

舞阳县数控机床维修发那科放大器报警找庞工一站式维修中心

产品名称	舞阳县数控机床维修发那科放大器报警找庞工一站式维修中心
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

基本参数及表明项平面图具体如下：

运作方位

操纵

A05 单脉冲方位

插口部位

命令

A06

A59

电子器件齿

轮比

C01

C02

微

分

速率前

馈过滤

馈增益值

C04 C03

部位增益值

C00 速率

-

部位意见反馈

速度控制

D00 D01 D02

D03 D04

A55 A56等主要参数

...

命令单脉冲

计数值

PLS 反齿

命令部位CPo

电动机部位PoS

位置误差EPo

A05主要参数

速率意见反馈

电机功率

SPEEd

基速区

转距trqn

转距意见反馈

转速比命令

CS

主轴轴承传动齿轮

箱作用

F20

F30

等

GR3:GR2:GR1

F28

指数值

过滤

C09

位置控制运行模式下，速度环加减速作用失效，这时需上台控制板完成加减速。当上台控制板部位命令单脉冲无加减速时（比如应用主轴直接控制控制器）时，必须采用部位命令指数值过滤器（C09 主要参数）完成加减速。

位置控制运行模式下，dP 菜单栏的PoS、Cpo 和EPo 表明项均是反齿轮比之后标值，即之上位控制板所给的单脉冲为基准，PoS 和Cpo 标值0 相匹配现阶段平面坐标的起点，当实行tU2 程序后，因为平面坐标起点更改，这种标值也产生转变。上台控制板所给的命令单脉冲总计计数值可以从PLS 表明项观查（命令脉冲企业），tU2 实际操作清零PLS。伺服电机意见反馈值可以从EnC 表明项观查（伺服电机反馈单脉冲企业）。

依据DI 数据信号GR3 GR2 GR1 标示的现阶段主轴轴承减速箱的挡位，电子齿轮比以后的单脉冲速率被乘以减速箱齿轮比。比如，若通过电子齿轮比以后，在主轴轴承齿轮箱作用功效以前的单脉冲速率为100rpm，GR3 GR2 GR1 为010，挑选第3 档，F22 为50（转动轴齿轮模数为50），F32 为100（从动轮齿轮模数为100），即减

传动比为1：2，则部位环输入单脉冲速率为 $100 \times F32 / F22 = 200\text{rpm}$ 。

此作用主要用于在位置控制方法中进行高低档刚性攻丝：无论减速箱处在哪一个档位，数控机床根据单脉冲方位插口指定主轴轴承运动速度即是主轴轴承自己的运动速度，并不是电动机轴速度。

当不能使用主轴轴承减速箱作用时，设定F20~F27、F30~F37 主要参数为初始值1。