

# 周口数控系统维修三菱数控机床维修中心

产品名称	周口数控系统维修三菱数控机床维修中心
公司名称	河南远晟电气设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	郑州市金水区宏明路聚福园10号楼
联系电话	18437828521 15037813007

## 产品详情

### 刀具登录

按刀具使用顺序设定 如果一把刀具使用多个补偿设定刀具号并为每个补偿分别设定补偿

号

刀具号 设定刀具号(1 至 999999 因规格而异)

补偿号 设定补偿号(1 至 80 因规格而异)

使用 如果指定的刀具不是未使用的刀具 通过设定使用数据可调整初期值如果数据

未设定则为 0 (可省略)

状态 设定刀具是否为跳跃刀具 (可省略)

如果数据未设定或者设定 0 到2 数据将根据使用数据和寿命数据之间的关系

自动设定

0 未使用刀具 1 使用中刀具

2 正常寿命刀具 3 跳跃刀具

(例) 设定一把刀具使多个补偿号

# 刀具号补偿号

1 相当于 T指令

2 相当于 T 指令

3 相当于 T 指令

(注) 该功能以组为单位执行刀具寿命管理因此如果一把刀具设在另一个不同的组中其寿

命将根据该组来管理也就不能进行正确的刀具管理

5) 刀具登录的删除

在所需 # 号中设定 0 可删除 # 号的所有数据该 # 号下的数据将依次向上移一行

手摇脉冲发生器和脉冲编码器一样使用 5V 直流电源。电缆电阻引起的

电压降不能超过 0.2V ( 5V 对 0 的压降 )。

m

0.20.1 R 2L

× ×

其中：0.1：为电源给手动脉冲编码器的电流，等于0.1A。

R：为每单位长度的导线的电阻[ /m]

m：0V 电线的数量（=5V 导线的数量）

L：电线长度[m]

因此，

R

L m

