

西门子808D数控系统6FC5303-0AF35-3AA0

产品名称	西门子808D数控系统6FC5303-0AF35-3AA0
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 程序继续：用 NC-START 键或 RESET 键清除报警，继续运行程序。16762 [通道 %1:] 程序段 %2 主轴 %3 螺纹功能和钻孔功能有效 参数：%1 = 通道号 %2 = 程序段号、标记 %3 = 主轴号 说明：编程错误：当前不能执行主轴功能。当主轴（主主轴）通过插补功能与轴相连时，出现该报警。反应：重组补偿程序段。已设置接口信号。报警显示。处理：修改零件程序。解除螺纹切削或攻丝。程序继续：用 NC-START 键或 RESET 键清除报警，继续运行程序。16763 [通道 %1:] 程序段 %2 轴 %3 编程速度非法（为零或为负）参数：%1 = 通道号 %2 = 程序段号、标记 %3 = 轴名称、主轴号 说明：程序编制的主轴转速（S 值）是零或负值。反应：重组补偿程序段。已设置接口信号。报警显示。处理：程序编制的主轴转速（S 值）必须为正值。根据应用情况的不同，可以允许零值（例如 G25S0）。程序继续：用 NC-START 键或 RESET 键清除报警，继续运行程序。16765 [通道 %1:] 程序段 %2 运动同步：%3 随动主轴 / 随动轴缺失 参数：%1 = 通道号 %2 = 程序段号，行号 %3 = 同步动作 ID 说明：零件程序中未编制从动主轴 / 坐标轴。反应：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：修改零件程序。程序继续：用 NC-START 键或 RESET 键清除报警，继续运行程序。