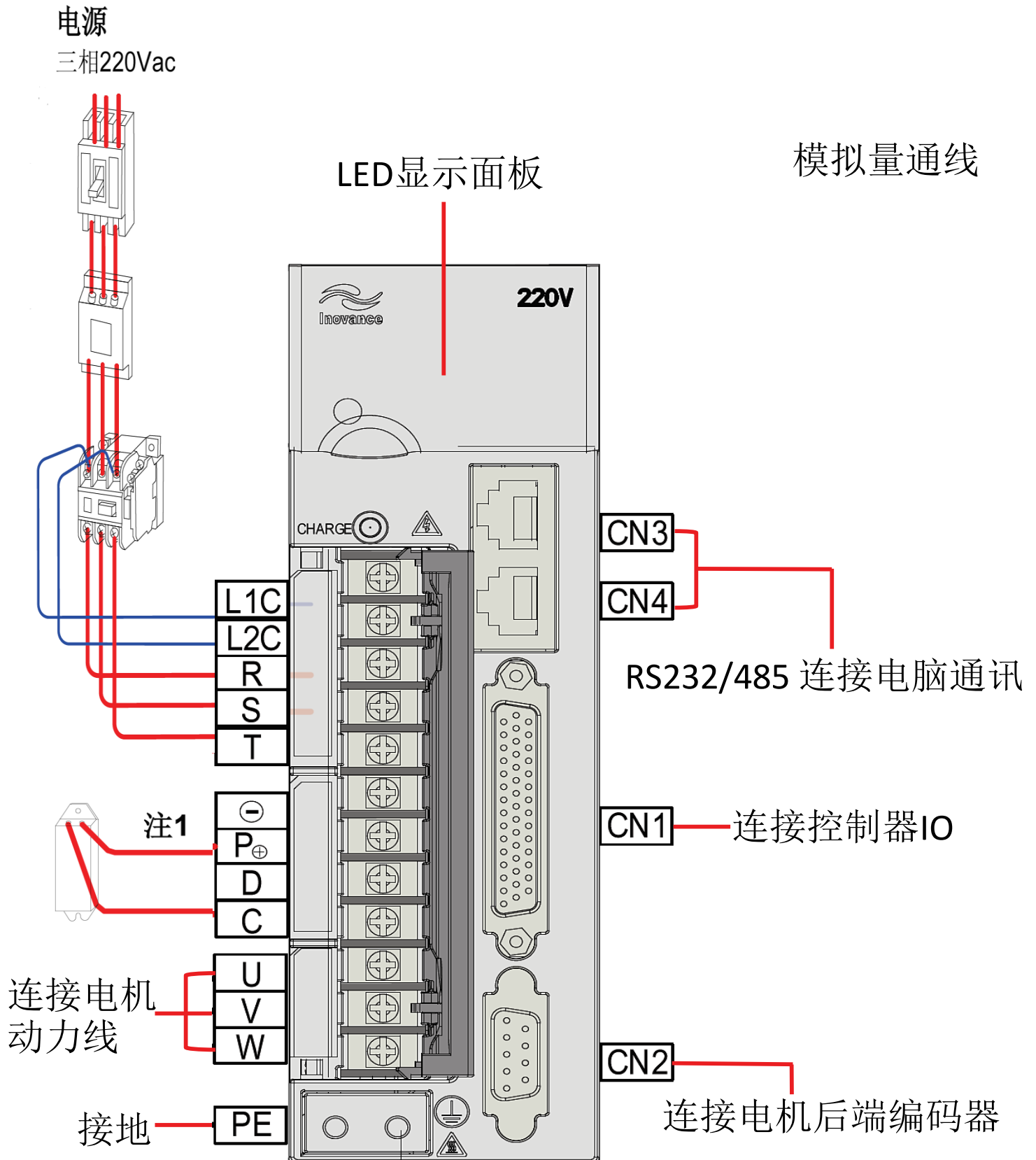
项 目	内 容 说 明
电 源 供 应	三相 AC 220 V
电源容许变动范围	三相 AC 200—240 V
电源供电频率	50/60 Hz
伺服电机功率	400 W
驱动器最小安装空间	H高260 L宽80 深D220 mm
防护等级	驱动器 IP10 电机 IP67
海 拔	1000 以下
使用环境温度	0 ~ 55°C (大于40°C负载率勿超过80%)
使用环境湿度	90% RH 以下(不结露)
振 动	4.9 m/s ² 以下
冲 击	19.6 m/s ² 以下
储存温度	-20~85°C (不冻结)

驱动器外形



结构	L(mm)	H(mm)	D(mm)	L1(mm)	H1(mm)	D1(mm)	螺丝孔	锁紧扭矩 (Nm)
SIZE A	50	160	173	40	150	75	2-M4	0.6~1.2

驱动器接线



注1: P-C端子连接外接制动电阻。在接制动电阻的时候P-D间的短路片要去掉

驱动器接线

CNC 控制线 建议使用双绞屏蔽线 长度2.5m

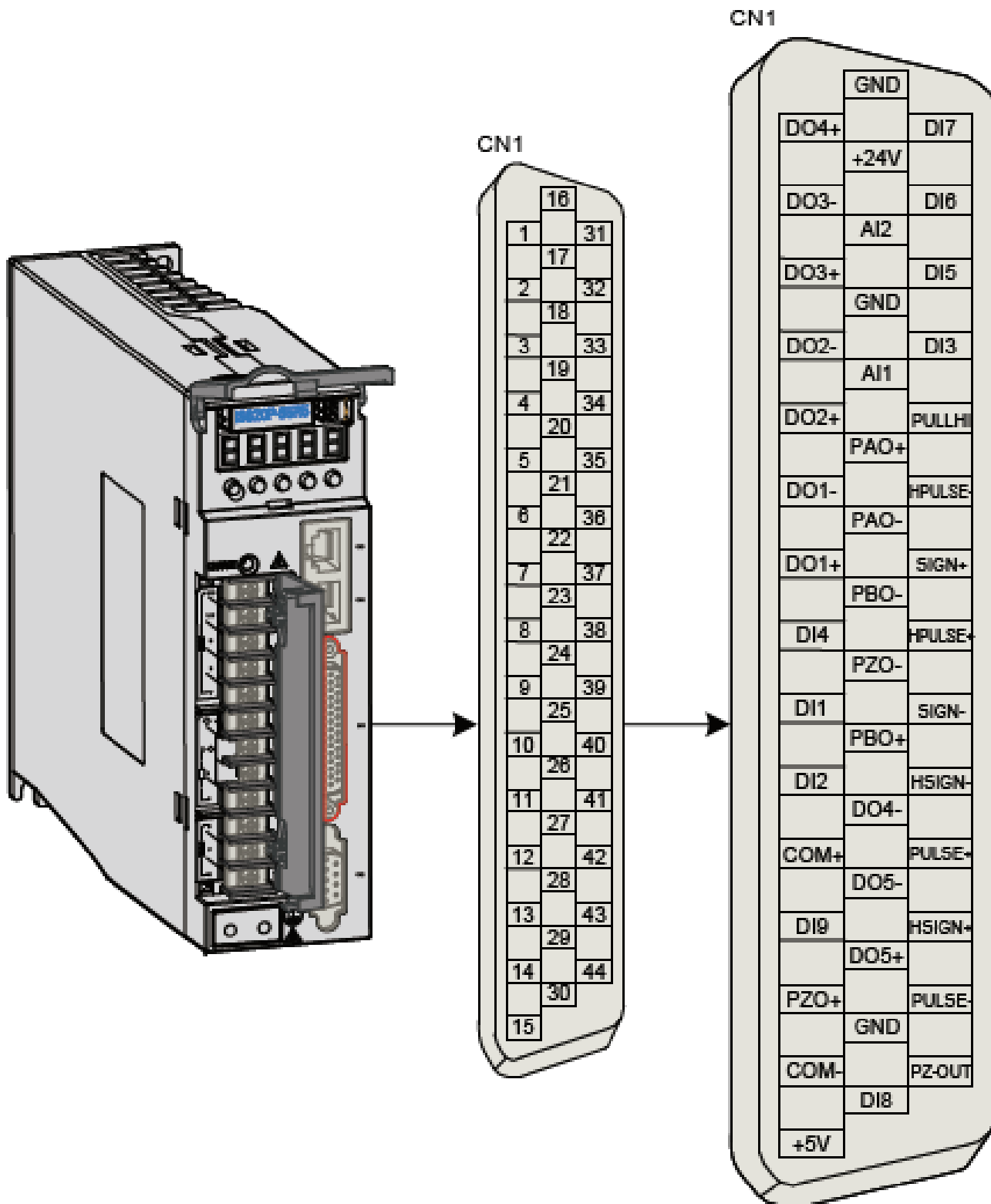


信号名称		44pin引脚号	颜色	上位机对应编号
伺服使能	DI9	12	黄	
组合0 MD0	DI6	32	黄黑	
组合1 MD1	DI7	31	绿	
模式1 MDP1	DI8	30	绿黑	
刀号输入点	bit 0	DI1	9	蓝
	bit 1	DI2	10	蓝黑
	bit 2	DI3	34	白
	bit 3	DI4	8	白黑
	bit 4	DI5	33	红
C O M		11	红黑	
刀号输出点	bit 0	D01-	6	粉
		D01+	7	粉黑
	bit 1	D02-	4	棕
		D02+	5	棕黑
	bit 2	D03-	2	紫
		D03+	3	紫黑
	bit 3	D04-	26	橙
		D04+	1	橙黑
bit 4	D05-	27	灰	
	D05+	28	灰黑	
地线		机壳	黑	

