

数控机床加工中心三菱主轴电机定位不准，换刀故障郑州明川用心做事

产品名称	数控机床加工中心三菱主轴电机定位不准，换刀故障郑州明川用心做事
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

810/1 FAS FACTOLINK 用了 ANSWER、ANSWEEEx 指令后，在回答栏是不是

开展回应序号“Z01”的表明。0 开展 1 没有进行

0810/2 FCL 数字时钟是不是开展反方向表明 0 没有进行反方向表明 1 开展

0810/3 FYR 时钟显示方法 0:2 位表明 1：4 位表明

0810/4 FTM 时时刻刻显示格式 0：“Wed Nov 12 00:00:00”方式 1：“97/11/12 00:00:00”

0810/5 FMN FACTOLINK 显示屏为 0 彩色显示 1 黑与白表明

5.与轴操纵/设置企业有关的主要参数

1001/0 INM 公/英制螺纹滚珠丝杠 0：公英制 1：英制螺纹（设置此参数后需重新启动）

1002/0 JAX 慢速度挪动、手动式高速移动及手动式参考位置返回与此同时可控轴重为

0：一轴 1:3 轴

1002/2 SFD 是不是应用参考位置偏移作用 0：不能使用 1：应用

1002/3 AZR 未回定位点时是不是报案 0：应用与手动式参考位置回到相同的降速

挡块，开展参考位置回到。1：产生 P/S 报案（No:090）。注解：

应用无挡块参考位置设置作用（见主要参数 DLZ NO：1002/1）时，参考部位明确前 G28 指令将传出 P/S 报案(NO：090）而和 AZR 的设置不相干。

1004 ISC ISA 设置*少设置企业、*少挪动企业。（设置此参数后需重新启动）

IPR 设置单位是 IS-B 或 IS-C,并以公制键入时，各轴的*低设置企业是否属于*少挪动部门的 10 倍。设置单位是 IS-A,或英制螺纹或小数位键入时，也不可以是*少挪动部门的 10 倍。

1005/0 ZRN 未回定位点状况下，根据自动实际操作打开程序且伴随挪动命令时 0：报案（P/S 报案 No.224）1：不报警

DLZ 另无挡块参考位置设置作用 0：失效 1：合理

EDP 各轴正方位的内部降速数据信号 0：仅对高速移动合理 1：对高速移动和钻削下刀合理

EDM 各轴负方位的内部降速数据信号 0：仅对高速移动合理 1：对高速移动和

1006/0,1 ROT,ROS 设置回传动轴和线性轴 O 1（设置此参数后需重新启动）

1006/3 DIA 特定孔径/半径值程序编写 O：半径程序编写 1：孔径程序编写

1006/5 ZMI 回定位点方位 O：正方向 1：负方位

1007/3 RAA 回传动轴的转为(与 1008/1:RAB 共用) O O

1008/0 ROA 回传动轴的循环系统作用 O 失效 O（设置此参数后需重新启动）

1008/1 RAB 肯定旋转命令时,是不是近距离旋转 O 为近方位 1：按照指令系数的标记

6. 平面坐标主要参数

1201/0 ZPR 手动式回零点后能否全自动设置工件坐标系 O：没有进行 1：开展

1201/2 ZCL 手动式回零点后是不是撤销局部坐标系 O：不撤销 1：撤销

1201/3 FPC 在所在位置屏幕上根据软键实际操作设置可变性参考位置后 0：不预置位置关系表明（位置关系表明不转变）1：位置关系表明预置为零。

1201/5 AWK 变动产品工件起点补偿值的数据后 0：程序运行后变动 1：马上变动

1201/7 WZR 程序结束后能否回到 G54 平面坐标 0:不返回 1：回到 G54

1202/3 RLC 校准时是不是撤销局部坐标系 0：不撤销 1 撤销

1202/4 G52 局部坐标系设置是不是考虑到刀具半径补偿矢量素材 0：不顾及 1：考虑到

1220 外界产品工件起点补偿值，这是所有工件坐标系共通的补偿值