

# ha80nc-s三菱进给伺服电机xyz轴报警维修郑州菏泽一站式服务中心3a

产品名称	ha80nc-s三菱进给伺服电机xyz轴报警维修郑州菏泽一站式服务中心3a
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

固定不动周期时间 >

# 项目内容设置范畴 (企业)

8051 G71 进入设置表层钻削周期时间 (G71、G72) 的进入量。0 ~ 99999.999 (mm)

8052 容量设置表层钻削周期时间 (G71、G72) 的钻削后容量。0 ~ 99999.999 (mm)

8053 G73 钻削X 设置成形表层钻削周期时间 (G73) 的C 轴钻削量。-99999.999

~ 99999.999 (mm)

8054 钻削Z 设置成形表层钻削周期时间 (G73) 的Z 轴钻削量。-99999.999

~ 99999.999 (mm)

8055 频次设置成形表层钻削周期时间 (G73) 的钻削频次。0 ~ 99999 (次)

8056 G74 回到设置锥型周期时间 (G74、G75) 的回到量 (完毕量)。0 ~ 999.999 (mm)

8057 G76 铸轧容量设置复合性螺牙钻削周期时间 (G76) \*后的进入量。0 ~ 99.999 (mm)

8058 频次设置复合性螺牙钻削周期时间 (G76) 中, \*后进入量 (G76 精

整容量) 的划分频次。

0 ~ 99 (次)

8059 螺牙设置复合性螺牙钻削周期时间（G76）中，刀口的视角（螺牙角度）。

0 ~ 99 (°)

# 项目内容设置范畴（企业）

8071 3 维赔偿

（M 系列产品专用型）

没有使用

8072 校准倍数

（M 系列产品专用型）

设置对 G50、G51 中常指定数控程序的变小、变大倍率。

当系统中未找到倍数时起效。

0 ~ 99.999999

8075 螺旋终点误差

（M 系列产品专用型）

没有使用

8076 没有使用

8077 没有使用

8078 屏保时间设置界面屏蔽掉前时长。

当预设值为0时，不启动手机屏保。

（注）该主要参数的设置，仅当使用LCD显示屏时合理。

0 ~ 60(min)

0：界面不屏蔽掉

8083 G83 小孔径方式M

（M 系列产品专用型）

没有使用

8084 G83 小孔径消除

( M 系列产品专用型 )

没有使用

8085 G83 小孔径走刀F

( M 系列产品专用型 )

没有使用

8086 G83 小孔径回到F

( M 系列产品专用型 )

未