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~±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± ±(-)
相反方向 \pm A \pm B \pm (B+) \pm (B+)
  = (A-B)/2
·补偿量的符号(±),与移动方向相同。
ΑВ
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。

- 35 -

1802 BKL15

B-64303CM-1/01 1.轴控制

[数据类型]位轴型

0: 不考虑补偿量。

#4 BKL15 反向间隙补偿中,在进行移动方向的判定时

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