

delem数控折弯机伺服驱动器报警维修，数控系统不显示找郑州明川精心维修

产品名称	delem数控折弯机伺服驱动器报警维修，数控系统不显示找郑州明川精心维修
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

1175

1176

1177

1178

1179

1180

skip1

1f

2

2f

3

3f

G31.1 弹跳标准

弹跳速率

G31.2 弹跳标准

弹跳速率

G31.3 弹跳标准

弹跳速率

特定G31.1 ~ G31.1 (双层弹跳) 命令里的弹跳数据信号，与没有程序流程F 命令后的进给量。

G31.1 中的弹跳数据信号特定

G31.1 中的弹跳进给量

G31.2 中的弹跳数据信号特定

G31.2 中的弹跳进给量

G31.3 中的弹跳数据信号特定

G31.3 中的弹跳进给量

弹跳标准 0 ~ 7

PLC 页面控制信号？

定

3 2 忽略1

0 x x x

1 x x ○

2 x ○ x

3 x ○ ○

4 ○ x x

5 ○ x ○

6 ○ ○ x

7 ○ ○ ○

弹跳速率

1 ~ 999999 (mm/min)

1181 G96_ax 速度稳定轴特定做为速度稳定被控对象的轴。

0 : 程序流程特定也失效 , 一直固定不动为第1 轴。

1 : 特定第1 轴

2 : 特定第2 轴

3 : 特定第3 轴

4 : 特定第4 轴

可是 , 设为0 之外的值后 , 程序流程特定优先选择起效。

0 ~ 4

1182 thr_F 螺牙钻削推动

速率

设定为螺牙钻削周期中 , 并没有端口倒圆角后的螺牙钻削推动速度。

0 : 钻削走刀牵制速率

1 ~ 60000mm/min : 设置速率

0 ~ 60000 (mm/min)

1183 clmp_M 牵制M 编码设置用以钻孔循环里的C 轴牵制的M 编码。 0 ~ 99999999

1184 clmp_D 消除牵制M后暂

停

设置钻孔循环中 , 导出C轴消除牵制用M编码后暂停时间。 0.000

~ 99999.999 (s)

1185

1186

1187

1188

1189

spd_F1

F2

F3

F4

F5

F1 多位进给量

F1

F2

F3

F4

F5

特定F1 多位命令（#1079 F1digit 为1）中，对F 命令的进给速率。

特定F1 后的速率（mm/min）

特定F2 后的速率（mm/min）

特定F3 后的速率（mm/min）

特定F4 后的速率（mm/min）

特定F5 后的速率（mm/min）

1 ~ 60000（mm/min）

1190

（PR）

s_xcnt

（L 系列产品专用）

歪斜轴操纵

合理

设置是不是开展歪斜轴操纵。

0：没有进行歪斜轴操纵。

1：开展歪斜轴操纵。

0/1

1191

(PR)

s_angl

(L系列产品专

用)

倾斜度 设置倾斜度 ()。

注) 当预设值为“0”时，3边设置的视角起效。

± 80.000 (°)

1192

(PR)

s_zrmv

(L系列产品专

用)

起点回到时

赔偿

考虑在起点回到时，针对与歪斜轴相对应基本上轴，是不是进

行赔偿姿势。

0：给予补偿姿势。

1：不给予补偿姿势。

0/1