KUKA库卡机器人驱动器报参数错误故障维修

产品名称	KUKA库卡机器人驱动器报参数错误故障维修
公司名称	东莞市欧洛拉贸易有限公司
价格	.00/个
规格参数	微信:13414444358 型号:kuka 产地:东莞
公司地址	东莞市长安镇沙头社区S358省道819号陈希大厦2楼201室
联系电话	13414444358

产品详情

KUKA库卡机器人维修保养编程调试就找东莞安域机器人有限公司。公司汇聚了机器人行业的精英团队，承接进口工业机器人的维修保养和编程调试业务，定做码垛抓手、码垛夹具，轮毂抓手，欢迎来电咨询。

FANUC程序报警号（P/S）汇总

报警内容

000

修改后须断电才能生效的参数，参数修改完毕后应该断电。

001

TH报警，外设输入的程序格式错误。

002

TV报警，外设输入的程序格式错误。

003

输入的数据超过了最DA允许输入的值。参考编程部分的有关内容。

004

程序段的第YI个字符不是DI址，而是一个数字或“－”。

005

一个DI址后面跟着的不是数字，而是另外一个DI址或程序段结束符。

006

符号“－”使用错误（“－”出现在一个不允许有负值的DI址后面，或连续出现了两个“－”）。

007

小数点“.”使用错误。

009

一个字符出现在不能够使用该字符的位置。

010

指令了一个不能用的G代码。

011

一个切削进给没有被给出进给率。

014

程序中出现了同步进给指令（本机床没有该功能）。

015

企图使四个轴同时运动。

020

圆弧插补中，数控专业微XIN号cncdar，起始点和终点到圆心的距离的差大于876号参数指定的数值。

021

圆弧插补中，指令了不在圆弧插补平面内的轴的运动。

029

H指定的偏置号中的刀具补偿值太大。

030

使用刀具长度补偿或半径补偿时，H指定的刀具补偿号中的刀具补偿值太大。

033

编程了一个刀具半径补偿中不能出现的交点。

034

圆弧插补出现在刀具半径补偿的起始或取消的程序段。

037

企图在刀具半径补偿模态下使用G17、G18或G19改变平面选择。

038

由于在刀具半径补偿模态下，数控专业微XIN号cncdar，圆弧的起点或终点和圆心重合，因此将产生过切削的情况。

041

刀具半径补偿时将产生过切削的情况。

043

指令了一个无效的T代码。

044

固定循环模态下使用G27、G28或G30指令。

046

G30指令中P地zhi被赋与了一个无效的值（对于本机床只能是2）。

051

自动切角或自动圆角程序段后出现了不可能实现的运动。

052

自动切角或自动圆角程序段后的程序段不是G01指令。

053

自动切角或自动圆角程序段中，符号“，”后面的DI址不是C或R。

055

自动切角或自动圆角程序段中，运动距离小于C或R的值。

060

在顺序号搜索时，指令的顺序号没有找到。

070

程序存储器满。

071

被搜索的DI址没有找到，或程序搜索时，没有找到指定的程序号。

072

程序存储器中程序的数量满。

073

输入新程序时企图使用已经存在的程序号。

074

程序号不是1～9999之间的整数。

076

子程序调用指令M98中没有DI址P。

077

子程序嵌套超过三重。

078

M98或M99中指令的程序号或顺序号不存在。

085

由外设输入程序时，输入的格式或波特率不正确。

086

使用读带机/穿孔机接口进行程序输入时，外设的准备信号被关断。

087

使用读带机/穿孔机接口进行程序输入时，数控专业微XIN号cncdar，虽然指定了读入停止，
但读过了10个字符后，输入不能停止。

090

由于距离参考点太近或速度太低而不能正常执行恢复参考点的操作。

091

自动运转暂停时（有剩余移动量或执行辅助功能时）进行了手动返回参考点。

092

G27指令中，指令位置到达后发现不是参考点。

100

PWE＝1，提示参数修改完毕后将PWE置零，并按RESET键。

101

在编辑或输入程序过程中，NC刷新存储器内容时电源被关断。当该报警出现时，应将PWE置1，关断电源，再次打开电源时按住DELETE

键以清除存储器中的内容。

131

PMC报警信息超过5条。

179

597号参数设置的可控轴数超出了最DA值。

224

第YI次返回参考点前企图执行可编程的轴运动指令。

我们的地址：东莞市长安镇沙头社区S358省道819号陈希大厦2楼201室电话：13414444358联系手机：13414444358 期待您的咨询