

西门子6FC5370-3AM03-0CA0 808D数控系统铣削

产品名称	西门子6FC5370-3AM03-0CA0 808D数控系统铣削
公司名称	上海焯哲自动化科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市金山区枫泾镇环东一路65弄11号(枫泾经济小区)
联系电话	15576966066

产品详情

在“系统”操作区中的操作 2.4 查看服务信息 选择信号 确定测量通道参数的步骤如下：1. 按下“选择信号”可打开“信号选择”主屏幕。2. 在屏幕上半部，显示了轨迹的轴、信号类型和状态。按<选择>键在各个轨迹中选择轴和信号类型并激活轨迹。3. 在屏幕下半部，设置测量时间和通道 1 触发类型的参数。该设置也适用于其它轨迹。4. 在“测量时间”字段中输入测量周期（*大 6,133 ms）。5. 将光标定位在“触发类型”区并按<选择>从以下触发类型中选择：立即开始 上升沿触发 下降沿触发 提供下列信号类型：跟随误差 系统偏差 轮廓偏差 实际位置值 位置设定值 编码器转速实际值 驱动器转速设定值 补偿值 参数区 位置设定值控制器输入 转速设定值控制器输入 控制器加速度实际值输入 转速前馈值 + QEC 精准停 粗准停在“系统”操作区中的操作 2.4 查看服务信息 诊断手册 28 诊断手册 ,05/2012,6FC5398-6DP10-0RA0 定义标记步长 定义标记步长的操作步骤如下：1. 按下伺服轨迹主屏幕上的“标记步长”。2. 标记增量窗口打开。从垂直软键“V=0.1/0.5/1.0”或“T=0.1/0.5/1.0”中选择所需增量值。对于其它步长大小，请按下“其它”。3. 如果轨迹超出了当前屏幕，可以按<上档>键并移动光标。如果标记线移动到图形的边缘，则水平方向或垂直方向的下一个刻度线会自动跳出。诊断手册 诊断手册 ,05/2012,6FC5398-6DP10-0RA0 29 在“系统”操作区中的操作 2.4 查看服务信息 保存轨迹数据 保存轨迹数据的步骤如下：1. 按下“文件服务”。2. 在“文件名”字段填写需要的文件名，无需扩展名。3. 使用“保存”软键将具有指定名称的数据保存到零件程序目录下，您可以导出这个文件 并使用 Microsoft Excel 对其进行编辑处理。4. 通过软键“加载”可加载指定的文件并以图形方式显示数据。在“系统”操作区中的操作 2.4 查看服务信息 诊断手册 30 诊断手册 ,05/2012,6FC5398-6DP10-0RA0 2.4.4 版本 /HMI 详细信息 概述“版本”窗口显示各个 CNC 组件的版本号和创建日期。这里提供四个软键“HMI 详细信息”、“授权密钥”、“选项”和“另存为...”，从而可进行下列操作：显示带有版本号的操作程序。输入授权密钥。 >保存版本数据。激活 Manual Machine Plus（仅适用于车削数控系统）HMI 详细资料“HMI 详细信息”菜单用于维修服务且仅可通过用户口令级别来存取。所有由操作单元提供的程序显示时均带有版本号。重新加载软件组件后，版本号可能不同。查看 HMI 详细信息的步骤如下：1. 按下“版本”主画面上的“HMI 详细信息”，“DLL 详细信息”窗口打开。