

台达asd-ab伺服驱动器ale09误差过大维修，当天修好不耽误生产

产品名称	台达asd-ab伺服驱动器ale09误差过大维修，当天修好不耽误生产
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

程序流程就会被显现出来)

3203/5 MZE 在 MDI 实际操作结束之后，操作中是不是严禁流程的编写 0 不严禁 1 严禁

3203/6 MER 在 MDI 操作过程中开展单段程序块操作过程中，在系统中*后一个程序块实行结束时是不是删掉已实行程序 0 不删除 1 删掉

3203/7 MCL 是不是根据校准删掉 MDI 方法编写程序 0 不删除 1 删掉

3204/0 PAR 中小型电脑键盘时，将“[”、“]” 0：立即做为“[”、“]”应用 1：做为“（”、“）”应用

3204/2 EXK 在 EDIT 方法下编辑程序时，是不是用软键[C-EXT]开展文字输入

0：没有进行（无法显示软键[C-EXT]） 1：开展

软键[C-EXT]为程序流程显示器的实际操作挑选软键。用来，可以通过软键实际操作输入“（”“）”“、”“@”这三个字符。[C-EXT]使用中小型

MDI 电脑键盘时，即电脑键盘中没有“（”“）”“、”“@”键时使

用。

3204/6 MKP 在 MDI 操作过程中，如实行 M02\M03 或 EOR(%),则建立的 MDI 程序流程

0：被直接删除 1 不会被直接删除

主要参数 MER(NO.3203/6)为 1 时，挑选实行*后一个程序块后能否全自动删除所建立的程序流程。

3205/0 COL 在流程的表明及导出中，程序流程里有灶具（：）时 0 转换为英文字母 O 后表明或导出 1 立即按灶具表明或导出

3205/1 CHG 扩展功能的变动 0 在挑选是不是变更后，将鼠标光标移到该部位。1 将鼠标光标移到变动源，挑选是不是变动

3205/2 CMO 在拓展录音带编写中，拷贝或挪动 0 按一般方法 1 可以由程序流程对输入油压缓冲器以字为部门进行拷贝或挪动。

3205/3 PNS 在程序流程屏上是不是用光标键开展检索 0 没有进行 1 开展

3205/4 OSC 令参考点屏上用软键消除偏置值的功效 0 合理 1 失效

3205/7 MCK 是不是应用程序存储器查验作用 0 不能使用 1 应用（禁用）

3208/0 SKY 令 MDI 控制面板的功能按键[SYSTEM] 0 合理 1 失效

3208/1 COK 全自动显示屏消除作用 0 合理 1 失效 此参数为 1 时，与主要参数 NO.3123 的设置不相干，

3209/0 MPD 实行程序段时是不是表明源程序号 0 无法显示 1 表明

3210 设置用以维护 9000-9999 号流程的登陆密码，登陆密码并不等于 0 并且不相当于主要参数 NO.3211 中为锁住情况。

3211 关键词 如键入与主要参数 NO.3210 同样的值，则把解除锁定情况，可变更登陆密码及主要参数 NO.3202/4 NE9 数值

3216 自动插入序列号后的序号增加量值

3290/0 WOF 用 MDI 键键入数控刀片偏置值（刀具寿命偏置值） 0 不严禁 1 严禁（严禁更改的参考点序号范畴用主要参数 NO.3294 和 NO.3295 设置）

3290/1 GOF 用 MDI 键键入数控刀片几何图形偏置值（数控刀片半径偏置值） 0 禁不住 1 严禁（严禁更改的参考点序号范畴用主要参数 NO.3294 和 NO.3295 设置）

3290/2 MCV 用 MDI 键键入宏程序自变量的设置 0 不严禁 1 严禁

3290/3 WZO 用 MDI 键键入产品工件零点偏位设置 0 不严禁 1 严禁

3290/4 IWZ 用 MDI 键键入产品工件零点偏移 (T 系列产品) (全自动方法) 0 不严禁 1 严禁

3290/6 MCM 用 MDI 键键入宏程序自变量的设置 0 与方法不相干准予 1 只能在 MDI 方