- ① 驱动器CN1连接接头为DB-44公头（推荐型号为泰德康HDB44P）。
- ② 以上接线方式所配合上位机为NPN型，不支持NPN与PNP输入混用，如果上位机输出为NPN模式，11号管脚接24V，如果上位机输出为PNP模式，11号管脚接0V

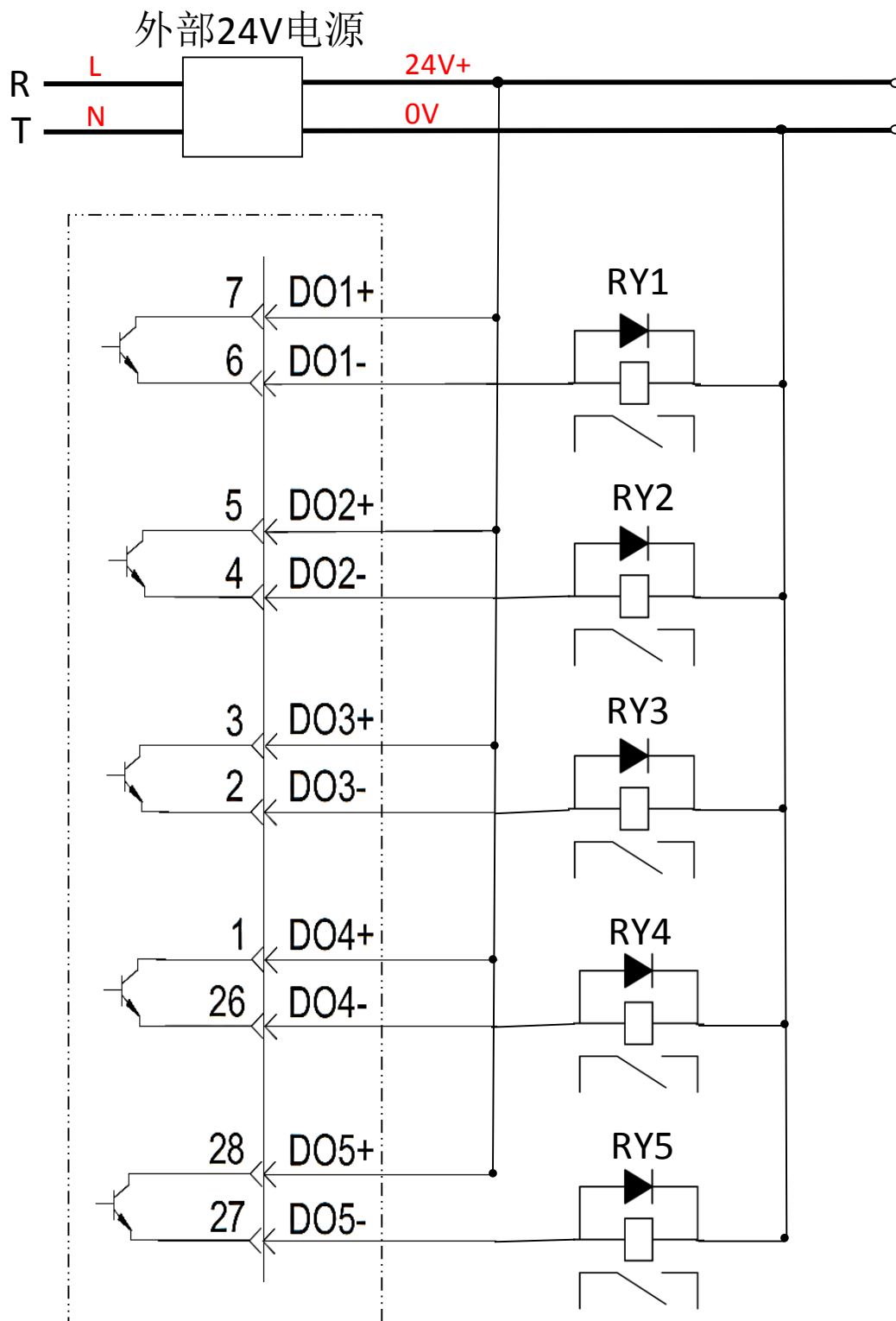
驱动器接线

刀架伺服CN1引脚定义

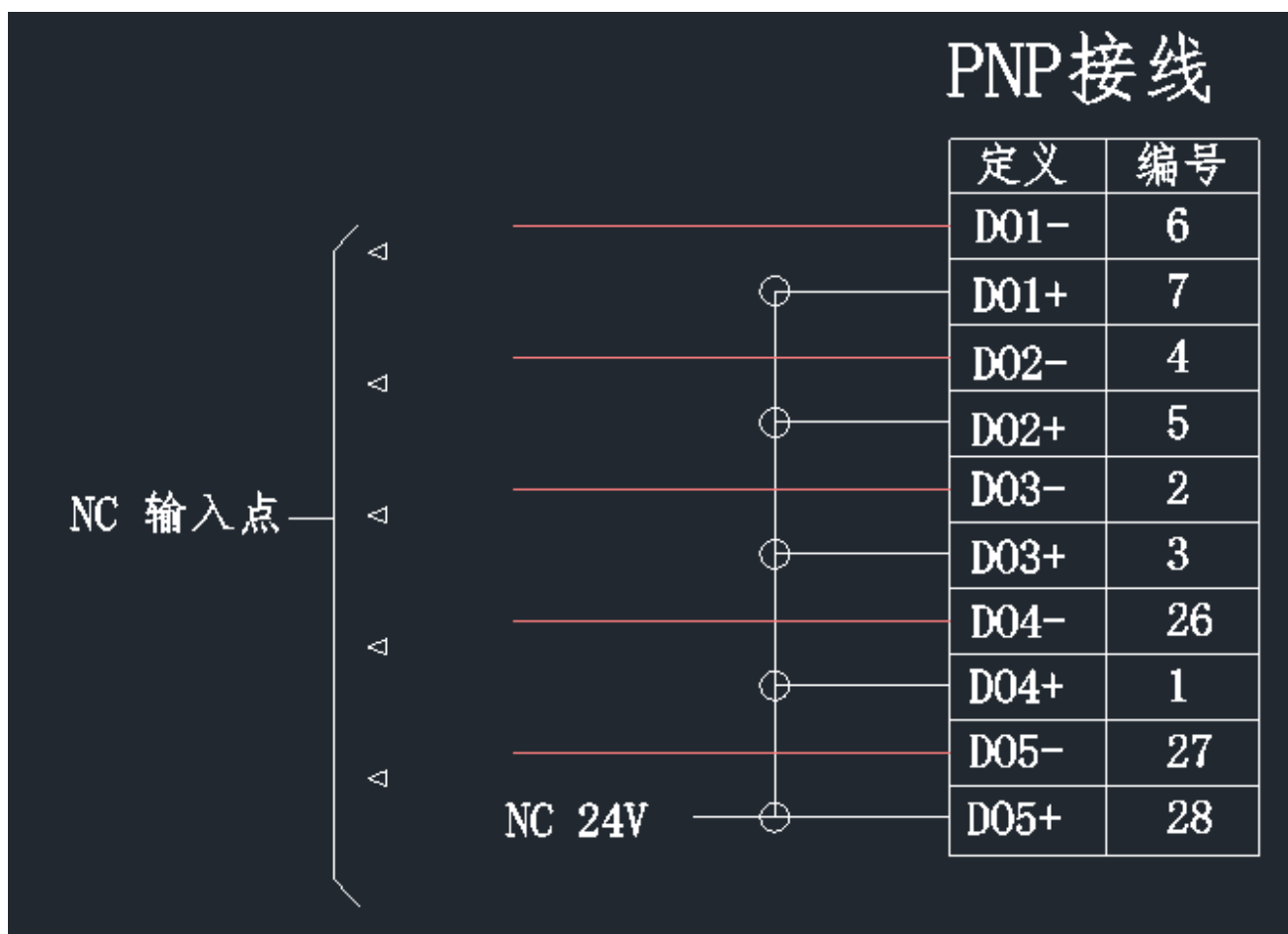
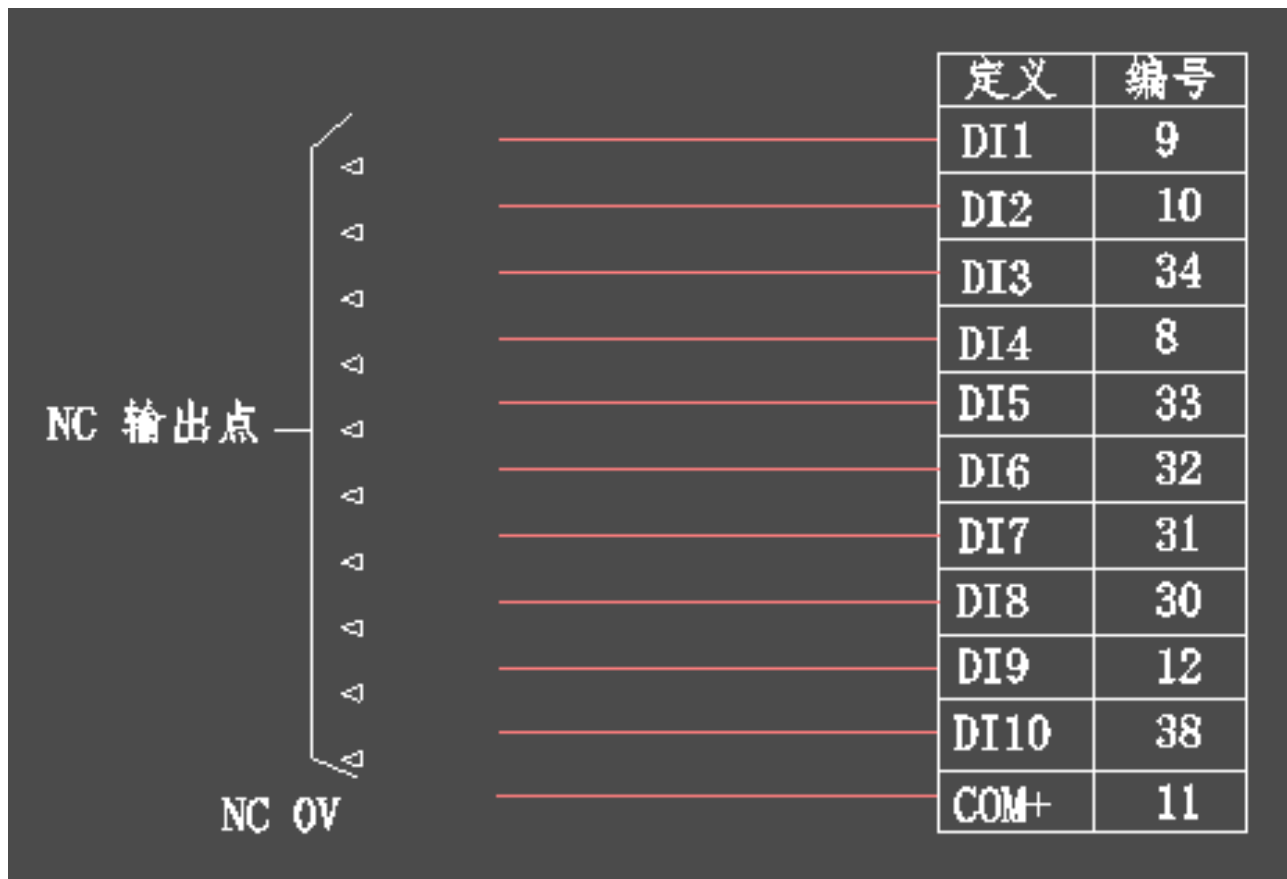


