

ha100nc-s三菱伺服电机编码器故障维修，编码器销售一站式服务中心

产品名称	ha100nc-s三菱伺服电机编码器故障维修，编码器销售一站式服务中心
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

固定周期 >

项目内容 设定范围 (单位)

8012

G73 返回

(M 系列专用)

设定G73 (步进周期) 下的返回量。0 ~ 99999.999 (mm)

8013

G83 返回设定G83 (深孔钻孔周期) 下的返回量。0 ~ 99999.999 (mm)

8014

斜切量

(L 系列专用)

设定G76、G78 (螺纹切削周期) 下的螺纹的结束量。0 ~ 127 (0.1 导程)

8015

角度

(L 系列专用)

设定G76、G78 (螺纹切削周期) 下的螺纹的结束角度。0 ~ 89 (°)

8016

G71 *小切入

(L 系列专用)

设定G71、G72 (表面切削周期) 下，*后圈的切入量的*
小值。

当*后圈的切入量小于这一值时，不进行*后圈。

0 ~ 999.999 (mm)

8017

切入变化

(L 系列专用)

设定在G71、G72 (表面切削周期) 中，对于指令切入量D
的变化量。

每次的切入量是在指令D 的基础上，增加或减少该值后的
值，可每次切削时进行变化。

0 ~ 999.999 (mm)

8018

G84/G74 返回

(M 系列专用)

设定G84/G74 啄式攻牙周期下的返回量m。

(注) 设定为 “ 0 ” 表示通常的攻牙周期

0 ~ 999.999 (mm)