

新乡激光切割机松下伺服驱动器报警过电流过电压故障维修一站式服务中心

产品名称	新乡激光切割机松下伺服驱动器报警过电流过电压故障维修一站式服务中心
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

1193 inpos 依据 “ #1306 InpsTyp 降速查验特定种类 ” 开展转换。

0 : 降速检测方式1

1 : 到位查验合理

降速检测方式1 挑选 G0 的降速检测方式。

0 : 命令降速查验

1 : 到位查验

0 / 1

到位查验合理特定精准定位、钻削命令中的降速确定方式。

0 : G0、G1 G9 ... 命令降速查验

1 : G0、G1 G9 ... 到位查验

0 / 1

1194 H_acdc 主轴稳态值0 特定手出手轮走刀的稳态值。

0 : 应用G01 使用的稳态值

1：稳态值0（逐层）

0 / 1

1195

1196

1197

1198

Mmac

Smac

Tmac

M2mac

M 启用宏

S 启用宏

T 启用宏

第2 协助编码

启用宏

特定客户宏的M、S、T 命令宏启用。

M 命令中的宏启用

S 命令中的宏启用

T 命令中的宏启用

第二协助命令中的宏启用

0：失效

1：合理

1199 Sselect 开始

主轴轴承操纵挑选

挑选插上电源后主轴轴承掌控的*初的状态。

0：第1 主轴轴承控制方式（G43.1）

1：挑选主轴轴承控制方式（G44.1）

2：所有主轴轴承与此同时控制方式（G47.1）

（注）G44.1 命令后的主轴轴承序号在#1534 SnG44.1 中挑选。

0：G43.1

1：G44.1

2：G47.1

1200

（PR）

G0_acc G0 发展趋势稳定

起停合理

设置迅速走刀命令后的起停种类。

0：时长稳定起停（过去）方法

1：发展趋势稳定起停方法

0：时长稳定起停

1：发展趋势稳定起停

1201

（PR）

G1_acc G1 发展趋势稳定

起停合理

设置直线插补命令后的起停种类。

0：时长稳定起停（过去）方法

1：发展趋势稳定起停方法

0：时长稳定起停

1：发展趋势稳定起停

1202 mirofs

（L系列产品专

用)

没有使用

1203 TmirS1

(L系列产品专

用)

没有使用

1204 TmirS2

(L系列产品专

用)

没有使用

1205 G0bdcc G0 插补法前0：G00 的起停为插补法后起停。

1：不管是不是在高精密控制方式中，G00 的起停为插补法

前起停。

0 / 1

1206 G1bF *大速度设置插补法前起停后的钻削进给量。1 ~ 999999 (mm/min)