CN1 I/O引脚

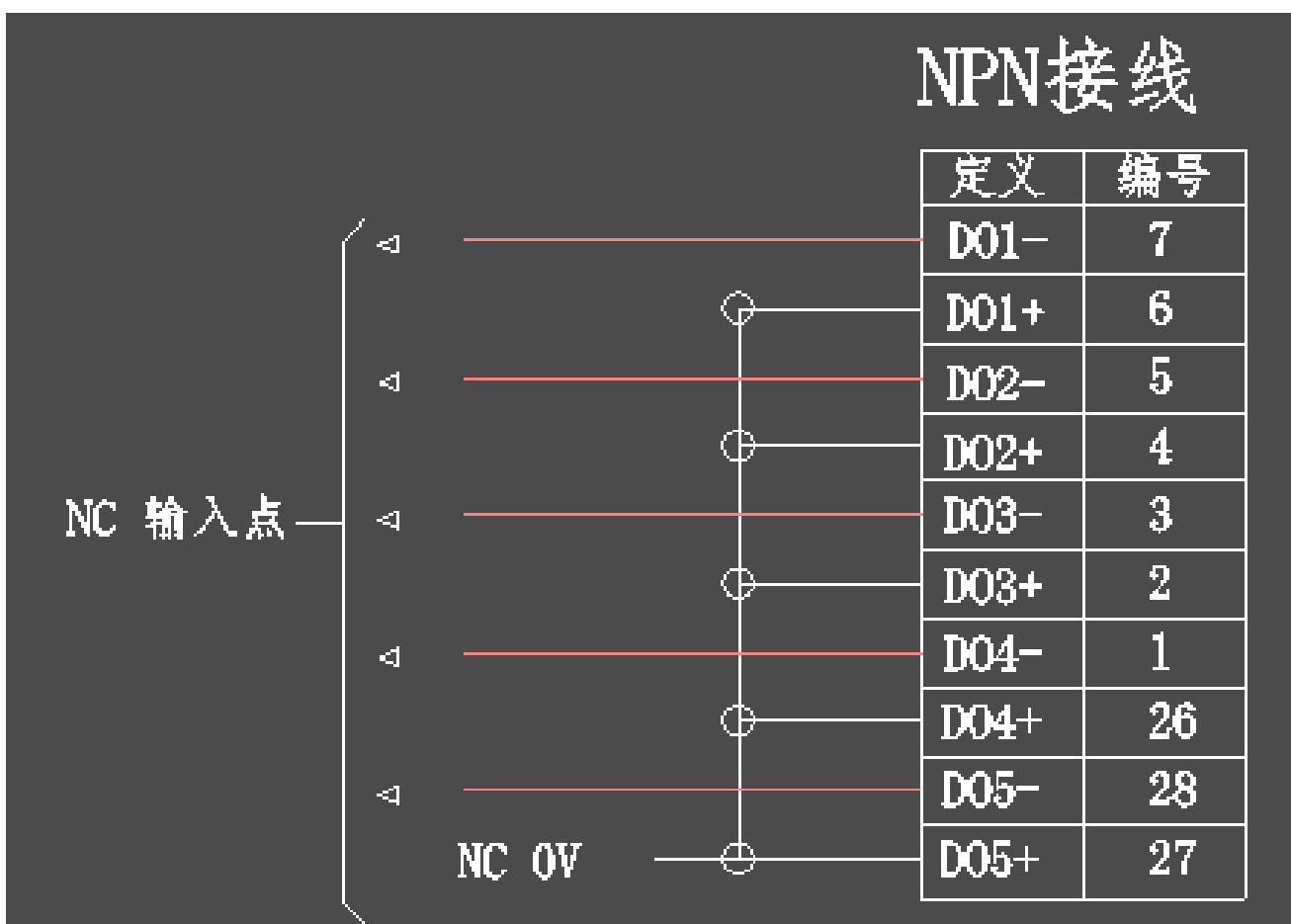
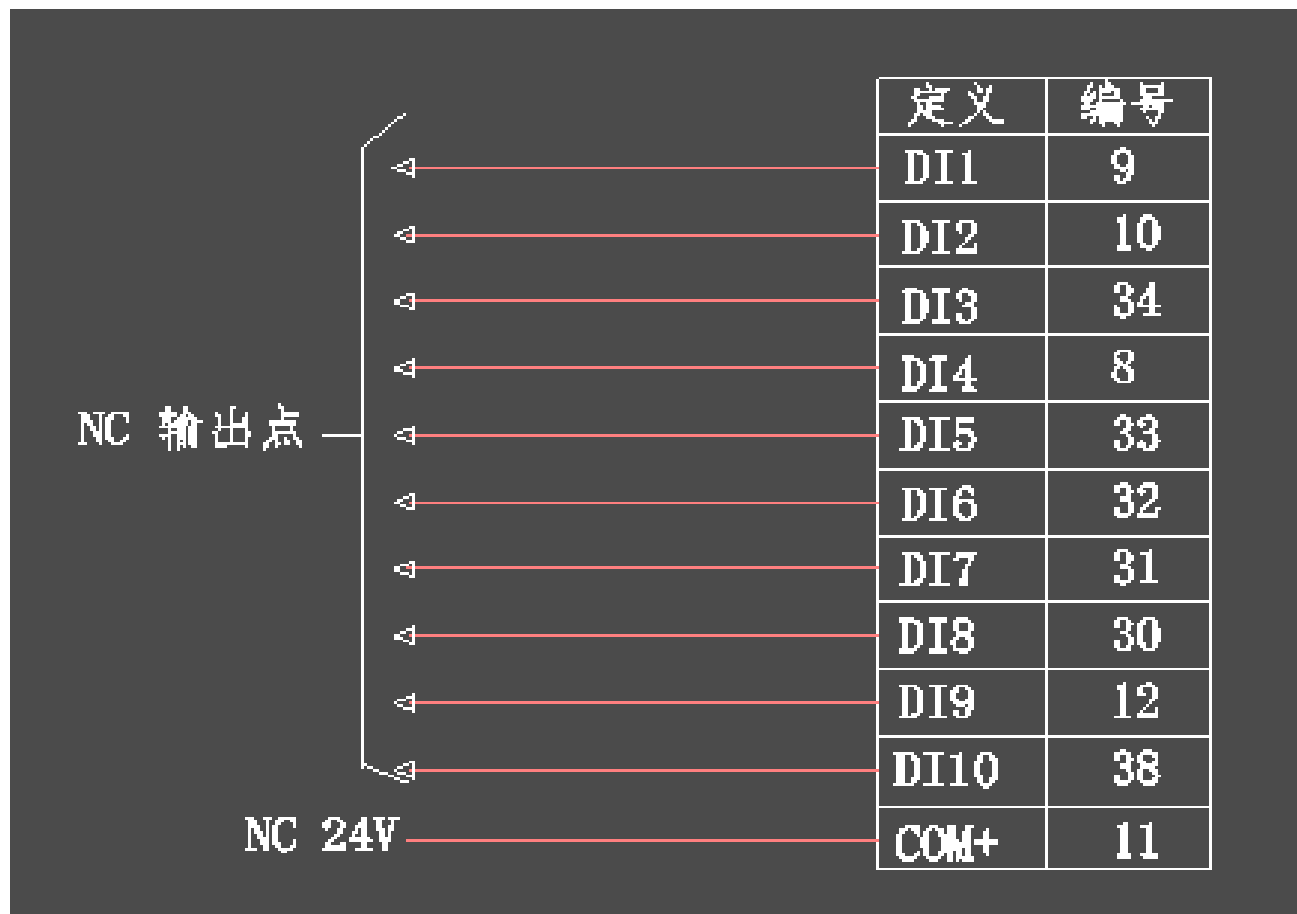
驱动器输出至上位机继电器装置接线图



