

6FC5303-0AF35-2AA0西门子808D机床控制面板

产品名称	6FC5303-0AF35-2AA0西门子808D机床控制面板
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

说明 订货号 动力电缆 4x1.5mm² , 连接 SINAMICS V70 FSA 和 SIMOTICS S-1LF6 电机 3 m
6FX3002-5CL01-1AD0 5 m 6FX3002-5CL01-1AF0 7 m 6FX3002-5CL01-1AH0 10 m 6FX3002-5CL01-1BA0 15 m
6FX3002-5CL01-1BF0 20 m 6FX3002-5CL01-1CA0 动力电缆 4x2.5mm² , 连接 SINAMICS V70 FSB/FSC 和
SIMOTICS S-1LF6 电机 3 m 6FX3002-5CL11-1AD0 5 m 6FX3002-5CL11-1AF0 7 m 6FX3002-5CL11-1AH0 10 m
6FX3002-5CL11-1BA0 15 m 6FX3002-5CL11-1BF0 20 m 6FX3002-5CL11-1CA0
编码器电缆, 连接**值编码器的 SIMOTICS S-1LF6 电机 3 m 6FX3002-2DB10-1AD0 5 m
6FX3002-2DB10-1AF0 7 m 6FX3002-2DB10-1AH0 10 m 6FX3002-2DB10-1BA0 15 m 6FX3002-2DB10-1BF0 20 m
6FX3002-2DB10-1CA0 编码器电缆, 连接增量式编码器的 SIMOTICS S-1LF6 电机 3 m 6FX3002-2CT10-1AD0
5 m 6FX3002-2CT10-1AF0 7 m 6FX3002-2CT10-1AH0 10 m 6FX3002-2CT10-1BA0 15 m 6FX3002-2CT10-1BF0
20 m 6FX3002-2CT10-1CA0 抱闸电缆, 连接 SIMOTICS S-1LF6 电机 3 m 6FX3002-5BL02-1AD0 5 m
6FX3002-5BL02-1AF0 7 m 6FX3002-5BL02-1AH0 10 m 6FX3002-5BL02-1BA0 15 m 6FX3002-5BL02-1BF0 20 m
6FX3002-5BL02-1CA0 [通道 %1:] 轴端错误标识符在 %2 参数: %1 = 通道号 %2 =
搜索字符串: 机床数据标识 说明: 根据机床数据 MD20150 \$MC_GCODE_RESET_VALUES 或 MD20100
\$MC_DIAMETER_AX_DEF 中的轴配置, 在给定的位置上将出现一个端面轴标识符。反应: BAG
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: 请通知授权的人员 / 服务部门。添加正确的标识符。程序继续: 关闭 /
打开系统。诊断手册 诊断手册 ,05/2012,6FC5398-6DP10-0RA0 57 SINUMERIK 808D 报警 3.2 NCK 报警
4040 [通道 %1:] 轴标识符 %2 与机床数据 %3 不一致 参数: %1 = 通道号 %2 = 字符串: 轴标识符 %3 =
搜索字符串: 机床数据标识 %4 = 显示的 MD 中输入的通道轴数量不够。说明: 在显示出的 MD
中使用指定的轴标识符与 MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED 和 MD20050
\$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB 中的轴配置不匹配。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。检查并校正 MD10000
\$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB、MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB 及 MD20060
\$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB 中使用的标识符。程序继续: 关闭 / 打开系统。4045 [通道 %1:]
冲突在机床数据 %2 和 %3 之间 参数: %1 = 通道号 %2 = 搜索字符串: 机床数据标识 %3 =
搜索字符串: 机床数据标识 说明: 使用指定的机床数据 %1 会与机床数据 %2 发生冲突。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：校正指定的机床数据。程序继续：关闭 / 打开系统。4050 NC 代码标识符 %1 不能装入 %2 参数：%1 = 字符串：旧标识符 %2 = 字符串：新标识符 说明：
出于以下某个原因无法重新命名 NC 代码：- 旧名称根本不存在 - 新名称位于另一个类型范围内。
只要保持在类型范围之内，就可以利用机床数据重新设计 NC 代码 / 关键字。类型 1：“真实” G 代码：G02, G17, G33, G64, ... 类型 2：命名的 G 代码：ASPLINE, BRISK, TRANS, ... 类型
3：可设置的地址：X, Y, A1, A2, I, J, K, ALF,, ... 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。修正机床数据 MD 10712
\$MN_NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB (保护等级 1)。按如下说明建立列表：偶数地址：
待修改的标识符 后面的奇数地址：新的标识符 例如：\$MN_NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB [10] =
"ROT" \$MN_NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB [11] = "" 会从控制系统中删除 ROT 功能 程序继续：
关闭 / 打开系统