

# 西安木工机械伺服驱动器维修，东菱，安川，埃斯顿，禾川伺服维修 一站式服务总行

产品名称	西安木工机械伺服驱动器维修，东菱，安川，埃斯顿，禾川伺服维修一站式服务总行
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/件
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

F1 19 公称直径螺牙钻削的切削进行速率

F1 20 螺牙钻削的限制速度 – X 轴

F1 21 螺牙钻削的限制速度 – Y 轴

F1 22 螺牙钻削的限制速度 – Z 轴

F1 23 —

F1 24 输错避免作用合理后的标值转变允许量 1

F1 25 输错避免作用合理后的标值转变允许量 2

F1 26 ~ F1 32 —

F1 33 在仿真生产加工、3D 监管中攻牙数控刀片详尽表明后的牙距

F1 34 在仿真生产加工、3D 监管中攻牙数控刀片详尽表明后的螺纹深度

F1 35 在仿真生产加工、3D 监管中铣刀的勾勒精密度

F1 36 在仿真模拟加工过程中仿真模拟原材料外形的偏移

F1 37 在仿真生产加工、3D 监管、3D 设置里的表明用卡盘爪数量(第 1 铣削主轴轴承侧)

F1 38 在仿真生产加工、3D 监管、3D 设置里的表明用卡盘爪数量(第 2 铣削主轴轴承侧)

F1 39 在仿真生产加工、3D 监管、3D 设置里的表明用卡盘爪的视角补偿量(第 1 铣削主轴轴承侧)

F1 40 在仿真生产加工、3D 监管、3D 设置里的表明用卡盘爪的视角补偿量(第 2 铣削主轴轴承侧)

F1 41 ~ F1 44 —

F1 45 变动数据检查时的高效走刀倍数修调

F1 46 ~ F1 53 —

F1 54 系统软件内部结构设置用 设置严禁

F1 55 ~ F1 60 —

F1 61 0 样子/损坏赔偿序号的分离出来/不分离

1 样子偏位的处理方法

2 刀具补偿实行机会

3 重设后的刀具补偿矢量素材的处理方法

4 赔偿序号 0 命令时，样子偏位实行/不执行

5 简单损坏赔偿 失效/合理