PNP型 DI/DO接线图



NPN型 DI/DO接线图



模式切换

MDP1	MD0	MD1	定义说明
0	0	0	无效DI组合
0	0	1	自动模式，连续运转至指定刀位
0	1	0	保持3s 以上，完成对刀清零，需要重新上电
0	1	1	紧急停止，进入运行限制状态。
1	0	1	手动单次模式，向后运行一个刀位
1	1	0	手动单次模式，向前运行一个刀位

刀号定义

输入点状态对应刀号定义

CMD5	CMD4	CMD3	CMD2	CMD1	刀号
0	0	0	0	0	1
0	0	0	0	1	2
0	0	0	1	0	3
0	0	0	1	1	4
0	0	1	0	0	5
0	0	1	0	1	6
0	0	1	1	0	7
0	0	1	1	1	8
0	1	0	0	0	9
0	1	0	0	1	10
0	1	0	1	0	11
0	1	0	1	1	12
0	1	1	0	0	13
0	1	1	0	1	14
0	1	1	1	0	15
0	1	1	1	1	16
1	0	0	0	0	17
1	0	0	0	1	18
1	0	0	1	0	19
1	0	0	1	1	20
1	0	1	0	0	21

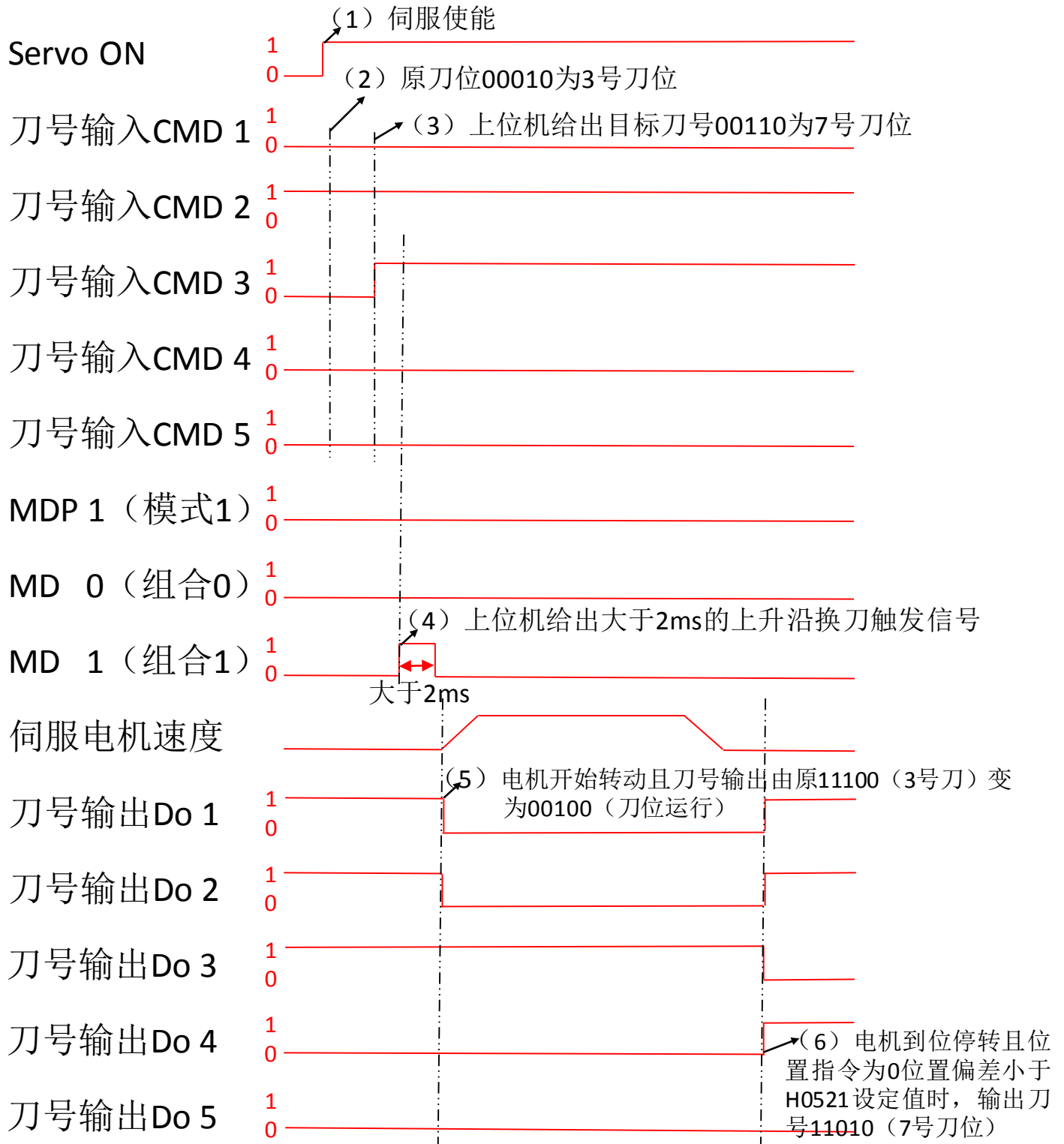
刀号定义

输出点状态对应信息定义

编号	Do5	Do4	Do3	Do2	Do1	定义
1	0	0	0	0	0	伺服故障
2	0	0	0	0	1	伺服准备完成
3	0	0	0	1	0	无效
4	0	0	0	1	1	运动限制
5	0	0	1	0	0	刀位运行
6	0	0	1	0	1	刀号1
7	0	0	1	1	0	刀号2
8	0	0	1	1	1	刀号3
9	0	1	0	0	0	刀号4
10	0	1	0	0	1	刀号5
11	0	1	0	1	0	刀号6
12	0	1	0	1	1	刀号7
13	0	1	1	0	0	刀号8
14	0	1	1	0	1	刀号9
15	0	1	1	1	0	刀号10
16	0	1	1	1	1	刀号11
17	1	0	0	0	0	刀号12
18	1	0	0	0	1	刀号13
19	1	0	0	1	0	刀号14
20	1	0	0	1	1	刀号15
21	1	0	1	0	0	刀号16
22	1	0	1	0	1	刀号17
23	1	0	1	1	0	刀号18
24	1	0	1	1	1	刀号19
25	1	1	0	0	0	刀号20
26	1	1	0	0	1	刀号21

