

嵊州农业自动化设备伺服器维修，绍兴伺服电机一站式6s服务中心

产品名称	嵊州农业自动化设备伺服器维修，绍兴伺服电机一站式6s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

1305 corjug 角降速

布线判断

考虑在螺旋式插补法中，要以不规则图形判断开展角降速判断，还是要以

布线判断开展。

0：不规则图形判断

将螺旋式插补法看做为不规则图形，依据类似矢量素材开展角降速判

定。

1：布线判断

从螺旋式插补法的中心和起始点·终点站算起矢量素材，开展角

降速判断。

0/1

1306 InpsTyp 降速查验特定种类转换 G0、G1 降速查验参数值特定种类。

0：降速查验特定种类1

G0 在“#1193 inpos”中

G1 G9 在 “ #1223 aux07/BIT1 ” 中特定。

1：降速查验特定种类2

G0 与G1 G9 在 “ #1193 inpos ” 中特定。

0 / 1

1310 WtMmin 没有使用

1311 WtMmax 没有使用

1312 T_base 刀具磨损管理方法标准编

号

设置本主要参数，如在超出预设值的值内进行T 编码命令时，将从T 编码中减掉预设值后数值做为刀具磨损管理的数控刀片组编号。

在小于预设值的值内进行T 编码命令时，做为一般的T 编码

解决，没有进行刀具磨损管理方法。

设为 0 时，T 编码命令一直特定组序号。（ M 系列产品刀具磨损管理方法 时合理）

0 ~ 9999

1313 TapDwl 同时期攻牙孔底等候时

间

特定同时期攻丝的孔底等待的时间。

当选定了 P 详细地址时，值较大的做为孔底等待的时间。此外，当在孔底开展到位检查的时候，在到位查验结束后，进行特定时间中止。

（注）本主要参数仅当#1223 aux07 bit3 同时期攻丝到位查验改进为“ 1 ” 时合理。

0 ~ 999 (ms)

1314 TapInp 同时期攻丝用到位总宽

(攻丝轴)

特定同时期攻丝的孔底到位查验总宽。

(注) 本主要参数仅当#1223 aux07 bit3 同时期攻丝到位检测方式2

为“ 1 ”时合理。

1 ~ 32767

(以 1 μ m 为基准)

1324 chop_R 断开补偿值安装方式在补偿量安装方式中，做为补偿量储存区域内的R 存储器的起点

序号。

1900 ~ 2782