

三菱伺服器经常报AL3B故障维修该如何处理

产品名称	三菱伺服器经常报AL3B故障维修该如何处理
公司名称	东莞市腾川自动化设备有限公司
价格	309.00/台
规格参数	三菱:Mitsubishi MR-J2S:MR-J2S-100A 中国:MR-J2S-200A
公司地址	东莞市凤岗镇天众电子市场七楼708B、709B号
联系电话	15889761002 15817673762

产品详情

三菱伺服器经常报AL3B故障维修该如何处理，三菱伺服器维修范围包括：不能启动、过流、过压、欠压、过热、过载、输出不平衡、无显示、开关电源损坏、模块损坏、接地故障、不能调速、限流运行等；

三菱伺服目前常见的报警有E9，AL10,AL12,AL13,AL15,AL17,AL19,AL1A,, AL24,AL16,AL20,AL21，AL25，AL30，AL31，AL32,AL33，AL35，AL37，AL50，AL51,AL8A,AL8E等。

三菱伺服器在工作中常见的报警故障及解决方法：维修范围包括以下伺服器报警故障：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
输入的数据超过了允许输入的值。参考编程部分的有关内容。004
程序段的字符不是地址，而是一个数字或“-”。005
一个地址后面跟着的不是数字，而是另外一个地址或程序段结束符。006
符号“-”使用错误（“-”出现在一个不允许有负值的地址后面，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，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式下使用G17、G18或G19改变平面选择。038
由于在刀具半径补偿模式下，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

固定循环模式下使用G27、G28或G30指令。

MDS-R-V2系列 MDS-R-V2-4040 MDS-B-SP系列 MDS-B-SP-110 MDS-R-V1系列 MDS-R-V1-60
MDS-B-SPJ2系列 MDS-B-SPJ2-75 MDSDV3系列 MDSDV3-202020 MDSBSPJ2系列 MDSBSPJ2-110
MDS-D-V2系列 MDS-D-V2-2020 MDS-B-SPJ2X系列 MDS-B-SPJ2X-075 MDSDV2系列
MDSDV2-160160 MDSBSPJ2X系列 MDSBSPJ2X-15 MDS-D-V1系列 MDS-D-V1-160 MDS-B-
SPH系列 MDS-B-SPH-150 MDS-D-SVJ3系列 MDS-D-SVJ3-20 MDS-B-ISV系列 MDS-B-
ISV-07NX MDS-D-SP系列 MDS-D-SP-200 MDS-B-CV系列 MDS-B-CV-185 MDS-D-SPJ3系列
MDS-D-SPJ3-110 MDS-B-CVE系列 MDS-B-CVE-110 MDS-D-SP2系列 MDS-D-SP2-8040 MDS-
B-1SV系列