

# 开封自动化装备调试维修，伺服驱动器上门维修调试一站式服务中心

产品名称	开封自动化装备调试维修，伺服驱动器上门维修调试一站式服务中心
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

1273 0 / 1

( PR )

ext09

(bit1)

环境变量

企业转换

切换系统自变量#3002 ( 全自动启动中时长 ) 的部门。

0 : 以1ms 为基准

1 : 以1 钟头为基准

0 / 1

ext09

(bit2)

G71、 G72、 G73 切

入方位判断转换

挑选在长边表层钻削循环系统 (G71)、端口表层钻削循环系统 (G72)、  
封闭式途径钻削循环系统 (G73) 命令时, 进入趋势是依据铸轧样子决  
定或是依据指定铸轧容量、钻削容量确定。

0: 过去规格型号

依据铸轧样子程序流程确定。

1: 拓展规格型号

依据系统中指定铸轧容量、钻削容量确定。

0 / 1

1274

( PR )

ext10

(bit7)

字范畴查验挑选在实施数控程序时, 是不是检查程序那些字数据库的公式计算有没有被  
方括号 ( [ ] ) 括下去。

该查验要以 08000 ~ 09999 及机械制造商宏程序为主要目标所进行的。

0: 查验合理

1: 查验失效

0 / 1

1275

( PR )

ext11 没有使用

1276

( PR )

ext12 没有使用

1277

( PR )

ext13

(bit0)

刀具磨损管理方法 计

数

种类2

挑选刀具磨损管理方法 安装频次 · 使用频率的计数方法与计时。

0：种类1

当主轴轴承数控刀片被用来钻削里时开展累积。

1：种类2

针对 1 个程序流程中常应用 · 安装数控刀片，只总计1次。在复

位的情况下进行总计。

0 / 1

(默认设置：0)

1278

(PR)

ext14

(bit0)

程序流程

再次方法挑选

转换程序流程再次的形式。

0：种类A

1：种类B

0 / 1

1279

(PR)

ext15

(bit1)

机械设备锁住里的

插进量

挑选机械设备锁住里的插进量应用。

0：根据校准撤销。

1：校准当中撤销，而是手动式起点回到时撤销。

0 / 1

ext15

(bit2)

钻削逐渐自锁互锁目标

每节的挑选

考虑在连续不断的钻削每节中，钻削逐渐自锁互锁是不是起效。

0：即便是在持续钻削每节之中起效。

1：在持续钻削每节中失效。

0 / 1

1280

( PR )

ext16 没有使用

1281

( PR )

ext17

(bit1)

数控刀片偏位额外轴选

择

0：依据Tchg34。

1：将平面图挑选Base J的设置名字作

