

C07-2-\*

單伺服控制器

C07-5-\*

Single-Servo Controller

異常代碼說明

Damage Error Message

一般性異常指示 (不會異常停車)

13

印刷袋模式時，A線電眼提早抓取到印刷點之異常警告。

微量降低袋子長度，異常狀況是否消失

YES

完成

NO

若降低的袋子長度與實際袋子長度差距很多，則先切換回空白袋模式，驗證空白袋模式下袋子長度是否與設定長度相同。

YES

1.再次驗證印刷點至印刷點的距離是否正確（多驗證幾段）  
2.重新調整印刷電眼的感度。  
3.袋子要壓平，不可浮動。  
4.印刷電眼焦點需正確，避免誤判。

NO

檢查出料輪壓著力道是否平均或壓緊

YES

1.檢查參數1、2、3、4設定值是否正確。  
2.微量降低袋子的設定長度。

NO

重新調整出料輪著力量，至出料輪壓緊不變形，且袋子不輕易被手拉出為止。

危險性異常指示（會異常停車）

**100**

CPU 運算異常

先按STOP鈕，再按CLEAR鍵後，再重新執行啓動，是否正常

**YES**

完成

**NO**

請更換電腦控制板或通知廠商派人維修

危險性異常指示 (會異常停車)

101

增益過大，造成伺服A 煞車過猛

1.先按STOP鈕，再按CLEAR鍵後，將異常碼 "101"("201")清除，此時參數9701值自動回復為 0.995。  
2.請核對內參數1、2、3、4設定值與隨機資料參數表是否相符。