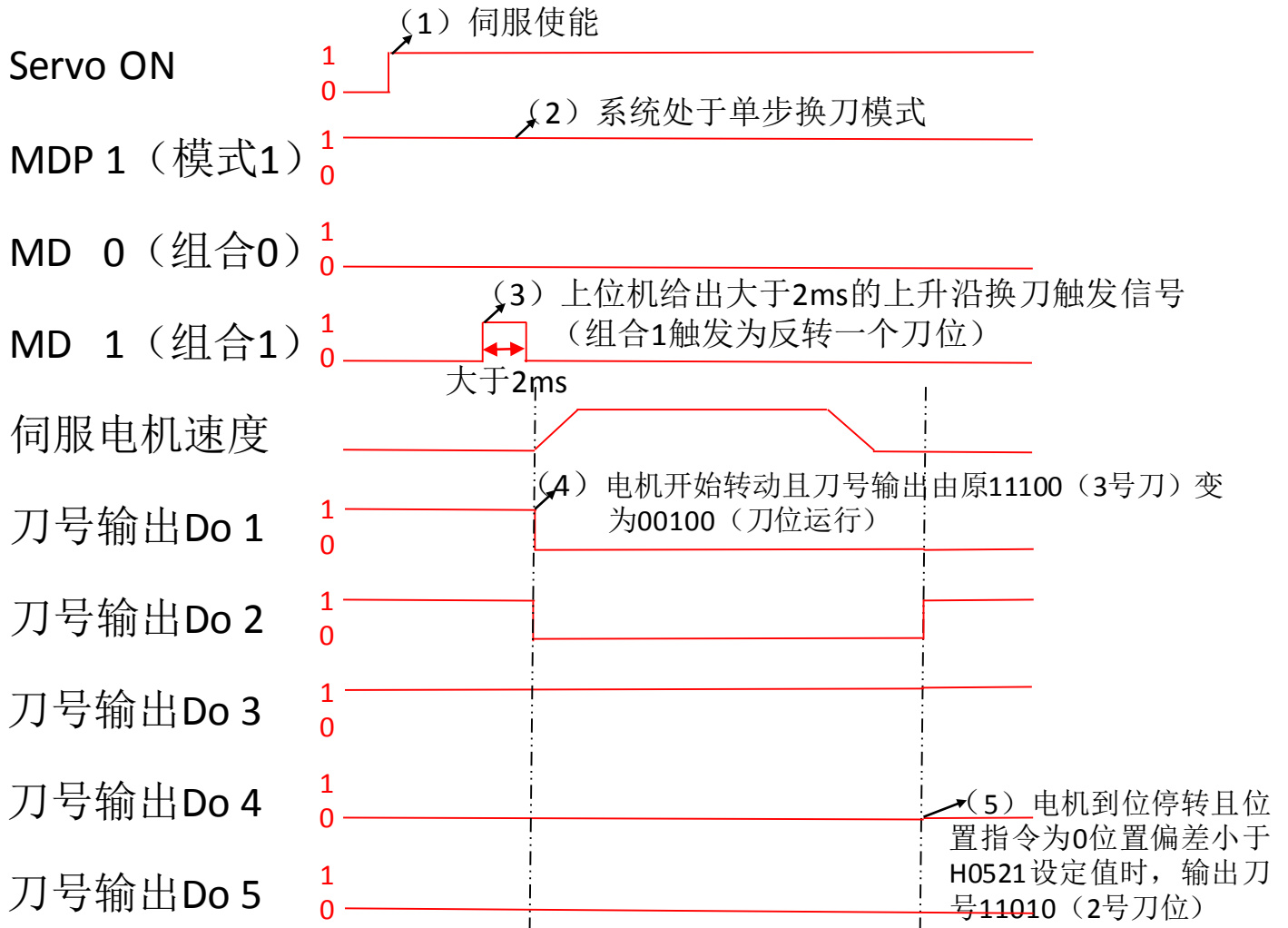
换刀时序图

自动换刀模式时序图（以3号刀换至7号刀为例）：



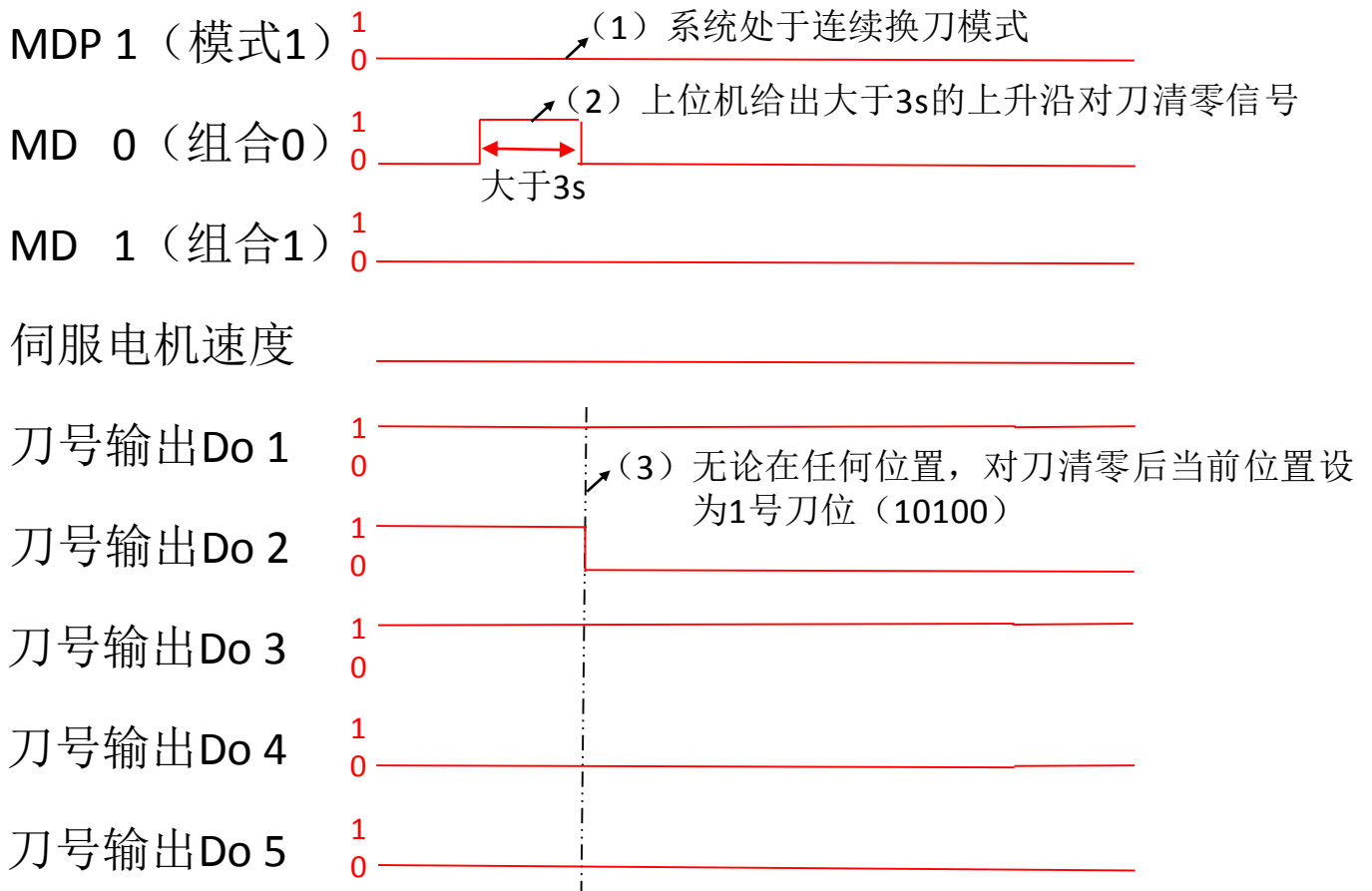
换刀时序图

手动单步换刀时序图（以3号刀反转一个刀位至2号刀为例）



换刀时序图

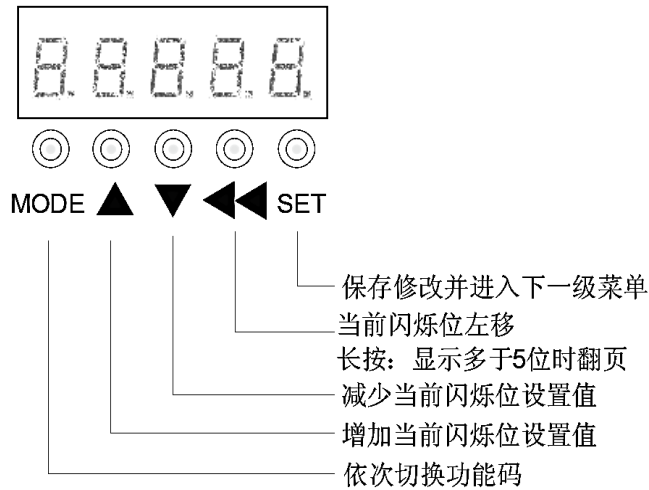
对刀清零时序图



注：对刀清零完成后伺服报ER.941，需重新上电。

参数定义

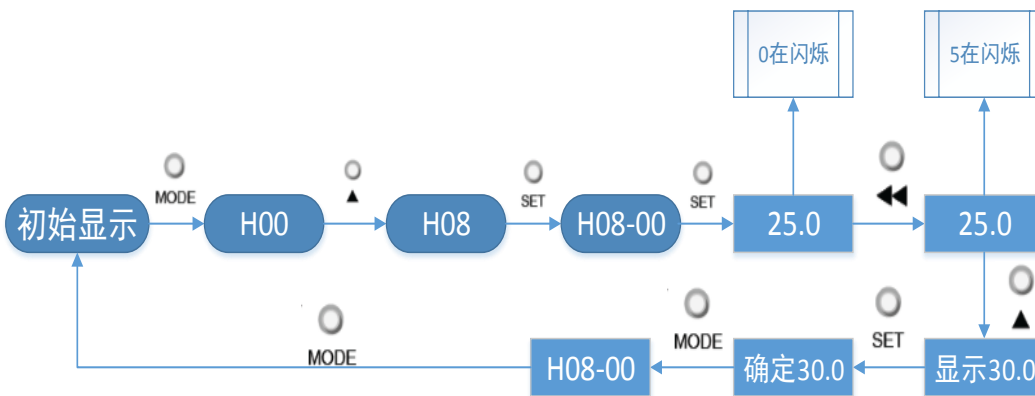
操作面板



按键操作流程

按键操作切换方法。

举例：将功能码H0800从25.0更改为30.0



参数定义（功能参数）

更能码	名称与功能	设定范围	出厂值	单位	备注
H02-00	控制模式选择	0-7	6	1	此款为刀库专用驱动器出厂值直接为6，严禁更改
		0: 速度模式 1: 位置模式 2: 转矩模式 6: 刀库模式			

更能码	名称与功能	设定范围	出厂值	单位	备注
H02-01	绝对模式使能	0-2	2	1	此款为刀库专用驱动器出厂值直接为2，严禁更改
		0: 增量模式 1: 线性绝对模式 2: 旋转绝对模式			

更能码	名称与功能	设定范围	出厂值	单位	备注
H02-02	旋转方向选择	0-1	0	1	此参数根据现场旋转需求实际方向更改
		0: 以CCW方向为正方向 1: 以CW方向为正传方向			

参数定义（功能参数）

更能码	名称与功能	设定范围	出厂值	单位	备注
H05-00	位置指令来源	0-2	2	1	此款为刀库专用驱动器出厂值直接为2，严禁更改
		0: 脉冲指令 1: 步进量给定 2: 多段位置指令			

更能码	名称与功能	设定范围	出厂值	单位	备注
H05-54	码制区分	0-1	0	1	此设置为刀库输入组合的定义方式，可以根据需求更改
		0: 00000为1号刀 1: 00001为1号刀			

更能码	名称与功能	设定范围	出厂值	单位	备注
H05-56	对刀清零操作	0-1	0	1	此参数根据现场是否需要采用修改参数进行对刀清零的操作进行修改
		0: 无操作 1: 使能对刀清零功能			

参数定义（功能参数）

更能码	名称与功能	设定范围	出厂值	单位	备注
H05-57	总刀数设置	1-100	16	1	根据现场的刀库的刀数容量来设定：例如16把刀的设定为16,21把刀设定为21 此参数极为重要

更能码	名称与功能	设定范围	出厂值	单位	备注
H05-61	DO模式选择	0-1	1	1	刀库一般使用组合式的DO输出方式，无特殊要求不要更改此参数
		0: 分散式 1: 组合式			

更能码	名称与功能	设定范围	出厂值	单位	备注
H05-63	机械传动比	0-9999	1600	0.1	此参数根据现场实际减速比设定，例如现场的减速比为160此参数需要设定为160.0 此参数在使用中及其重要

更能码	名称与功能	设定范围	出厂值	单位	备注
H05-67	刀架运行方式	0-1	0	1	刀库一般使用就近选刀的方式，无特殊需求不采用单向选刀
		0: 就近选刀 1: 单向选刀			

参数定义（功能参数）

更能码	名称与功能	设定范围	出厂值	单位	备注
H11-14	自动运行速度	1-6000	4000	1rpm	根据实际运行速度需求设定

更能码	名称与功能	设定范围	出厂值	单位	备注
H11-15	加减速时间	0-65535	15	1MS	根据实际需求设定

参数定义（输入参数）

更能码	名称与功能	设定范围	出厂值	单位	备注
H03-02	DI1功能选择	1-46		1	根据实际配线确定
H03-04 H03-06 H03-24	依次类推至DI12的功能选择	1: 伺服使能 6: 刀号选择切换CMD1 7: 刀号选择切换CMD2 8: 刀号选择切换CMD3 9: 刀号选择切换CMD4 42: 刀号选择切换CMD5 43: 组合选择0 44: 组合选择1 11: 模式切换MDP1 10: 模式切换MDP0 46: JOG点动CMD			

参数定义（输出参数）

更能码	名称与功能	设定范围	出厂值	单位	备注
H04-00	DO1功能选择	1-46		1	根据实际配线确定
