

6FC5370-3AT03-0CA0西门子808D数控系统中文版

产品名称	6FC5370-3AT03-0CA0西门子808D数控系统中文版
公司名称	上海焯哲自动化科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市金山区枫泾镇环东一路65弄11号(枫泾经济小区)
联系电话	15576966066

产品详情

SINUMERIK 808D 报警 3.2 NCK 报警 诊断手册 74 诊断手册 ,05/2012,6FC5398-6DP10-0RA0 说明：
当调用一个由于刀具工被取消激活而不可用的数据管理功能时出现。例如，机器代码命令
GETT、SETPIECE、GETSELT、NEWT、DELT、TCA。反应：重组补偿程序段。已设置接口信号。
报警显示。处理：- 请通知授权人员 / 服务部门。- 确保 NC 被按照正确的方式配置！
所需要的刀具管理或刀具监控是否未被激活？- 是否正在使用一个指定利用工具管理 /
刀具监控进行数字控制的部件加工程序？没有刀具管理 / 刀具监控情况下，
不能启动有关数字控制的程序。要么在适当的 NC
控制器上运行部件加工程序要么编辑该部件加工程序。- 通过设置适当的机床数据激活刀具管理 /
刀具监控。参看 MD18080\$MN_MM_TOOL_MANAGEMENT_MASK,
MD20310\$MC_TOOL_MANAGEMENT_MASK - 检查是否相应设置了需要的选项。程序继续：用 NC-
START 键或 RESET 键清除报警，继续运行程序。6436 [通道 %1:] 程序段 %2 指令 “ %3 ”
无法编程。功能 “ %4 ” 未激活。参数： %1 = 通道号 %2 = 程序段号、标记 %3 = 程序指令。 %4 =
功能标识 说明：由于缺少功能使能或激活，指令无法编程。反应：重组补偿程序段。
已设置接口信号。报警显示。处理：修正 NC 程序 程序继续：用 NC-START 键或 RESET
键清除报警，继续运行程序。6452 [通道 %1:] 程序段 %2 刀具变化不可能。刀具固定器 / 主轴号 %3
不确定 参数： %1 = 通道代码 %2 = 程序段号、标记 %3 = 刀夹 / 主轴编号 说明：
不能按照预定的方案换刀。没有定义刀夹 / 主轴编号。反应：重组补偿程序段。已设置接口信号。
报警显示。处理：一般情况：编程的 $T_s=t, M_s=6$ 的*大地址扩展 s (= 主轴号 / 刀架号) 必须小于
MD18076\$MN_MM_NUM_LOCS_WITH_DISTANCE 的值。带刀库管理时：检查是否正确定义了刀架号
/ 主轴号和刀库数据。（参见中间刀库的系统变量 \$TC_MPP1, \$TC_MPP5）。程序继续：用 NC-START
键或 RESET 键清除报警，继续运行程序。6500 NC 存储已满 说明：NCK 的文件系统已满。
可用的缓冲存储器容量不足。说明：在初次开机调试时，会涉及到 NC
文件系统中的文件，例如：驱动数据，MMC 文件，FIFO 文件，NC 程序，... 反应：报警显示。处理：
调整缓冲存储器的大小（MD18230
\$MN_MM_USER_MEM_BUFFERED）或者增加缓冲存储器的或用空间，例如通过卸载不再
使用的零件程序。或者减小环型缓冲器的大小（参见 \$MC_RESU_RING_BUFFER_SIZE）。