

郑州二手伺服驱动器销售维修一站式服务中心现货批量32

产品名称	郑州二手伺服驱动器销售维修一站式服务中心现货批量32
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

通道测量功能（测量循环：MEAS 和 MEAW）

802D sl 的零件程序中编程测量循环（MEAS 或 MEAW）（举例）

N10 G1 F300 X300 Z200 MEAS=-1; 探头1 下降沿触发

N20 G1 F300 X300 Y100 MEAS=1; 探头1 上升沿触发

N30 G1 F300 X300 Z200 MEAS=-2; 探头2 下降沿触发

N40 G1 F300 X300 Y100 MEAS=2; 探头2 上升沿触发

探头信号生效或编程位置到达，测量程序段结束。

注意：当编程了测量某一几何轴（工件坐标系），所有几何轴的测量结果均被存储。

测量结果（系统变量）：

\$AC_MEA[1] – 探头触发状态（测量开始时该变量清除，探头触发时置位）

\$AA_MM[<轴名>] – 机床坐标系的测量结果

\$AA_MW[<轴名>] – 工件坐标系的测量结果

9.10.3 手动刀具自动测量

802D sl 支持在手动方式下对车床、铣床和加工中心的刀具进行测量，测量的结果直接存入刀具参数

表；要进一步了解手动刀具测量的功能请参阅《802D sl 功能说明》。

手动刀具测量的功能需要PLC 应用程序配合动作。下列子程序是实现该功能所必需的：

子程序32：PLC_INI；子程序38：MCP_NCK；子程序43：MEAS_JOG；

特殊功能的调试

70

802D sl 进入手动方式，设定[设置]中的“安全距离”和“手动进给”，设定[测头数据]中的“进给率”和“直径”等相关参数；

然后进入刀具测量画面选择自动测量，测量过程举例：

铣床Z 向刀补测量：JOG 点动Z 轴 量仪触发 松开点动键工作方式由JOG 自动转AUTO Z 轴以G0 速度回退设定距离（安全距离）轴以设定速度趋近量仪（进给率）量仪触发 Z 轴以G0 速度回退设定距离设定刀补数据，工作方式由AUTO 自动转JOG 测量结束。

重要事项

坐标向量仪移动时要格外小心，量仪的活动量有限（量仪供应商可提供量仪动作的最大距离，在此距离之

内，考虑到信号延时，轴应该保证能从测量速度制动到零速），过冲会导致测头损坏。点动速度不能过高，禁止点动快速！

9.11 通过PLC 应用程序选择加工程序

9.11.1 建立PLC 调用加工程序表

程序表中最多放置255 个程序：1~100 保护等级为“用户”（CUSTOMER）

101~200 保护等级为“制造商”（EVENING）

201~255 保护等级为西门子预留，用户不能使用

程序编号作为PLC 选择的依据

直接建立程序调用表：由“System” “PLC” “程序表”（用 键切换窗口），通过拷贝、粘贴