

发那科数控系统启动报警935 sram ecc error不启动故障维修中心

产品名称	发那科数控系统启动报警935 sram ecc error不启动故障维修中心
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	郑州市金水区北环路116号中方园东区8号楼6单元一楼
联系电话	037155501720 13333864455

产品详情

B-61395C/06 索引索引索引索引 i-1 [A] 安装 283 [B] 报警 3n0 请求返回参考点 217 报警 3n1 到 3n6
juedui脉冲编码器出故障 219 报警 3n7 到 3n8(juedui脉冲编码器电池电压太低 220 报警 3n9
串行脉冲编码器异常 221 报警 400 402 406 490 过载 222 报警 401 403 406 491 *DRDY 信号关断 225 报警 404
和 405 *DRDY 信号接通 227 报警 408 主轴串行链未正常启动 236 报警 409 主轴报警 237 报警 4n0
停止时出现过大的位置偏差量 228 报警 4n1 移动时出现过大的位置偏差量 229 报警 4n4 数字伺服系统异常
231 报警 4n6 断线报警 232 报警 4n7 数字伺服系统异常 233 报警 700 控制侧过热 234 报警 704
主轴速度波动检测报警 235 报警 85 到 87 阅读机/穿孔机接口报警 210 报警 90 返回参考位置异常 215 报警
910 到 916 RAM 奇偶错误 239 报警 920 到 922 监控电路或 RAM 奇偶错误 240 报警 930 CPU 错误 242 报警
941 存储器印刷电路板安装错误 241 报警 945 和 946 串行主轴通信错误 243 报警 950 保险丝熔断 245 报警
960 子 CPU 错误 244 报警 998 ROM 奇偶错误 238 报警代码一览表 CNC 250 报警代码一览表 249 [C] CNC
内部状态的显示 10 CNC 存储器备用电池的更换 112 CNC 参数输入 147 CNC 与 CRT/MDI 的连接 286 CNC
和伺服单元的安装条件 96 CRT/MDI 单元 36 CRT/MDI 单元的外观图 290 CRT/MDI
与手摇脉冲发生器的连接 288 CRT/MDI 与电池单元的连接 289 CRT/MDI 的显示和操作 1 采用高速 CPU
的主印刷电路板 291 参考位置出现偏差 214 参数设定 174 操作 179 插头布局图 285 程序输入 148 程序输出
146 串行主轴接口 86 [D] 电气柜的外部环境要求 95 电池更换方法 112 电源无法接通 184 电源单元 A1
的详细说明 A16B-1212-0100 124 电源单元 A 的详细说明 A16B-1211-0850 A16B-1210-0510 114 电源单元 B2
的详细说明 A16B-1212-0110 119 电源单元的详细说明 114 电源容量 96 电源接通时无画面显示 208
调查在什么情况下发生故障 182 调整参考位置 有 Dog 176 读取文件 152 [F] 符合 CE 标准的电源单元 A1
的详细说明 A16B- 1212-0950 131 [G] 改变文件名 155 概述 176 179 更换 LCD 后灯 用于 7.2"黑白 LCD 142
功能键和软键 2 构成 105 故障的追踪方法 182 故障诊断与处理 181 [H] 会话式数据输入 149
会话式数据输出 147 [I] I/O 链 51