

湖北码坯机伺服驱动器维修，码坯机伺服电机报警找明川快乐至上

产品名称	湖北码坯机伺服驱动器维修，码坯机伺服电机报警找明川快乐至上
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

aux10

(bit6)

设置·表明企业选

择

特定是把设置·表明单位和主轴走刀企业做为命令企业或是作

为内部单位。数控程序的自变量（平面坐标的环境变量）同样也切

换。

0：内部单位

1：命令企业

（注1）本主要参数仅当初始设置为公英制（#1041 I_inch 设为“0”）

时起效。设为美制时（#1041 I_inch 设为“1”），

常常以内部单位开展特定。

（注2）本主要参数在设置以后即时生效。

（注3）假如命令单位是inch，而内部单位为mm 开展数控刀片及工

件偏位数据信息的设置，可能会致使偏差。

（注4）内部结构信息是根据#1041 I_inch 决定的内部单位。

（注5）本主要参数与PLC 轴不相干。

主要参数：#1152 I_G20 原始命令企业

0 / 1

aux10

(bit7)

JOG 时间延迟缩

短转换

当减少 JOG 的时间延迟的情况下进行设置。

0：不减少 JOG 的时间延迟。（和以往同样）

1：减少 JOG 的时间延迟。

0 / 1

1227 aux11

(bit0)

PLC 数据信号/

做到主轴轴承速率切

换

当因做到主轴轴承速率而消除钻削逐渐自锁互锁时，开展设置。

0：根据 PLC 数据信号开展钻削逐渐自锁互锁

1：根据做到主轴轴承速率开展钻削逐渐自锁互锁

0 / 1

aux11

(bit1)

H 编码

D 编码

转换

实行 H99 或 D99 命令，让在刀具磨损管理方法画面里设置的数据信息生效时，开展设置。

0：在经营设置画面里设置的 H 编码、D 编码数据信息起效。

1：当传出 H99 或 D99 命令时，在经营设置画面里设置的数据起效。

0 / 1

aux11

(bit2)

数控刀片定位仪晃动

防范措施

挑选数控刀片**测量后躲避姿势进行标准。

0：感应器数据信号关掉 500ms 之上状态

1：从感应器数据信号关闭后挪动 100 μ m 之上状态

0 / 1

aux11

(bit4)

程序流程

详细地址

查验

挑选在实施数控程序时，是不是对该程序流程地址开展简单化查验。

0：虚拟地址查验

1：有详细地址查验

0 / 1

aux11

(bit5)

车床转速

牵制

考虑在速度稳定模式下，是不是开展车床转速牵制命令的转速比钳制。

0：不管是不是是速度稳定方式都经过。

1：仅仅在速度稳定模式下开展。

0 / 1