


MayMay.iCu

MÃ LỖI HVP-20

Mã lỗi	Nguyên nhân của vấn đề	Trạng thái và đo lường
ER0.1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Phát hiện lỗi mô-đun nguồn. 2. Xảy ra quá dòng hoặc điện áp bất thường .. 	<p>Động cơ và máy sẽ tắt. Vui lòng kiểm tra mô-đun nguồn. Vui lòng kiểm tra bảng mạch nguồn quá dòng.</p>
ER0. 4	<ol style="list-style-type: none"> 1. Khi bật nguồn, phát hiện điện áp cao 2. Kết nối sai điện áp hoặc nguồn điện cung cấp quá cao. 3. Vô nhòm điện trở mạch phanh bị lỗi hoặc đứt cầu chì bảng nguồn F1. 	<p>Động cơ và máy sẽ tắt. Vui lòng kiểm tra nguồn AC. (Quá cao) * Nếu hộp điều khiển là hệ thống AC 220V, không sử dụng điện áp nguồn AC 380V, nếu không, màn hình LCD sẽ hiển thị ER0. 4 sau 2 giây BẬT nguồn. Nếu tiếp tục cung cấp nguồn điện 380V, các tụ điện (C8, C9, C70) của bảng điện sẽ bị nổ trong một khoảng thời gian và gây ra các cầu chì (F1, F2) của bảng EMI bị hở mạch.</p> <p>Vui lòng kiểm tra bảng điện. Hãy kiểm tra điện trở vô nhòm và cầu chì F1 của bảng nguồn.</p>
ER0. 5	<ol style="list-style-type: none"> 1. Khi bật nguồn, phát hiện điện áp thấp 2. Kết nối sai điện áp hoặc nguồn điện cung cấp quá thấp .. 	<p>Động cơ và máy móc sẽ ngừng hoạt động .. Vui lòng kiểm tra nguồn AC. (Quá thấp) Vui lòng kiểm tra bảng điện.</p>
ER0. 7	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kết nối kém ở đầu nối động cơ. 2. Lỗi tín hiệu bộ đồng bộ (cảm biến). 3. Máy bị khóa hoặc có vật kẹt trong puli động cơ. 4. Chất liệu may quá dày. 	<p>Động cơ và máy sẽ tắt. Vui lòng kiểm tra kết nối của động cơ hoặc đầu nối động cơ. Vui lòng kiểm tra bộ đồng bộ hóa (cảm biến) và tín hiệu của nó. Vui lòng kiểm tra đầu máy xem có vật mắc kẹt trong puli động cơ hoặc quay không trơn tru hay không.</p>
ER0. số 8	Hộp hoạt động được liên kết với giao diện CPU có lỗi giao tiếp	<p>Động cơ và máy sẽ tắt. Vui lòng kiểm tra hộp hoạt động.</p>
ER0. 9	<ol style="list-style-type: none"> 1. Máy bị chập điện tử. 2. Bóng bán dẫn công suất của bo mạch chính bị lỗi. 	<p>Động cơ vẫn có thể chạy, nhưng tất cả các tín hiệu đầu ra và chức năng may mẫu của hộp vận hành sẽ không hợp lệ .. Vui lòng kiểm tra các miếng đệm để của máy hoặc giá trị điện trở nhỏ hơn 2 Ω. Vui lòng kiểm tra tất cả các bóng bán dẫn điện liên quan đến điện tử.</p>
ER0. 11	Nếu tham số 【121.ANU】 được đặt BẬT, nhưng kim tự động lên bị trục trặc khi bật nguồn.	<p>Động cơ và máy sẽ tắt. Vui lòng kiểm tra tín hiệu vị trí lên của bộ đồng bộ hóa. Vui lòng kiểm tra hộp điều khiển. Vui lòng kiểm tra đầu máy xem có vật mắc kẹt trong puli động cơ, hoặc puli quay không trơn tru hay không.</p>
ER0. 12	Bật nguồn, không có tín hiệu bộ đồng bộ hóa hoặc không được kết nối (hộp lệ với động cơ dưới bàn)	<p>Tự động khởi động chế độ ly hợp. Nếu sử dụng động cơ truyền động trực tiếp, vui lòng nối ngắn chân 4 và chân 5 của CN18 trên bo mạch chính. Nếu sử dụng dưới động cơ bàn, vui lòng kiểm tra bộ đồng bộ hóa. (cũng kiểm tra kết nối và mô hình)</p>
	<p>Biểu tượng quay động cơ trong đèn LED đang tạm dừng và không di chuyển. <ol style="list-style-type: none"> 1. Công tắc an toàn bị lỗi hoặc kết nối kém. (Đối với máy khâu liên động hoặc máy khâu mù). 2. Thông số 【075. SFM】 cài đặt không phù hợp với kiểu đầu máy. </p>	<p>Động cơ dừng. Vui lòng kiểm tra công tắc an toàn. Vui lòng kiểm tra bảng thông số trên 【075. SFM】 cài đặt, đảm bảo rằng nó phù hợp với đầu máy công tắc an toàn</p>