

# 数控机床FANUC 0i数控系统报警维修

产品名称	数控机床FANUC 0i数控系统报警维修
公司名称	西安市莲湖区雷科自动化科技部
价格	500.00/件
规格参数	雷科自动化:收费合理 雷科自动化:诚信为本 雷科自动化:技术好
公司地址	陕西省西安市莲湖区丰禾路太奥广场
联系电话	18729026027

## 产品详情

FANUC 0i系统维修故障报警查看方法及分类如下:

### 一、报警信息的查看方法。

数控系统可对其本身以及其相连的各种设备进行实时的自诊断。当数控机床出现不能保证正常运行的状态或异常都可以通过数控系统强大的功能,对其数控系统自身及所连接的各种设备进行实时的自诊断。当数控机床出现不能满足保证正常运行的状态或异常时,数控系统就会报警,并将在屏幕中显示相关的报警信息及处理方法。这样,就可以根据屏幕上显示的内容采取相应的措施。

一般情况下,系统出现报警时,屏幕显示就会跳转到报警显示屏幕,显示出报警信息,如图所示。

某些情况下,出现故障报警时,不会直接跳转到报警显示屏幕,如图所示:

FANUC 0i数控系统提供了报警履历显示功能,其\*多可存储并在屏幕上显示的50个\*近出现的报警信息。大大方便了对机床故障的跟踪和统计工作。显示报警履历的操作如下:

### 二、FANUC 0i数控系统报警的分类。

FANUC 0i数控系统的报警信息很多,可以归纳为以下类别,便于查找。

## 表 FANUC 0i数控系统报警分类

错误代码 报警分类 000~255 P/S报警(参数错误) 300~349 \*脉冲编码器(APC)报警 350~399  
串行脉冲编码器(SPC)报警 400~499 伺服报警 500~599 超程报警 700~749 过热报警 750~799 主轴报警  
900~999

1000~1999

200~2999

5000以上 系统报警

机床厂家根据实际情况在PM(L)C中编制的报警

机床厂家根据实际情况在PM(L)C中编制的报警信息

P/S报警(编程错误)

当您的各型号的变频器出现故障时-----都可拿起您手边的电话与我们联系，本公司竭诚为您服务!