H04-02 H04-04 H04-14	依次类推至DO8的功能选择	18: 刀号组合输出DO1 19: 刀号组合输出DO2 20: 刀号组合输出DO3 21: 刀号组合输出DO4 25: 刀号组合输出DO5 30: 刀号组合输出DO6 31: 刀号脉冲信号			

参数定义（增益参数）

更能码	名称与功能	设定范围	出厂值	单位	备注
H08-00	速度环增益	1-20000	250	0.1HZ	根据实际 负载现场 调试确定

更能码	名称与功能	设定范围	出厂值	单位	备注
H08-01	速度环积分时间	15-51200	3183	0.01M S	根据实际 负载现场 调试确定

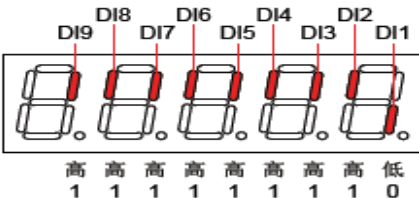
更能码	名称与功能	设定范围	出厂值	单位	备注
H08-02	位置环增益	1-20000	400	0.1HZ	根据实际 负载现场 调试确定

更能码	名称与功能	设定范围	出厂值	单位	备注
H08-15	负载惯量比	0-12000	100	0.01	根据实际 负载现场 调试确定

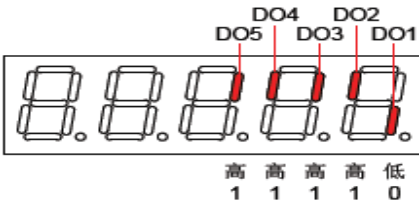
更能码	名称与功能	设定范围	出厂值	单位	备注
H07-05	转矩指令滤波时间	0-3000	79	0.01m s	根据实际 负载现场 调试确定

参数定义（监视参数）



① H0B-03: 输入信号（DI信号）监视

H0B-03	输入信号 (DI 信号) 监视	-	<p>9 个 DI 端子对应的电平状态： 数码管上半部亮表示高电平； (用“1”表示) 下半部亮表示低电平 (用“0”表示) 后台软件读取的 H0B-03 为十进制数值</p>	<p>以 DI1 端子为低电平，DI2~DI9 端子为高电平为例： 对应二进制码为“111111110” 对应后台读取 H0B-03=510。 显示如下：</p> 
--------	-----------------	---	--	---

② H0B-05: 输出信号（DO信号）监视

H0B-05	输出信号 (DO 信号) 监视	-	<p>5 个 DO 端子对应的电平状态： 数码管上半部亮表示高电平 (用“1”表示) 下半部亮表示低电平 (用“0”表示) 后台软件读取的 H0B-05 为十进制数值</p>	<p>以 DO1 端子为低电平，DO2~DO5 端子为高电平为例： 对应二进制码为“11110”； 对应后台读取 H0B-05=30。 显示如下：</p> 
--------	-----------------	---	---	---

③ H0B-00: 电机转速监控

H0B-00	实际电机转速	rpm	<p>伺服电机实际运行转速，经四舍五入显示，可精确到 1rpm</p>	<p>3000rpm 显示： </p> <p>-3000rpm 显示： </p>
--------	--------	-----	-------------------------------------	--

运行调试说明

- 1、检测DI/DO接线是否正确。可在换刀时通过查看伺服参数H0B-03监控DI状态变化
- 2、确定伺服参数是否正确。DI逻辑选择默认低电平有效，只有DI9为高电平有效，伺服内部使能，H03-19设为1。
- 3、设置机械相关参数，运行方式（刀位数目、传动比、运行方向、运行速度、加减速时间等）。
- 5、将当前位置调整成1号刀的位置，通过DI或功能码H05-56进行对刀清零。
- 6、试运行
 - A: 自动选刀
伺服使能后，模式选择为自动选刀模式，检测触发信号，触发到来读取当前DI口的刀位后系统开始运行，就近或单向运行到指定刀位，运行过程中高转矩，在等待时间H05-54后转矩变为低转矩。
 - B: 手动(点动)选刀
点动换刀运行方式与自动模式基本相同，根据不同DI组合，自动运行到下一个刀位，或者上一个刀位。
 - C: 爬行模式
伺服使能后，若爬行电平有效，则系统会以H11-19和H11-20设置的参数运行，电平撤销，则系统停止。爬行不改变刀号。

1号刀设定步骤

(1) 伺服首次上电调试，如果上电后出现ER731报警，需要设置H0D20=2进行编码器多圈复位，步骤如下：

- ①设定H0D-05=1（取消伺服使能）
- ②设定H0D-20=2（编码器多圈数值复位）
- ③重新上电

(2) 设定总刀数和减速比，步骤如下：

- ①设定刀库刀位数H05-57，如21把刀则设H05-57为21.
- ②设定刀库传动比H05-63，单位为0.1，例传动比为210，则设H05-63为2100.