YES

通知廠商處理

NO

修正參數值與隨機資料之參數表符合，然後再  
啓動是否正常

YES

完成

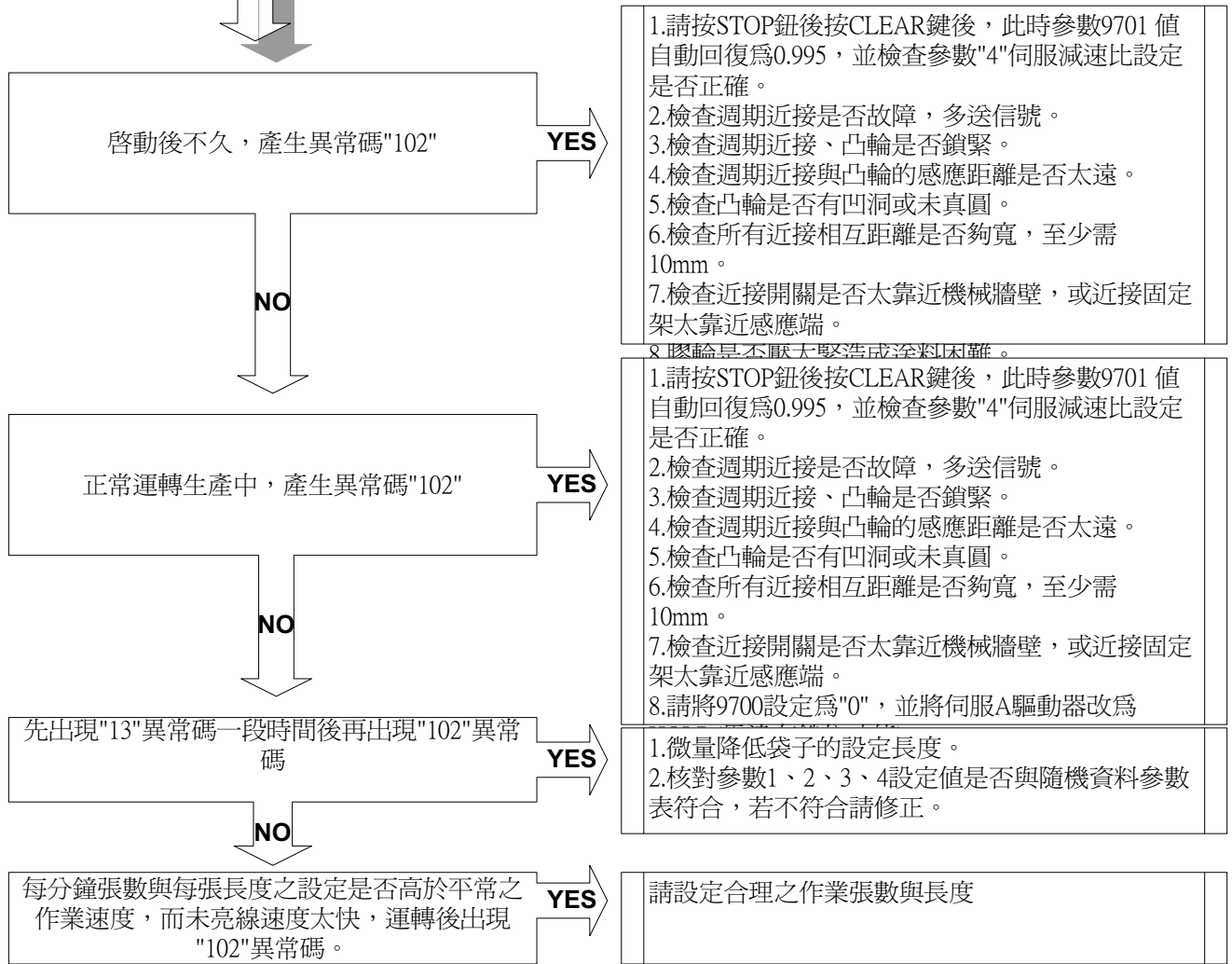
NO

通知廠商處理

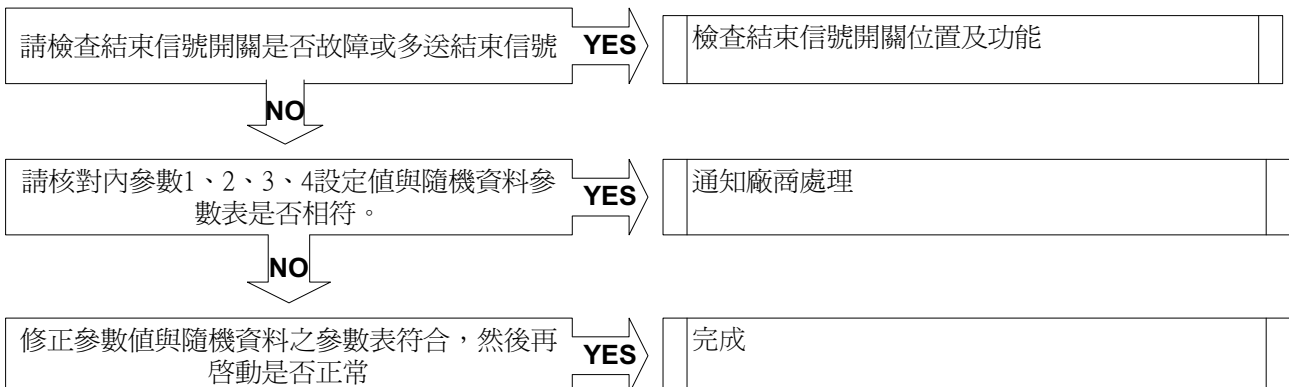
危險性異常指示 (會異常停車)

