

平顶山伺服驱动器回收台达伺服电机回收服务全国33

产品名称	平顶山伺服驱动器回收台达伺服电机回收服务全国33
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/个
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

SP130 PGC1

C 轴切削控制时 ·

第1 位置环增益

设定C 轴切削控制中，选择第1 增益时的位置环增益。 1 ~ 100

(rad/s)

15

SP131 PGC2

第2 位置环增益

设定C 轴切削控制中，选择第2 增益时的位置环增益。 1 ~ 100

SP132 PGC3

第3 位置环增益

设定C 轴切削控制中，选择第3 增益时的位置环增益。 1 ~ 100

SP133 PGC4

C 轴切削停止时 ·

位置环增益

设定C轴切削停止时的位置环增益。 1 ~ 100

SP134 VGCP0*

C轴非切削控制时

速度环比例增益

设定C轴非切削控制时的速度环比例增益。

0 ~ 5000 63

SP135 VGCI0*

速度环积分增益

设定C轴非切削控制时的速度环积分增益。

0 ~ 5000 60

SP136 VGCD0*

速度环延迟补偿

设定C轴非切削控制时的速度环延迟补偿。

如果设定为“0”则为PI控制。

0 ~ 5000 15

SP137 VGCP1*

第1速度环

比例增益

设定C轴切削控制中，选择第1增益时的速度环比例增益。

SP138 VGCI1*

积分增益

设定C轴切削控制中，选择第1增益时的速度环积分增益。

SP139 VGCD1*

延迟补偿

设定C轴切削控制中，选择第1增益时的速度环延迟补偿。

如果设定为“0”则为PI控制。0~5000 15

SP140 VGCP2*

第2 速度环

设定C轴切削控制中，选择第2增益时的速度环比例增益