

三门峡安川驱动器报警840维修yaskawa十年经验

产品名称	三门峡安川驱动器报警840维修yaskawa十年经验
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

反向间隙补偿

概要

- 反向间隙补偿

这是对具有机械系统的损失运动进行补偿的一种功能。补偿量在 $0 \sim \pm 9999$ 脉冲的范围内，针对每一个轴，以检测单位在参数(No.1851)中进行设定。

- 切削/快速移动别反向间隙补偿

通过在切削进给或快速移动下改变反向间隙补偿量，即可进行精度更高的加工。

假定切削进给时的反向间隙量的测量值为 A，快速移动进给时的反向间隙量的测量值为B，反向间隙补偿量的输出，根据进给（切削进给、快速移动）的变化以及移动方向的变化，成为下表所示的情形。

进给的变化

移动方向的变化

切削进给

快速移动

相同方向 $00 \pm \quad \pm (-)$

相反方向 $\pm A \pm B \pm (B+) \pm (B+)$

$$\cdot = (A-B)/2$$

· 补偿量的符号 (\pm) , 与移动方向相同。

A B

切削进给停止的状态 快速移动停止的状态

· 机械的移过量

· 将切削进给时的反向间隙量的测量值 (A) 设定在参数(No.1851)中, 将快速

移动时的反向间隙量的测量值 (B) 设定在参数(No.1852)中。

参数

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

1800 RBK

[输入类型] 参数输入

[数据类型] 位路径型

#4 RBK 是否进行切削/快速移动别反向间隙补偿

0: 不进行。

1: 进行。

B-64303CM-1/01 1.轴控制

- 35 -

1802 BKL15

[数据类型] 位轴型

#4 BKL15 反向间隙补偿中, 在进行移动方向的判定时

0: 不考虑补偿量。

1: 考虑补偿量(螺距误差、简易直线度、外部机械坐标系偏移等)后进行判定。

1851 每个轴的反向间隙补偿量

[数据类型] 字轴型

[数据单位] 检测单位

[数据范围] -9999 ~ 9999

此参数为每个轴设定反向间隙补偿量。

通电后，当刀具沿着与参考点返回方向相反的方向移动时，执行最初的反向间隙