

码垛机信捷伺服驱动器维修，不显示报警漯河一站式服务中心

产品名称	码垛机信捷伺服驱动器维修，不显示报警漯河一站式服务中心
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

aux07

(bit6)

同期攻牙(,S)取

消

0：同期攻牙返回时的主轴转速(,S)保持

1：通过G80返回时的主轴转速(,S)取消

0/1

aux07

(bit7)

同期攻牙方式指定同期攻牙的方式。

0：(多级加减速+预返回)同期攻牙

1：以往方式同期攻牙

0/1

1224 aux08

(bit0)

抽样数据输出设定抽样数据输出的有效/无效。

0：抽样输出无效

1：抽样输出有效

0 / 1

1225 aux09

(bit0)

未使用

aux09

(bit7)

主轴转速

钳制

切换

对于用户梯形图中所设置的主轴转速指令（R108），对主轴转速钳制指令（G92S,Q）下的主轴转速钳制的有效/无效进行切换。

0：有效

1：无效

0 / 1

1226 aux10

(bit0)

外部工件坐标偏

移测量·刀具补偿

数据选择

选择外部工件坐标偏移测量中所使用的刀具补偿数据。

0：刀具长度数据 + 刀刃磨损数据

1：刀具长度数据

0 / 1

aux10

(bit1)

可选单节跳跃类

型

切换单节执行过程中的可选单节跳跃是否生效。

0：仅在单节开始时有效

1：在单节开始及单节过程中有效

0 / 1

aux10

(bit2)

单节停止切换选择单节信号生效的时机。

0：自动运转起动中信号ON，则在单节结束后停止。

1：在单节结束时信号ON，则停止。

0 / 1

aux10

(bit3)

C 轴参考点返回

类型

切换 C 轴的参考点返回类型。

0：通过G28 参考点返回指令、手动参考点返回起动进行原点返回。

使用原点挡块。

1：在自动模式中切换C 轴模式后，发出*初的C 轴指令时，在执行该单节前进行参考点返回。及通过G28 参考点返回指令、手动参考点返回起动进行原点返回。

使用编码器的Z相。

0 / 1

aux10

(bit4)

速率恒定中

S指令

切换在速率恒定模式中发出S指令时，是否输出选通信号。

0：速率恒定模式中不输出选通信号

1：速率恒定模式中也输出选通信号

0 / 1

aux10

(bit5)

挡块信号的

任意分配

切换原点挡块及H/W OT的任意分配参数是否生效。

0：任意分配无效（为固定设备。）

1：任意分配有效（为参数设定的设备。）

0 / 1