

西门子6FC5303-0AF35-0CA0 808D数控机床面板

产品名称	西门子6FC5303-0AF35-0CA0 808D数控机床面板
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 说明：在 NCK 表格 (数组)

中确定机床轴、欧拉角、方向矢量、标准矢量、插补参数以及中间点坐标的名称时，要输入的标识符不符合下列句法规则中的某一条：- 标识符必须是一个 NC 地址字母 (

A、B、C、I、J、K、U、V、W、X、Y、Z)，允许带一个数字扩展名 (840D:1 - 99) - 标识符必须以 2 个任意的大写字母开始，但不能含有 \$ (为系统变量预留)。- 标识符不能是 NC 语言的关键字 (

如：POSA)。反应：NC 没有准备就绪。BAG 没有准备就绪，对单轴也有影响。本通道 NC

启动禁止。已设置接口信号。报警显示。报警时 NC 停止。处理：请通知授权人员 /

维修部门。在显示的 MD 中按照正确的句法输入自定义名称的标识符。- 机床轴：机床数据 MD 10000

\$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB - 欧拉角：机床数据 MD 10620

\$MN_EULER_ANGLE_NAME_TAB - 标准矢量：机床数据 MD 10630

\$MN_NORMAL_VECTOR_NAME_TAB - 方向向量：机床数据 MD 10640

\$MN_DIR_VECTOR_NAME_TAB - 插补参数：机床数据 MD 10650 \$MN_IPO_PARAM_NAME_TAB -

中间点坐标：机床数据 MD 10660 \$MN_INTERMEDIATE_POINT_NAME_TAB 程序继续：关闭 /

打开系统。4011 [通道 %1:] 无效标识符用于机床数据 %2 [%3] 参数：%1 = 通道号 %2 =

搜索字符串：机床数据标识 %3 = 索引：机床数据数组索引 说明：

在用于几何轴和通道轴的通道表格中确定名称时，要输入的字符不符合下列句法规则中的某一条：- 标识符必须是一个地址字母 (

A、B、C、I、J、K、U、V、W、X、Y、Z)，并尽可能带有一个数字扩展名。- 字符必须以 2 个任意的大写字母开头，但不能含有 \$ (为系统变量预留)。- 字符不能是 NC 语言的关键字 (

如：SPOS)。反应：NC 没有准备就绪。BAG 没有准备就绪，对单轴也有影响。本通道 NC

启动禁止。已设置接口信号。报警显示。报警时 NC 停止。处理：请通知授权人员 / 维修部门。

在显示的 MD 中按照正确的句法输入自定义名称标识符。几何轴：机床数据 MD 20060

\$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB 通道轴：机床数据 MD 20080

\$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB 程序继续：关闭 / 打开系统。4012 无效标识符用于机床数据 %1

[%2] 参数：%1 = 搜索字符串：机床数据标识 %2 = 索引：MD 数组 说明：

选择的标识符无效。有效标识符是：- AX1-Axn：机床轴标识符 反应：NC 没有准备就绪。

通道没有准备就绪。本通道 NC 启动禁止。已设置接口信号。报警显示。报警时 NC 停止。处理：

使用正确的标识符。程序继续：关闭 / 打开系统。4020 标识符 %1 使用几个时间在机床数据 %2 参数：

%1 = 搜索字符串：标识 %2 = 搜索字符串：机床数据标识 SINUMERIK 808D 报警 3.2 NCK 报警 诊断手册 56 诊断手册,05/2012,6FC5398-6DP10-0RA0 说明：在 NCK 表格 (数组)

中确定机床轴、欧拉角、标准矢量、方向向量、插补参数以及中间点坐标名称时，使用了一个控制系统中已有的标识符。反应：NC 没有准备就绪。BAG 没有准备就绪，对单轴也有影响。本通道 NC 启动禁止。已设置接口信号。报警显示。报警时 NC 停止。处理：请通知授权人员 / 维修部门。选择一个系统尚未使用的字符串用于输入标识符 (32 个字符)。程序继续：用复位键在该方式组中所有通道中删除报警。重新启动零件程序。4021 [通道 %1:] 标识符 %2 在机床数据 %3 中使用几个时间参数：%1 = 通道号 %2 = 搜索字符串：标识 %3 =

搜索字符串：机床数据标识 说明：

为了确定特定通道的表格中确定几何轴和通道轴名称，使用了一个已经存在于控制器中的标识符。反应：NC 没有准备就绪。BAG 没有准备就绪，对单轴也有影响。本通道 NC 启动禁止。

已设置接口信号。报警显示。报警时 NC 停止。处理：请通知授权人员 / 维修部门。选择一个系统尚未使用的字符串用于输入标识符 (32 个字符)。程序继续：关闭 / 打开系统。4030 [通道 %1:] 在机床数据 %2 [%3] 中缺少轴标识符 参数：%1 = 通道号 %2 =

搜索字符串：机床数据标识 %3 = 索引：机床数据数组索引 说明：根据 MD20070

\$MC_AXCONF_MACHAX_USED 和 MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB

中的轴配置，要给显示出的 MD 加一个轴标识符。反应：NC 没有准备就绪。BAG 没有准备就绪，对单轴也有影响。本通道 NC 启动禁止。已设置接口信号。报警显示。报警时 NC 停止。处理：请通知授权人员 / 维修部门。检查轴配置并在 MD

中输入缺少的标识符；如果不需要使用某轴，则在该通道轴的机床数据 MD 20070

\$MC_AXCONF_MACHAX_USED 中输入机床轴 0。如果该轴是不允许使用的几何轴 (只适用于 2 轴机床，如：车床)，则还须在相应几何轴的机床数据 MD 20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB 中输入通道轴 0。