**102**

102：切刀下切時，伺服A還在送料。  
**\*\*無主機之系統請執行頁尾的排除步驟。\*\***



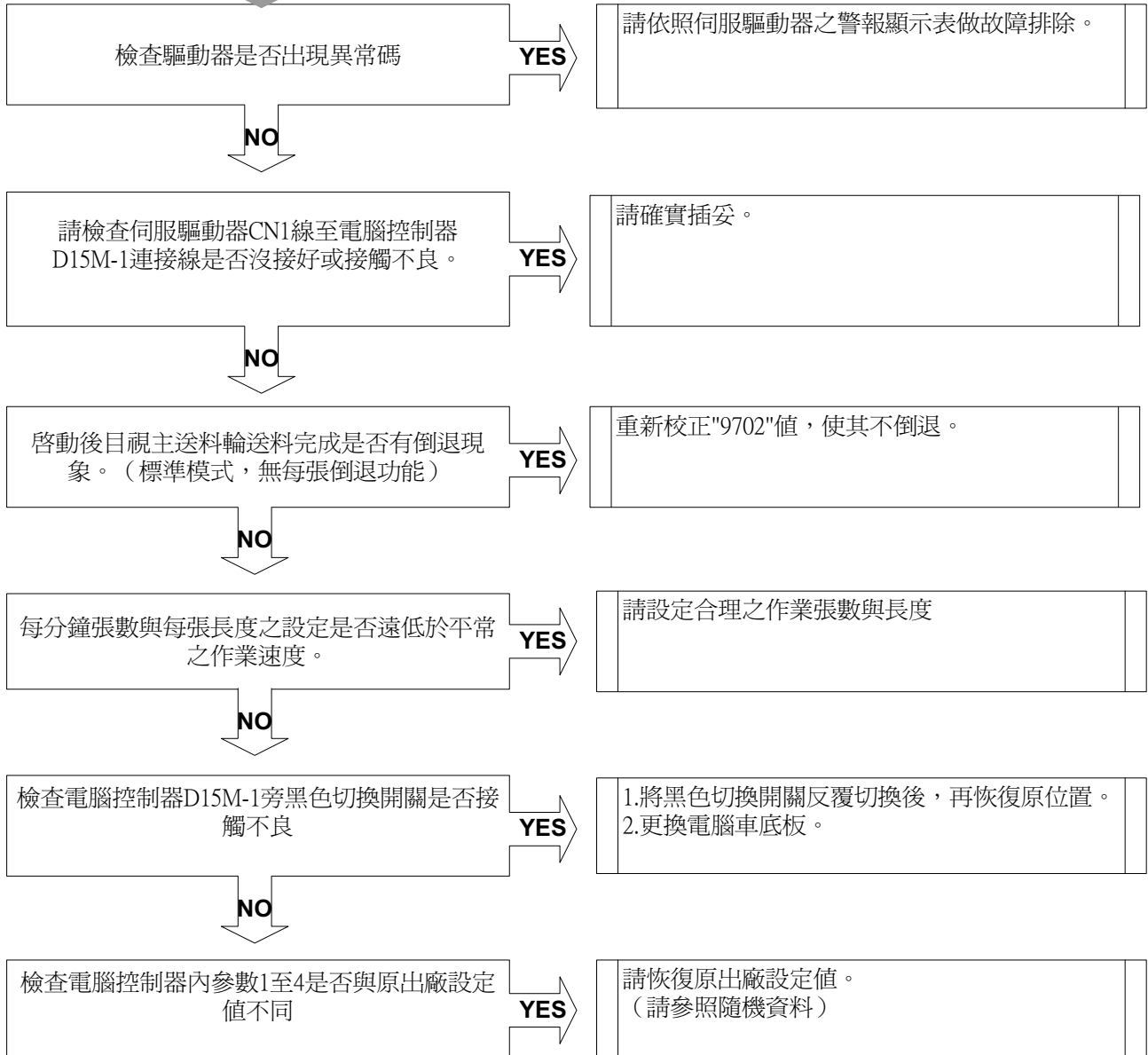
**無主機系統**  
 顯示幕出現"102"異常代碼



危險性異常指示（會異常停車）

103

第一線伺服馬達脈波傳送器之信號無法正常傳至電腦控制器。



危險性異常指示（會異常停車）

**104**

第一線伺服馬達脈波傳送器之信號A、B相位反接。

按STOP鈕，再按CLEAR鍵後，將異常碼"104"清除，再按輪前進，確定伺服運轉方向是否為出料方向。

YES

將電腦車控制器D15M-1旁黑色切換開關反切到底，再重新啓動。

NO

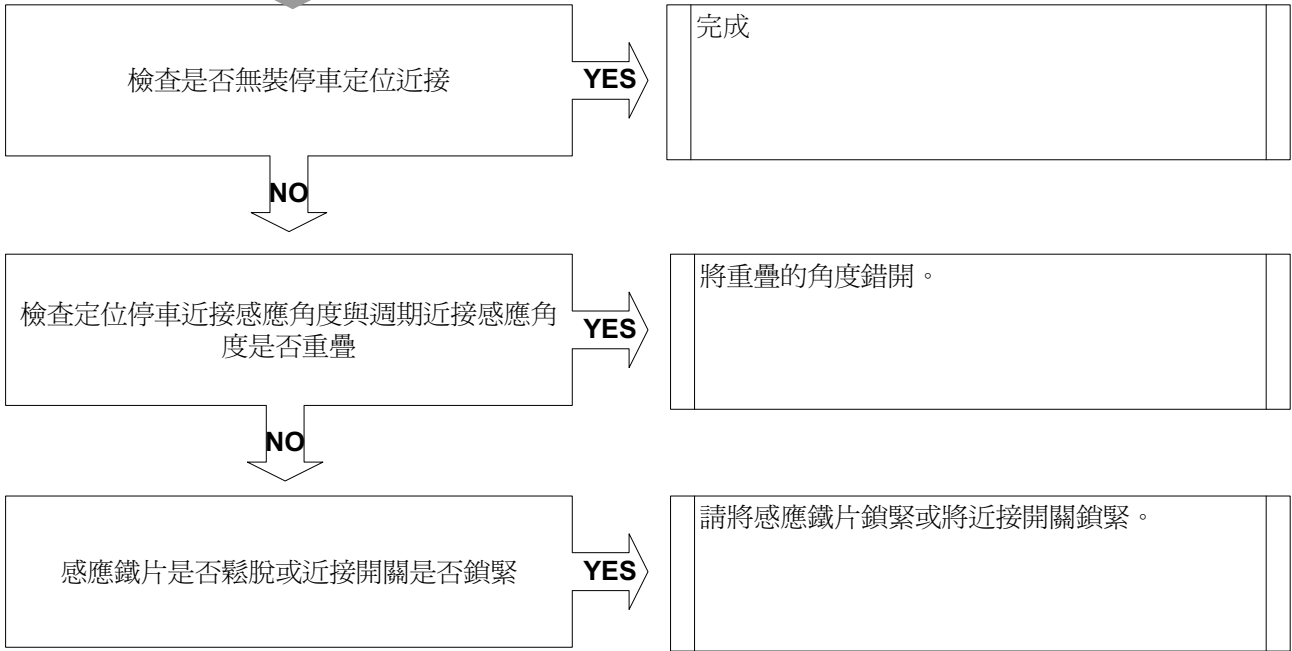
請將內參數9707（伺服運轉方向）設定值的十位數做重新設定"0"或"1"

