

## 焦作伺服驱动器维修主轴放大器报警故障维修终点推荐00

产品名称	焦作伺服驱动器维修主轴放大器报警故障维修终点推荐00
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

[ 输入类型 ] 参数输入

[ 数据类型 ] 实数轴型

[ 数据单位 ] mm、inch、度（机械单位）

[ 数据最小单位 ] 取决于该轴的设定单位。

[ 数据范围 ] 参阅下列内容

螺距误差补偿的补偿点为等间隔，为每个轴设定该间隔。

螺距误差补偿点的间隔有最小值限制，通过下式确定。

螺距误差补偿点间隔的最小值 = 最大进给速度/7500

单位：mm、inch、deg 或mm/min、inch/min、deg/in

例 最大进给速度为 15000mm/min 时，螺距误差补偿点的间隔的最小值成为2 mm。

1.轴控制 B-64303CM-1/01

- 32 -

3625 旋转轴型螺距误差补偿的每转动一周的移动量

## 注释

在设定完此参数后，需要暂时切断电源。

若是进行旋转轴型螺距误差补偿的轴（参数 ROSx (No.1006#1)= “ 0 ”、参数 ROTx (No.1006#0)= “ 1 ”），为每个轴设定每转动一周的移动量。每转动一周的移动

量不必为360度，可以设定旋转轴型螺距误差补偿的周期。

但是，每转动一周的移动量、补偿间隔和补偿点数，必需满足下面的关系。

每转动一周的移动量 = 补偿间隔 × 补偿点数

此外，为使每转动一周的补偿量的和必定等于0，还需要设定每个补偿点中的补偿量。

设定值为 0 时，设定一个360度的角度。

#7 #6 #5 #4 #3 #2 #1 #0

8135 NPE

[ 数据类型 ] 位型

#0 NPE 是否使用存储型螺距误差补偿

0: 使用。

1: 不使用。