

成都发那科系统显示410/411报警，驱动器坏维修

产品名称	成都发那科系统显示410/411报警，驱动器坏维修
公司名称	雷煜自动化
价格	800.00/台
规格参数	品牌:发那科
公司地址	成都青白江区清泉大道716号66栋 崧泽大道6686号
联系电话	15881129430 18521082189

产品详情

成都维修地址：成都市青白江区清泉大道一段716号141-5.

成都发那科系统显示410/411报警，驱动器坏维修，成都发那科放大器维修公司，成都发那科数控系统维修，发那科伺服电机维修，德阳/绵阳/南充/内江发那科驱动器维修厂家，贵阳发那科驱动器维修，成都西门子伺服驱动器维修，成都三菱驱动器维修，成都安川驱动器维修，成都松下驱动器维修，成都富士驱动器维修，免费检测，价格合理，质保期长。

发那科(FANUC)NC控制器、伺服驱动器、伺服放大器、电源模块、主轴放大器、主轴模块、伺服模块、编码器、电路板、控制板、单块控制电路板(主板、CPU板、轴卡、显卡、内存卡、底板、插板、电源板、MAIN板、I/O板、AXIS板、SPIF板、CRT板、PMC板、FSRM板、SRAM板、DRAM板、PSU电源板)等;

成都发那科系统显示410/411报警，驱动器坏维修发那科(FANUC)维修常见故障报警代码：

发那科(FANUC)系统报警代码：911、912、913、914、915、916、917、918、918、919、920、921、922、926、930、935、940、941、945、946、950、951、960、970、912、972、973、974、975、976、998、9001、9002、9003、9004、9005、9006、9007、9008、9009、9010、9011、9012、9013、9014、9015、9016;

发那科(FANUC)伺服器报警显示代码：1、2、3、4、5、6、7、8、9、10、11、12、13、14、15、16、17、18、19、20、21、22、23、24、25、26、27、28、29、30、31、32、33、34、45、3637、38、39、40、41、42、43、44、45、46、47、48、49、50、51、52、53、54、55、56、57、58、59、60、61、62、63、64、65、66、67、68、69、70、71、72、73、74、75、76、77、78、79、80、81、82、83、94、85、86、87、88、89、90、91、92、93、94、95、96、97、98、99;

发那科(FANUC)伺服驱动器报警代码：400、401、402、403、404、405、406、408、409、410、420、430、411、421、431、413、415、423、433、414、424、434、425、435、416、426、417、420、421、422、423、427、430、431、432、433、434、435、436、437、438、

439、440、441、442、443、444、445、446、447、448、449、453、456、457、458、459、460、461、462、463、464、465、466、467、468、490、491、494、495、600、601、602、603、604、605、606、607700、701、704、740、741、742、749、750、5134、5135、5136、5137、5197、5198、900、910;

四川省（成都市 广安市 德阳市 乐山市 巴中市 内江市 宜宾市 南充市 都江堰市 自贡市 泸州市 广元市 达州市 资阳市 绵阳市 眉山市 遂宁市 雅安市 阆中市 攀枝花市 广汉市 绵竹市 万源市 华蓥市 江油市 西昌市 彭州市 简阳市 崇州市 什邡市 峨眉山市 邛崃市 双流县）

重庆市（渝中区 大渡口区 渝北区 江北区 沙坪坝区 九龙坡区 南岸区 北培区 渝北区 巴南区 涪陵区 大足区 长寿区 江津区 合川区 永川区 南川区 铜梁区 璧山区 潼南区 万州区 梁平 丰都 垫江 忠县 开县 云阳 奉节 巫山 巫溪 黔江 武隆）

贵州省：贵阳市 安顺市 遵义市 六盘水市 兴义市 都匀市 凯里市 毕节市 清镇市 铜仁市 赤水市 仁怀市 福泉市

自动:840D的程序一般来讲是在NCK的RAM里执行,所以对MMC103或PCU50来讲,需要先把程序装载到NCK里,但对于特别长的程序,可以选择在硬盘里执行,具体操作方法为:选择加工,程序概要,用光标选择要执行的程序,选择从硬盘执行既可.在自动方式下,如果MMC装有SINDNC软件,还可以从网络硬盘上执行程序.

MDA:MDA跟自动方式差不多,只是它的程序可以逐段输入,不一定是一个完整的程序,它存在NCK里面一个固定的MDA缓冲区里,可以把MDA缓冲区的程序存放在程序目录里,也可以从程序区里调程序到MDA缓冲区来.

REPOS:重定位功能,有时在程序自动执行时需要停下来把刀具移开检测工件,然后接着执行程序,需要重定位功能,操作方法是在自动方式下暂停程序执行,转到手动,移开相应的轴,要重新执行程序时,转到重定位方式,按相应的轴移动按钮,回到程序中断点,按启动键程序继续执行.注意在这个过程中不能按复位键.

程序模拟:840D支持在程序正式运行前进行图形模拟,以减少程序的故障率,但由于MMC系统的不同,模拟的方法不一样,在MMC103上,程序模拟完全在MMC上执行,故模拟中不会对NCK产生影响,但在MMC100.2上,程序模拟在NCK里面执行,与程序实际执行情况一样,因此在模拟前务必要选择程序测试,如果还要提高模拟速度,还可以选择空运行.

机床的CNC控制系统，可以通过CNC控制系统的操作面板执行下列基本功能：

开发和修改零件程序

执行零件程序

手动控制

读入/读出零件程序和数据

编辑程序数据

报警显示和取消报警

编辑机床数据

在一个MMC或几个MMC之间或一个NC或几个NC之间建立通信链接 (M:N,m-MMC装置和n-NCK/PLC装置)

用户接口包括：

显示元件，如监测器，LED等；

操作元件，如键，开关，手轮等。

840D系统具有数控机床具有的自动、手动、编程、回参考点、手动数据输入等功能。

手动:手动主要用来调整机床,手动有连续手动和步进手动,有时为了需要走特定长度时,可以选择变量INC方式,输入要运行的长度即可.

自动:840D的程序一般来讲是在NCK的RAM里执行,所以对MMC103或PCU50来讲,需要先把程序装载到NCK里,但对于特别长的程序,可以选择在硬盘里执行,具体操作方法为:选择加工,程序概要,用光标选择要执行的程序,选择从硬盘执行既可.在自动方式下,如果MMC装有SINDNC软件,还可以从网络硬盘上执行程序.