四川成都发那科（FANUC）CNC加工中心维修公司

产品名称	四川成都发那科（FANUC）CNC加工中心维修公司
公司名称	雷煜自动化
价格	600.00/台
规格参数	FANUC:伺服驱动器报警维修 加工中心维修:发那科CNC数控无显示 数控机床维修:成都发那科报警维修公司
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

上海总公司，成都分公司都可以提供维修服务。

上海公司地址：上海市青浦区崧泽大道6686号1-207

成都公司地址：四川省成都市青白江区清泉大道一段716号

成都雷盛达电气有限公司维修西门子/发那科/三菱数控系统，大型伺服传动，伺服驱动器，伺服电机，直流调速装置，变频器，触摸屏等维修，本公司另提供；ABB,施耐德，丹弗斯，AB,发那科，三菱，富士等品牌数控系统，变频器维修。10年以上维修经验，快速维修，免费测试，配件齐全，价格合理，售后跟进，大功率设备可提供上门维修，本公司秉着用心服务的宗旨期待和你的合作。

四川成都发那科（FANUC）CNC加工中心维修公司，四川成都发那科伺服驱动器报警维修公司，成都发那科伺服驱动器报警维修公司，成都发那科伺服驱动器报警维修公司，

明报成都发那科(FANUC)CNC机床电控维修公司，如：发那科(FANUC)NC控制器、伺服板、主轴板、DRAM板、PSU电源板等；

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、919、97、9011、9012、9013、9014、9015、9016、9003、9004、9005、9006、9007、9008、9009、9010

在发那科数控系统故障维修时，为了保证机床安全、可靠的运行外，无论故障是源自以下检查有关方面情况下都应首先对数控系统作一般的检查与测试。这些检查包括外观检查与电源电压的确认两个方面。

一、系统的外观检查

(1)部件的外观检查：数控装置与伺服驱动的外观检查应包括以下几个方面：

1)检查MDI/CRT单元、机床操作面板等单元的元器件外观有无破损。

2)检查控制单元、伺服驱动器、电源单元、I/O单元、PLC、电动机及编码器等单元的元器件有无不良；外形是否有破损、污染。

3)各连接电缆是否有破损、绝缘损坏或插接不良等。

(2)在发那科数控系统故障维修时，安装检查必不可少

1)检查控制单元、伺服驱动器、电源单元、I/O单元、PLC等单元是否安装牢固，模块是否有松动、脱落现象。

2)检查面板上、机床上的操作元器件是否安装牢固。

3)检查连接电缆线是否按照要求布置、固定，电缆插头是否已经可靠固定。

4)检查各I/O连接端子的接线是否有松动，安装是否牢固等。

(3)连接检查

1)检查系统、驱动的电源连接是否正确。

2)检查CNC、SV驱动器、PLC、I/O单元的接地线连接是否正确，线径是否足够大，连接位置是否合理，保护地是否为单点接地。

3)检查信号电缆是否已经可靠、合理接地。

4)如果电缆线已经更换，则应检查更换的电缆线是否符合系统要求；屏蔽层是否已经可靠连接等。

2. 在法那科数控系统故障维修时，电源电压的确认很重要

作为系统的输入电压，应根据系统所使用电压的不同，满足系统安装、使用说明书规定的要求。一般来说，系统对于输入电压的基本要求如下：

(1)交流输入电压 系统交流主回路与控制回路的电压：

AC380V输入：电压值：380( )1V；频率：(50±1)Hz

AC220V输入：电压值：220(1)V；频率：(50±1)Hz

AC200V输入：电压值：200(1)V；频率：(50±1)Hz

(2)FANUC系统各单元规定的交流输入电压

控制单元的电源输入：AC200(1)V；频率：(50±1)Hz；或AC220(1)V；(60±1)Hz：但不宜是AC200V/(60±1)Hz

伺服单元的电源输入：AC200(1)V；频率：(50±1)Hz；或AC220(1)V，(60±1)Hz，但不宜是AC200V/(60±1)Hz

当使用FANUC标准电源变压器时，可以使用的输入电压为：AC200V、220V、230V、240V、380V、400V、450V、480V、380V(误差不超过±10%)，415V(±5%)，系统输入电压应按照上述要求进行连接。

(3)直流输入电压

有部分系统中的电子系统内部采用了开关稳压电源，因此允许输入电源有较大的允差。在这种前提下，对DC24V输入的要求为：电压值：24(1±1)V，并经过符合要求的滤波处理。

(4)系统电源模块的输出电压

系统电源模块的输出电压，主要是指给系统内部各单元使用的各类电压，电压值必须保证正确，维修时在FANUC系统中，常用的电压种类与要求如下：

1)系统逻辑电路用5V电压：+5(±5%)V。

2)系统输入、输出信号，显示器用24V电压：+24(1±lO%)V。

3)系统外部输入、输出信号用24V电压：+24(1±10%)V。

4)系统位置控制电路用+15V电压：+15(1±5%)V。

5)系统位置控制电路用－15V电压：-15(1±5%)V。
6)系统电源模块基准10V电压：+10(1±0.5%)V。

发那科(FANUC)伺服器报警显示代码：1、2、25、26、27、28、29、30、31、32、33、34、35、36、37、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、9

发那科(FANUC)伺服驱动器报警代码：400、401、402、403、404、405、406、408、409、410、411、412、413、414、415、416、417、418、419、420、421、422、423、424、425、426、427、428、429、430、431、432、433、434、435、436、437、438、439、440、441、442、443、444、445、446、447、448、449、450、451、452、453、454、455、456、457、458、459、460、461、462、463、464、465、466、467、468、469、470、471、472、473、474、475、476、477、478、479、480、481、482、483、484、485、486、487、488、489、490、491、492、493、494、495、496、497、498、499、500、501、502、503、504、505、506、507、510、511、512、513、514、515、516、517、518、519、520、521、522、523、524、525、526

发那科(FANUC)伺服电机有编码器报警代码：300、310、320、330、312、322、332、313、323、333、314、324、334、315、316、326、336、317、327、337、318、328、338、319、329、339;

发那科(FANUC)系统主板显示代码：8、7、6、3、2、1、0;

发那科(FANUC)显示屏显示代码：085、086、087;