例如：原值為0000則重新設定為0010  
原值為0010則重新設定為0000

危險性異常指示 (會異常停車)

105

在定位停車模式下，不能停在"週期近接"角度裡





危險性異常指示 (會異常停車)

106

在定位停車模式下，找不到"定位停車近接"

檢查定位停車近接是否故障

YES

更換定位停車近接

NO

檢查定位停車近接感與感應鐵片是否感應不良

YES

請調整定位停車近接與感應鐵片之感應距離為  
2~3mm。

NO

檢查定位停車近接信號是否故障或無輸入

YES

- 1.請檢查此信號線是否有輸出。
- 2.請檢查此信號線是否斷線。
- 3.請檢查此信號線是否接對腳位。

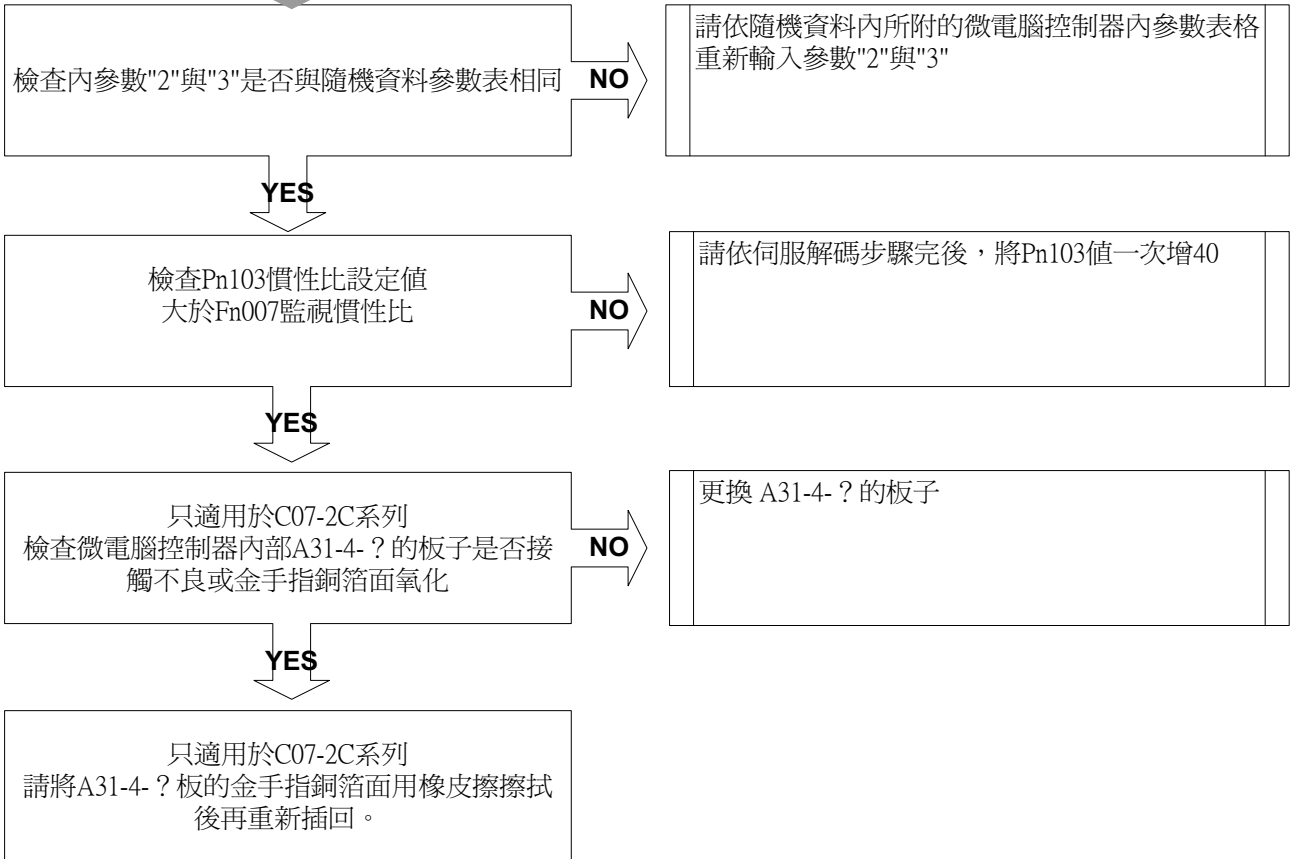
NO

更換微控板或通知廠商處理

危險性異常指示（會異常停車）

107

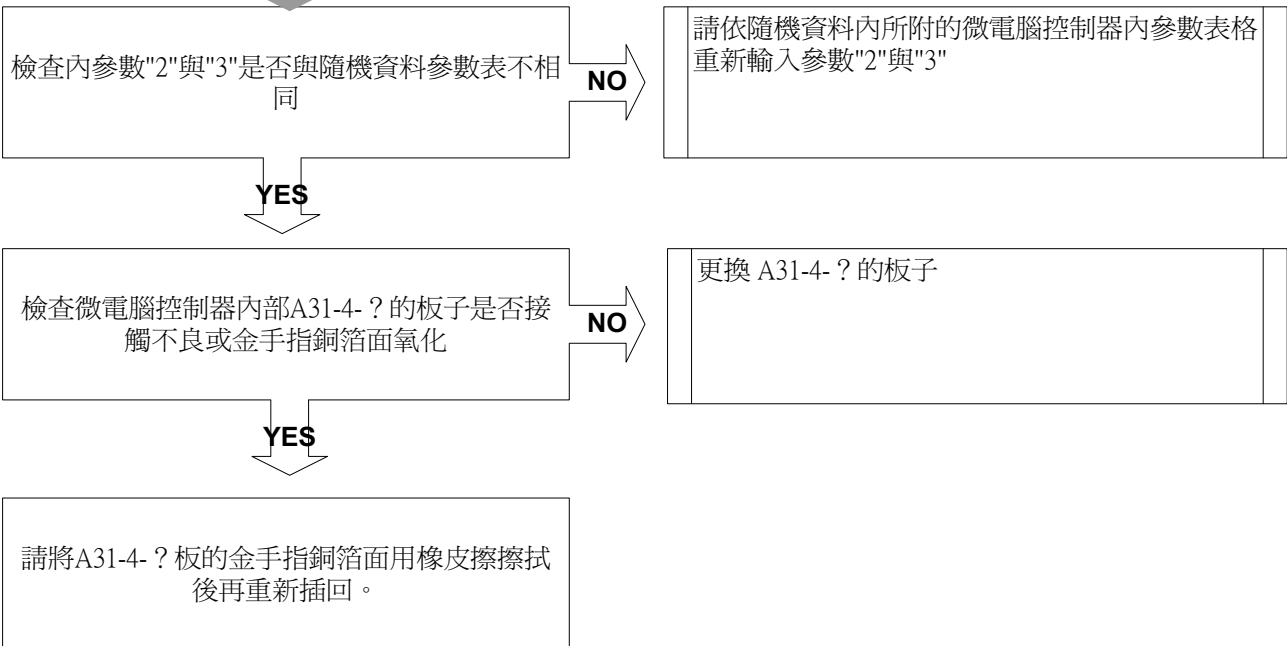
第一組伺服動態自動修正異常，伺服馬達定位過猛。



危險性異常指示（會異常停車）

108

第一組伺服動態自動修正異常，造成伺服馬達速度不足。



危險性異常指示（會異常停車）

**901 或 902**

901：記憶體異常。  
902：唯讀記憶體異常。

先按STOP鈕後，按CLEAR鍵，再重新執行啓動，是否正常

YES

完成

NO

請更換電腦控制板 或 通知廠商派人維修