

Procedimento para Diagnóstico e Correção do Alarme "Zero Não Encontrado"

1) Verificação do Encoder do Cabeçote:

Checagem de Pulso:

- Coloque a máquina no modo Manual;
- Pressione o botão de início de ciclo de forma pausadamente por cerca de 3 a 4 segundos;
- Observe a leitura do encoder do cabeçote no display do CLP, na tela inicial, no parâmetro CAME;
- Verifique se o encoder está incrementando corretamente de 0° a 360°.

Fixação e Acoplamento:

- Verifique a fixação e o acoplamento do encoder ao motorredutor do cabeçote para garantir que esteja bem encaixado.

Parafuso Allen do Eixo Vazado:

- Inspecione o parafuso Allen do eixo vazado para garantir que esteja devidamente apertado e fixado.

Continuidade do Cabo do Encoder:

- Cheque a continuidade do cabo do encoder do cabeçote para identificar possíveis danos ou interrupções.

Substituição do Encoder:

- Caso o encoder não esteja funcionando corretamente após as verificações, substitua-o.

2) Verificação do Sensor Zero do Cabeçote:

Distância do Sensor:

- Verifique a distância entre o sensor de zero do cabeçote e o parafuso (3 - 4mm). Ajuste, se necessário, para garantir o funcionamento adequado.

Continuidade do Cabo do Sensor:

- Verifique a continuidade do cabo do sensor zero do cabeçote para identificar possíveis falhas.

Substituição do Sensor Zero:

- Caso o sensor não funcione adequadamente, substitua-o.

3) Verificação do Parâmetro de Tolerância de Correção:

Ajuste do Parâmetro:

- Vá em menu, password e digite 1256;
- Acesse o menu Standard (SOI) ou Interface de Operação no CLP.
- Vá em FUNÇÕES;
- Procure a função “Encoder Camme”;
- Encontre o parâmetro Tolerância Correção e ajuste o valor para o máximo permitido de 15.0, se necessário.

Este procedimento ajudará a identificar e corrigir a causa do alarme de "**Zero Não Encontrado**", garantindo o funcionamento adequado do cabeçote.