# FANUC-SK7620A报警信息对照表

#3000=1(#522 GUO DA)

粗磨进刀量过大

#3000=2(#523 GUO DA)

半精磨进刀量过大

#3000=3(#524 GUO DA)

精磨进刀量过大

#3000=4(#525 GUO DA)

光磨进刀量过大

#3000=5(#580 GUO DA)

新砂轮修整进刀量过大

#3000=6(#552 GUO DA)

旧砂轮修整进刀量过大

#3000=7(MO XUE QIAN DAO BU GUO DA)

磨削前#528中加入的刀补值过大，磨削前加入刀补不能大于+-0.06

#3000=8(#710>#530)

磨削起点越过工件中心，砂轮可能会碰撞

#3000=9(QING GENG HUAN SHA LUN!)

请更换砂轮

#3000=10(MEASURE FAULT)

测头测量失败

#3000=11(MO XUE ZHONG DAO BU WEI SHENG XIAO)

磨削中刀补未生效，磨削中加入刀补不能大于+-0.03

#3000=12(SHA LUN BU KE YONG)

砂轮不可用，在提示更换砂轮报警后，没有进行新砂轮修整导致次报警

#3000=13(#710<#950)

程序检测到当前磨削起始点坐标大于设定安全位置(新版以取消)

#3000=14(#561<#720)

修整接触位置#561小于保护值#720

#3000=15(SHA LUN ZHUAN SU GUO GAO)

砂轮转速高于29500时报警。