

西门子数控系统报26020

产品名称	西门子数控系统报26020
公司名称	上海渠利自动化科技有限公司
价格	1500.00/台
规格参数	西门子:西门子伺服电机维修 西门子:西门子数控系统报警 德国:西门子伺服电机编码器坏
公司地址	上海市奉贤区柘林镇营房村598号第10幢118室（注册地址）
联系电话	021-67896629 15221677966

产品详情

我公司上海渠利自动化科技有限公司专业维修西门子自动化设备、十年以上专业维修工程师、专对于西门子设备疑难杂症有非常专业的判断力、我公司设有专业测试平台、西门子840D、802D、828D、840Dsl、802Dsl、810D、802C、802S系统测平台、专誉与西门子数控系统、西门子CCU、西门子NCU、西门子驱动器、西门子电源模块、西门子伺服电机、西门子操作面板、西门子功率模块、西门子电机模块、西门子编码器、西门子触摸屏、西门子变频器、西门子调速器等西门子设备快速维修、可提供上门检测、上门维修服务。

西门子数控系统报26020-西门子伺服电机编码器故障，西门子加工中心维修，西门子数控机床维修，西门子数控磨床维修,我公司是专业从事西门子数控系统，及工业控制化系统维修领域内的设备为主，涉及行业之广泛，如：机械制造，磨具加工,液压，光伏能源、半导体、纺织、线缆电器制造，能源装备，塑料、医疗、环保、冶金、造纸、汽车电子、钢铁、化工、锅炉控制、炼油、石化、光纤、橡胶、能源发电、装饰材料，铝板等行业，因为专业，所以专业。

西门子数控系统报26020-西门子伺服电机编码器故障：26020 轴 %1 编码器 %2 初始化时硬件出错参数：
%1 = 轴名称、主轴号%2 = 编码器号码%3 = 误差精确编码说明：编码器初始化期间的错误
(请参看其他关于绝对编码器与误差精确编码接口的信息)。该警报也可以编制在 MD
ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (通道未准备就绪)中。反应：- NC 转换为跟踪模式。- BAG
没有准备就绪。- 通道没有准备就绪。- 本通道 NC 启动禁止。- 该通道中的坐标轴重新回参考点。-
已设置接口信号。- 报警显示。- 报警时 NC 停止。- 通道没有准备就绪。- 如果导致发生报警的是一
单个轴，则报警仅对这一轴有效 (不影响通道或该方式组)。处理：
排除硬件错误，必要时更换编码器。确保对于 EnDat 或
SSI绝对编码器，有一个支持该功能的适当的控制模块可供使用。

位 7：控制检查错误，说明：SW4.2 及以上，同步直线电机位 8：EnDat 编码器，不正确的搭接，说明：SW4.2 及以上，同步直线电机位 9：编码器 ERN1387 的 C/D 磁道错误，或者连接 EQN 编码器或者参数设置不正确（不是在 EQN，MD1011 上）位 10：记录不能被废止或旧硬件位 11：数据线上检测到 SSI 电平或者未连接编码器或者编码器电缆不正确（ERN，而非 EQN）位 12：读测量值时超时位 13：对照检查（CRC）错误位 14：错误的 IPU 子模块用于直接测量信号，说明，仅对于 611D 扩展位 15：编码器故障说明：如果一个轴仅连接了 611D 控制板中的第二个测量系统，并且带绝对值编码器，则在插入测量系统插头之后、在取消停车轴之前，带控制器板的第一个测量系统的轴转换到停车轴。取消第一个测量系统的停车轴，可以初始化控制板的所有测量系统。然后第二个测量系统的停车轴才可以正确地去解除使能。

西门子机床，西门子铣床，西门子车床，西门子镗床，西门子卧床，西门子龙门铣加工中心报26020维修，SP轴伺服故障维修，Z轴伺服故障维修，207841轴Z1驱动4故障维修，207300从动装置维修，003000急停故障维修，025201轴X1伺服故障，021614通道1轴Z/Z1硬件限位开关故障，025202轴X1短期内驱动故障，轴Y1短期内驱动伺服故障，Z1轴短期内伺服驱动器故障，700016伺服未就绪故障，SP短期内驱动故障，西门子NCU不上电维