

数控机床急停报警维修，机床乱码报警找庞工满意emg

产品名称	数控机床急停报警维修，机床乱码报警找庞工满意emg
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/件
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

显示灯的功效

MA（控制系统就绪）

表明控制系统处在运行就绪情况，在 NC 开关电源 ON 后大概过 1 秒种闪灯。紧急停止时或在推动部、计算部有报案时关灯。

SA（伺服电机设备就绪）

伺服电机设备处在可正常的动作的状态下闪灯。

SMA（主轴轴承就绪）

主轴轴承处在可运行的状态下闪灯。

DEN（挪动命令完毕）

操纵轴终止时闪灯。

OP（全自动运行中）

全自动运行方式（记忆力、MDI）下，从“自动运行”电源开关 ON 后，到程序流程执行完毕或校准、

紧急停止以前闪灯。

ALM AL1 (NC 报案 1) ~ AL4 (NC 报案 4) 时闪灯。

AL1 控制系统产生系统异常时闪灯。

AL2 控制系统产生伺服电机报警时闪灯。

AL3 控制系统产生程序错误时闪灯。

AL4 控制系统产生实际操作不正确时闪灯。

**定位点抵达 (X, Y, Z)

实行手动式 (R 点校准方式) 及全自动运行 (G28 命令) 定位点重归命令, 在降低轴重新回到参考点时, 相匹配各操纵轴闪灯。

MF (功能载入单脉冲)

以全自动运行或手动式标值命令实行功能时, 做为同步载入数据信号导出。一般在机床操作面板里并没有该显示灯。

M 编码数据信息 (功能导出)

以全自动运行或手动式标值命令实行功能 (M) 时, 以 BCD 或二进制导出, 显示灯闪灯。

一般在数控车床控制面板中没有该显示灯。

TF (数控刀片作用载入单脉冲)

以全自动运行或手动式标值命令实行数控刀片作用时, 做为同步载入数据信号导出。一般在机床操作面板

T 编码数据信息 (数控刀片作用导出)

以全自动运行或手动式标值命令实行数控刀片作用 (T) 时, 以 BCD 或二进制导出, 显示灯闪灯。

SF (主轴轴承作用载入单脉冲)

概然全自动运行或手动式标值命令开展命令时, 做为同步载入数据信号导出。

通常是在数控车床控制面板

中没有主轴轴承作用