(5) 设定1号刀位，设置步骤为：

- ①断电状态下将刀盘摇至合适的刀位位置，并校刀确定号刀位。 1
- ②将H05-56设为1
- ③等待伺服报Er941，
- ④重新上电。

更改刀数设定步骤

(1) 设定总刀数和减速比，步骤如下

①设定刀库刀位数H05-57=16.

②设定刀库传动比H05-63，单位为0.1，传动比为160，则设H05-63为1600.

③重新上电，会出现ER258的报警

(2) 需要设置H0D20=2进行编码器多圈复位，步骤如下：

①设定H0D-05=1（取消伺服使能）

②设定H0D-20=2（编码器多圈数值复位）

③重新上电

(3) 重新设置1号刀，设置步骤为：

①断电状态下将刀盘摇至合适的刀位位置，并校刀确定号刀位。

②将H05-56设为1

③等待伺服报Er。941，

④重新上电。

报警处理大全

汇川伺服通用故障处理总导览图

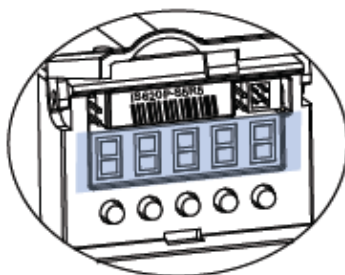


常见报警码

报警码	报警说明	处理办法
Er.258	上电检测刀位置，如果刀位偏离正常刀位超过H05.62 设定值则报警告Er.258	找准刀位后执行对刀清零动作，并重新上电
Er.620	电机过载故障。电机累积热量过高，且达到故障阈值。	减小H11-14及H11-15 设定值，并联系汇川人员
Er.630	电机堵转故障。电机实际转速低于 10rpm，但转矩指令达到限定值。	查看机械部分是否堵转；检查电机动力线是否连接正常
Er.731	编码器电池供电故障	更换编码器电池并检查电池接线是否不良
Er.740	编码器干扰故障	查看编码器接线是否不良，更换编码器线缆尝试
Er.B00	位置偏差过大	<ol style="list-style-type: none"> 1: 检查位置报警设定阈值 2: 检查参数H08-02 3: 检查编码器线缆
Er.941	变更参数需重新上电生效	重新上电

常见报警码

Er. 234 飞车

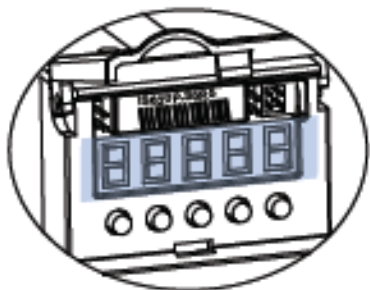


Er.234

故障码	可能的原因	检测方法	处理措施	备注
ER234	动力线相序接错	<ul style="list-style-type: none"> ■ 检查动力线接线，确认接线是否符合端子定义 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 按照驱动器端子定义和电机端子定义重新接线 	

常见报警码

Er. 400 主回路过电压

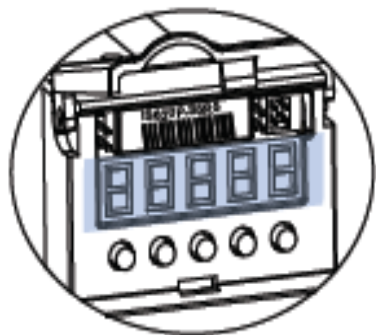


Er.400

故障码	可能的原因	检测方法	处理措施	备注	
Er.400	参数设置错误	1、检查H01-30（母线电压采样增益）是否为100%	1、保持H01-30（母线电压采样增益）为100%		
		2、检查制动电阻相关参数设置是否合理。	2、设置准确的制动电阻相关参数。		
		3、检查驱动器加减速时间是否太短	3、在允许的情况下增大加减速时间		
	电源问题	电压过高	■ 测量驱动器侧 R、S、T 输入电压是否过高。	■ 更换或者调整电源	
		电源不稳定	■ 监测驱动器输入电源是否遭受到雷击影响，测量输入电源是否稳定。	■ 更换或者调整电源，或者接入浪涌抑制器	/
	制动电阻问题	制动能量太大，内置电阻无法完全吸收	■ 确认电源规格正常后，再确认驱动器是否使用的内置制动电阻。	■ 使用外置制动电阻，选择合适的制动电阻	/
		外置制动电阻阻值太大	■ 测量驱动器主回路 P ⊕、C 间的制动电阻阻值，与推荐值相比较。	■ 选择合适的制动电阻	/
制动电阻失效（断路）		■ 测量驱动器主回路 P ⊕、C 间的阻值是否为无穷大	■ 更换制动电阻”		
驱动器损坏	如果以上原因排查后，故障仍无法排除，则可能为驱动器损坏	■ 更换驱动器	/		

常见报警码

Er.410 主回路过欠压

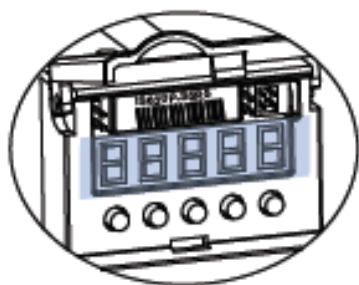


Er.410

故障码	可能的原因	检测方法	处理措施	备注	
Er.410	参数设置	母线电压采样值有较大偏差 ■ 检查 H01-30（母线电压采样增益）是否为 100%	■ 保持 H01-30（母线电压采样增益）为 100%		
	电源问题	电压过低	■ 测量驱动器侧 R、S、T 输入电压是否过低。	■ 更换或者调整电源	
		电源不稳定	■ 监测驱动器输入电源电压，查看同一主回路供电电源是否过多开启了其它设置，造成电源容量不足电压下降。	■ 更换或者调整电源或者接入浪涌抑制器	
	电源缺相（应输入三相电源运行的驱动器实际以单相电源运行）	■ 检查主回路接线是否正确可靠，查看参数 H0A-00 缺相故障检测是否屏蔽。	■ 更换线缆并正确连接主回路电源线： 三相：R S T 单相：L1 L2	/	
伺服驱动器损坏	■ RS、RT、SR 相间电压正常时，测量 PN 母线间的电压是否异常	■ 更换伺服驱动器。			

常见报警码

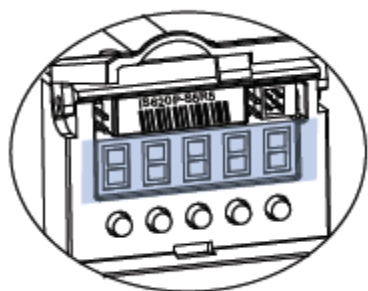
Er. 420 主回路缺相



Er.420

故障码	可能的原因	检测方法	处理措施	备注	
Er.420	接线问题	电源线缆接触不良	■ 检查电源与驱动器主回路输入端子 (R S T) 间线缆是否接触良好	■ 紧固连接主回路电源线	/
		电源线缆损坏	■ 检测主回路电源线缆是否损坏	■ 更换主回路电源线	/
	三相规格的驱动器运行在单相电源下	■ 检测驱动器型号是否要求输入三相电源	■ 按电源规格要求，重新接入三相电源。		
	电源不稳定	■ 监测驱动器输入电源电压，查看同一主回路供电电源是否过多开启了其它设置，造成电源容量不足电压下降。	■ 更换或者调整电源，或者接入浪涌抑制器	/	
	伺服驱动器损坏	■ 多次下电后，重新接通主回路电源仍报故障。	■ 更换伺服驱动器。	/	

