

廊坊三菱主轴放大器伺服驱动器报警维修创新维修方法33

产品名称	廊坊三菱主轴放大器伺服驱动器报警维修创新维修方法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

警告

- 补偿量的范围

补偿量的范围为每一个补偿点 $(-7) \sim (+7) \times$ 补偿倍率 (检测单位)。

补偿倍率可以用参数(No.3623)在各轴中设定0 ~ 100。

- 旋转轴的螺距误差补偿

旋转轴的情况下，设定为螺距误差补偿点的间隔为每转动一周的移动量

(通常 360°)的整数分之1的值。

每转动一周的螺距误差补偿量的和，请以成为0的方式进行设定。

此外，每转动一周而成为相同位置的补偿点的补偿量，请设定相同的值。

- 不进行螺距误差补偿的条件

下列情况下将不进行螺距误差补偿，请予注意。

- 接通电源后，在尚未进行一次参考点返回操作的情形。

但是，绝对位置检测器的情况下则除外。

- 螺距误差补偿点的间隔为0的情形。

- 负侧、正侧的补偿点号不在0 ~ 1023 的范围内的情形。
- 补偿点号的关系尚未处在负侧 参考点 < 正侧的情形。

注释

2 路径控制 (T 系列 (2 路径控制)) 时, 即使是相同的轴名称, 路径间的不同轴的情况下, 请使用不同的补偿点号。

参考项目

说明书名称 项目名

输入螺距误差补偿数据

输出螺距误差补偿数据

用户手册

(B-64304CM)

显示和设定螺距误差补偿数