

发那科数控系统显示506报警代码维修中心

产品名称	发那科数控系统显示506报警代码维修中心
公司名称	河南远晟电气设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	郑州市金水区宏明路聚福园10号楼
联系电话	18437828521 15037813007

产品详情

发那科数控系统显示506报警代码维修中心

发那科维修范围：

- 1、发那科(FANUC)系列5系统、0系统、7系统、15系统及18系统等；
- 2、发那科(FANUC) 0i/0i Mate C (B) 系列；
- 3、发那科(FANUC) 16i/18i/21i-MODEL B系列；
- 4、发那科(FANUC)NC控制器、伺服放大器、伺服电源、控制板、单块控制电路板(主板、CPU板、底板、插板、电源板、MAIN板、I/O板、AXIS板、SPIF板、CRT板、PMC板、FSRM板、SRAM板、DRAM板、PSU电源板)等；

FANUC伺服维修常见的故障有：1、2、5、8、9、01、09、19、20、56、U、L、无显示等；发那科系统常见的故障有：5136、5139、401、414、433、434、443、449、460等

发那科系统一般采用的是带挡块和值的记忆方式。数控系统开机后，如果是值数控系统，它的参考点就是靠电动机来记忆的，所以不用返回参考点，而增量数控系统则必须要执行反参考点操作，我将通过几个常见的报警讲解一下如何处理这类问题。

。

(1) 报警号506、507超程。数控系统出现这种自动执行程序报警，我们首先要把程序要执行的动作先后顺序了解清楚，返回参考点的动作实际就3步：快速移动到参考点附近。碰到减速开关减速。离开减速开关停止。如果返回参考点出现超程，首先要看是否存在不减速的情况，也就是减速开关传递给PLC的信号是否完成，如果没有减速，那么检查减速开关、减速开关和PLC的连接接线和PLC输入电是否坏点。如果是在快速移动时出现的506报警，就检查极限开关和接线。如果减速开关在减速后弹起，PLC也接到了信号，那很有可能是极限挡块与减速挡块的距离不合适。

(2) 报警号500、501过程。如果返回参考点有减速动作，只有这一个报警，无506或者507号报警，可以通过以下修改参数消除这个报警，修改参数1320或者1321为9999999，然后重新返回参考点，如果返回参考点成功，再把参数1320或者1321修改为原来的数值。

(3) 报警号90参考位置返回位置异常。此报警要区分是直线轴还是旋转轴。直线轴一般都是带光栅尺的全闭环系统容易出现此报警，维修人员遇到此报警，可以先屏蔽光栅尺，如果返回参考点正常，可以更换光栅尺的读数头再做实验。而没有带光栅尺，基本就需要更换电动机编码器。旋转轴则有可能是挡块的安装位置不合适引起的，首先要看返回参考点的速度，不能过低否则引起超时，以及返回开始的位置是否太近，若这些都排除了，那就将挡块的安装位置向返回参考点的负像移动一些，重复返回参考点的操作，如果报警还是不能消除，检查圆光栅。