Er.610 驱动器过载

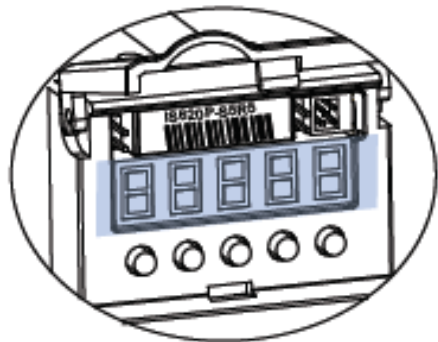


Er.610

故障码	可能的原因	检测方法	处理措施	备注	
Er.610	参数设置错误	1、检查 H01-02（驱动器型号）设置是否准确	1、根据驱动器型号对应的编号设定 H01-02 值		
		2、检查增益（H08 组参数）或者刚性（H09-00、H09-01）设置是否合理	2、根据电流反馈效果合理调整参数		
	驱动器负载率过高	负载惯量偏大	■ 确认 H0B-12（平均负载率）偏大（超过 80%）后再通过惯量辨识检测惯量是否偏大	■ 驱动器重新选型，选择功率更大的驱动器	
		机械卡顿	■ 确认 H0B-12（平均负载率）偏大（超过 80%）后再观察负载运行时是否有卡顿现象	■ 解除机械卡顿	/
电机堵转		■ 查看 H0A-33（堵转过温保护使能）的值是否为 0，若屏蔽了堵转保护，真正堵转时，驱动器会报 Er.610	■ 参考 Er.630 故障处理方法	/	

常见报警码

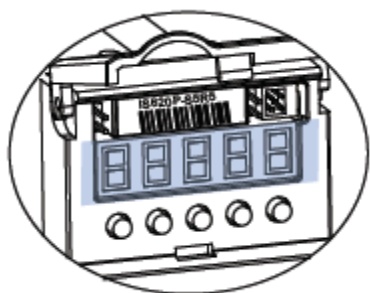
Er. 620 电机过载



Er.620

故障码	可能的原因	检测方法	处理措施	备注
Er.620	参数设置错误	1、检查H01-02（驱动器型号）设置是否准确	1、根据驱动器型号对应的编号设定H01-02值	
		2、检查增益（H08组参数）或者刚性（H09-01）设置是否偏大	2、将增益H08-00、H08-02或刚性H09-01调小	
		3、检测单次加减速时间是否太短导致加减速太频繁	3、调大加减速时间	
	接线错误	■ 检测电机和驱动器的UVW相序是否接错	■ 按准确的配线重新接线	
电机堵转	■ 观察负载是否存在机械卡死引起电机堵转	■ 解除机械卡死故障		
电机损坏	■ 参考Er.B00故障处理方法	■ 更换伺服电机	/	

Er. 630 堵转电机过热保护

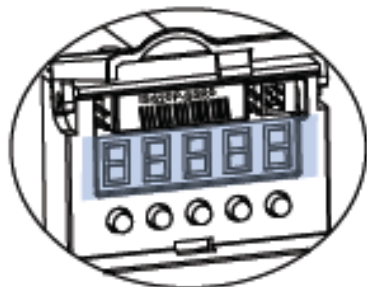


Er.630

故障码	可能的原因	检测方法	处理措施	备注
Er.630	参数问题 编码器没有设定为旋转模式	■检查参数 H02-01 是否为 1	■若为 1 更改为 2	

常见报警码

Er. 740 编码器受干扰



Er. 740

故障码	可能的原因	检测方法	处理措施	备注
Er.740	编码器线缆接触不良	1、检查编码器线缆端口（CN2）是否松动	1、若松动，则拧紧 CN2 端子的固定螺丝	
		2、检查插针是否弯曲变形	2、若变形，则更换线缆或线缆端口	
		3、检查插孔是否扩孔变形	3、若变形，则更换线缆或线缆端口	
	编码器线缆屏蔽不良	1、检查是否选用汇川公司标配的编码器线缆	1、更换为汇川公司标配的编码器线缆	
		2、检查编码器线缆屏蔽层引脚是否可靠连接	2、9PIN 插头“7”引脚 17PIN 插头“J”引脚可靠接地	
		3、检查屏蔽层是否为双绞屏蔽	3、更换为可靠性较高的双绞屏蔽线缆	
	编码器线缆接线错误	■ 检查编码器线缆两端是否准确对应	■ 根据对应关系调整接线	
	外部强磁场干扰	1、检查附近是否有强磁场干扰	1、排除附近的强磁场干扰	
		2、检查编码器线缆布线是否贴近功率线缆	2、远离功率线缆布线或添加磁环	
	编码器损坏	1、手动旋转电机轴观测 H0B-10（电角度）变化是否规律	1、若突变，则更换编码器或电机	
2、手动旋转电机轴观测 H0B-17（反馈脉冲计数器）变化是否规律		2、若突变，则更换编码器或电机		

Er. 731 编码器电池失效



Er. 731

故障码	可能的原因	检测方法	处理措施	备注
Er.731	接线问题 上电时绝对值电池接触不良	■ 检测电池线线缆两端是否断线	■ 设置 H0D20=1 或者 2 清除故障，在重新上电若报警更换电池	
	接线 电池电压低	■ 用万用表检测电池电压是否低于 3V	■ 若低于 3V 更换电池 ■ 若不低于 3V，设置 H0D20=1 或者 2 清除故障	

Er. 733 编码器多圈计数错误



Er. 733

故障码	可能的原因	检测方法	处理措施	备注
Er.733	接线问题 检查编码器线缆有无问题	<ul style="list-style-type: none"> ■检查接头内连接是否良好 ■检查线缆有无破损 	<ul style="list-style-type: none"> ■更换线缆后，设置 H0D20=1 或者 2 清除故障 	
	电机编码器问题	<ul style="list-style-type: none"> ■联系汇川 	<ul style="list-style-type: none"> ■更换电机 	

常见报警码

Er. 735 编码器多圈计数溢出

故障码	可能的原因	检测方法	处理措施	备注	
Er.B00	参数设置错误	1、检查增益（H08 组参数）或者刚性（H09-00、H09-01）设置是否过低	1、根据电流反馈效果合理调整增益和刚性参数		
		2、检查位置偏差 H0A-10 设置过小（2500 线电机默认 32767、20bit 默认 3145728）	2、修改位置偏差故障值，保持为默认值即可	/	
	接线问题	UVW 接线错误	■ 检测电机和驱动器的 UVW 相序是否接错	■ 按照驱动器端子定义和电机端子定义重新接线	
		动力线缆断线	■ 检测动力线缆两端是否断线	■ 更换线缆，建议用拖链线	
	输入脉冲频率较高	■ 确认上位机发出的脉冲频率，是否超出伺服驱动器脉冲口接收频率最大值	■ 详见下文		
	机械卡顿	■ 驱动器用点动模式（H0D-11）观察机械运动是否正常。如果点动不正常，可能是机械问题。	■ 排查机械卡顿情况	/	
	电机损坏	1、检测电机是否消磁	1、更换伺服电机		
		2、检测电机内部 UVW 是否断路	2、更换伺服电机		
3、检测电机内部 U、V、W、PE 间是否有短路		3、更换伺服电机			
驱动器损坏	■ 检测位置反馈是否为零	■ 更换驱动器			

常见报警码

Er. 258 上电检测刀号异常



Er.258

故障码	可能的原因	检测方法	处理措施	备注
Er.258	检测问题 上电检测偏差超出 H0562 参数的设定	■检查 H0562 的参数设定值	■增大 H0562 的参数设定值 ■通过 H0556 重新设定 1 号到位	

常见报警码

Er. A14 输入刀号超出

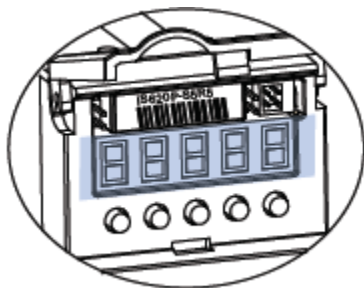


Er.A14

故障码	可能的原因	检测方法	处理措施	备注
Er.A14	参数问题 输入刀号超出了 H05-57 设定最大值	■H05-57 的设定刀号数值 ■检查输入刀号的匹配数值	■调整正确的刀号最大值 ■调整正确的刀号输入值	

常见报警码

Er. B00 位置偏差过大



Er.b00

故障码	可能的原因	检测方法	处理措施	备注
Er.B00	参数设置错误	1、检查增益（H08 组参数）或者刚性（H09-00、H09-01）设置是否过低	1、根据电流反馈效果合理调整增益和刚性参数	
		2、检查位置偏差 H0A-10 设置过小（20bit 默认 3145728）	2、修改位置偏差故障值，保持为默认值即可	/
接线问题	UVW 接线错误	■ 检测电机和驱动器的 UVW 相序是否接错	■ 按照驱动器端子定义和电机端子定义重新接线	
	动力线缆断线	■ 检测动力线缆两端是否断线	■ 更换线缆，建议用拖链线	
输入脉冲频率较高		■ 确认上位机发出的脉冲频率，是否超出伺服驱动器脉冲口接收频率最大值	■ 详见下文	
机械卡顿		■ 驱动器用点动模式（H0D-11）观察机械运动是否正常。如果点动不正常，可能是机械问题。	■ 排查机械卡顿情况	/
电机损坏		1、检测电机是否消磁	1、更换伺服电机	
		2、检测电机内部 UVW 是否断路	2、更换伺服电机	
		3、检测电机内部 U、V、W、PE 间是否有短路	3、更换伺服电机	
驱动器损坏		■ 检测位置反馈是否为零	■ 更换驱动器	