

商丘数控机床参数丢失维修加工中心维修服务至上33

产品名称	商丘数控机床参数丢失维修加工中心维修服务至上33
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	郑州市金水区北环路116号中方园东区8号楼6单元一楼
联系电话	037155501720 13333864455

产品详情

错误号码 错误说明 对策

0106 手轮进给轴号码错误

手轮进给时指定的轴在规格中找不到。

未选择手轮进给轴。

检查手轮进给轴选择信号线是否破损。

检查PLC 程序。

检查在规格中列出的轴号。

0107 超过主轴转速

在螺纹切削指令期间主轴转速超过了轴

的锁定速度。

降低主轴的指定转速。

0108 固定点类型进给轴号无效

固定点类型进给时指定的轴在规格中找

不到或固定点类型进给速度错误。

检查固定点类型进给轴选择信号线以及固定点类型进给速度线是否破损。

检查固定点类型进给规格。

0109 单节启动互锁

输入了锁住单节启动的互锁信号。

0110 切削单节启动互锁

输入了锁住切削单节启动的互锁信号。

0111 重新启动开关打开

在重新启动呼叫未完成状态下打开了重新启动开关，并选择了手动类型。

呼叫想重新启动的单节。

关闭重新启动开关。

0112 程序检查类型

在程序检查期间、程序检查类型下，按下了自动启动按钮。

通过复位解除程序检查类型。

0113 缓冲区修改期间内自动启动

缓冲区修改期间内按下了自动启动按钮。

请在缓冲区修改完成后再按下自动启动按钮。

0115 复位处理期间

在复位处理期间或纸带倒带期间按下了自动启动按钮。

当纸带倒带时，请等待倒带结束，或按下复位按钮中止倒带后，再按自动启动按钮。

在复位处理期间，请等待复位结束后再按下