

码垛机埃斯顿工业机器人维修，埃斯顿伺服电机销售一站式5s服务中心

产品名称	码垛机埃斯顿工业机器人维修，埃斯顿伺服电机销售一站式5s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

项目内容设置范畴（企业）

1236 set08

(bit0)

转动轴 手动式进

给速度单位转换

转换转动轴的手动进给量企业。

0：自始至终为 [° /min]。

1：和以往同样的速率。

0 / 1

set08

(bit1)

主轴轴承速度检测当主轴伺服电机串行通信联接（#3025 enc-on：2）被选中时，选择主轴轴承具体转速比（R18/19）的单脉冲输入源。

0：串行通信键入

1：伺服电机键入电源插头

0 / 1

set08

(bit2)

电流量限定

偏移消除

失效

设定为消除电流量限定转换数据信号时，是不是消除部位偏移。

0：消除偏移

1：不消除偏移

0 / 1

1237

(PR)

set09

(bit0)

外界产品工件

偏位

当将外界工件坐标系开展Z 偏移使用中，开展设置。

0：无外界产品工件偏位（Z 偏移）标记旋转（和以往同样）

1：有外界产品工件偏位（Z 偏移）标记旋转

（注）若有外界产品工件座标偏位（Z 偏移）标记旋转时，请不需要进行外界产品工件座标偏位**测量。

根据数控刀片预校正器开展外界产品工件座标偏位**测量。

0 / 1

1238

(PR)

set10

(bit0)

G36 作用

转换

当选了存有G36 (全自动数控刀片长短测量X) 功能性的G 编码体系时, 转换是采用G36 的全自动数控刀片长短测量与弧形螺牙切削 (CCW) 的哪一个作用。

0 : 全自动数控刀片长短测量

1 : 弧形螺牙钻削 (CCW)

0 / 1

set10

(bit7)

实际操作报案转换决定是否让 NC 报案5 (AL5) 数据信号导出起效。

0 : NC 报案5 (AL5) 失效

把所有的解决报警输出为NC 报案4 (AL4)。

每一个解决报案储存在报案简历中。

1 : NC 报案5 (AL5) 合理

以下的处理方法报案不导出为NC 报案4 (AL4)。被导出为NC 报案5 (AL5)。

导出为NC 报案5 (AL5) 的处理方法报案不存储在报案履历中。

- 存有外界自锁互锁轴
- 钻削倍数0
- 外界进给量0
- 每节逐渐自锁互锁

· 钻削每节逐渐自锁互锁

0/1

(默认设置: 0