

# 数控机床主轴转速不稳，主轴吃刀转速下降报警停机维修新乡一站式服务中心

|      |                                    |
|------|------------------------------------|
| 产品名称 | 数控机床主轴转速不稳，主轴吃刀转速下降报警停机维修新乡一站式服务中心 |
| 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

### 车床转速有关

1. 系统提供车床转速抵达与零速抵达的分析方法，能够通过主要参数设置的方法选择用测算分秒的方法或者通过采用外界信号的功率方法，通知系统转速比抵达或者零速抵达。

2. 主要参数设置坐落于客户主要参数中的系统软件标值。

### 主要参数号 主要参数具体内容

8312 第 1 车床转速抵达等待的时间(秒, -1:外界数据信号通告)

8313 第 2 车床转速抵达等待的时间(秒, -1:外界数据信号通告)

8314 第 3 车床转速抵达等待的时间(秒, -1:外界数据信号通告)

8315 第 4 车床转速抵达等待的时间(秒, -1:外界数据信号通告)

8343 [主轴轴承作用] 第 1 主轴轴承零速等待的时间(秒, -1:外界数据信号通告)

8344 [主轴轴承作用] 第 2 主轴轴承零速等待的时间(秒, -1:外界数据信号通告)

8345 [主轴轴承作用] 第 3 主轴轴承零速等待的时间(秒, -1:外界数据信号通告)

8346 [主轴轴承作用] 第 4 主轴轴承零速等待的时间(秒, -1:外界数据信号通告)

3. 车床转速有关的 M 码设置坐落于客户主要参数中的 M 码设置。

主要参数号 M 码具体内容 初始值

9421 [M 码设置] 第 2 主轴轴承顺转 103

9422 [M 码设置] 第 2 主轴轴承翻转 104

9423 [M 码设置] 第 2 主轴轴承终止 105

9428 [M 码设置] 第 3 主轴轴承顺转 113

9429 [M 码设置] 第 3 主轴轴承翻转 114

9430 [M 码设置] 第 3 主轴轴承终止 115

9431 [M 码设置] 第 4 主轴轴承顺转 123

9432 [M 码设置] 第 4 主轴轴承翻转 124

9433 [M 码设置] 第 4 主轴轴承终止 125

#### 4.2.2. 主轴轴承汽缸

1. 系统提供应用主轴轴承汽缸时，分辨查验是否合理的功效，如果没有应用检查机制，则可通过主要参数将

该功能关掉。

2. 主要参数设置坐落于客户主要参数中的系统软件标值。

主要参数号 主要参数具体内容

8070 第 1 主轴轴承左右及时查验方式(0:查不出来, 1:上及时, 2:下及时, 3:左右及时)

8071 第 2 主轴轴承左右及时查验方式(0:查不出来, 1:上及时, 2:下及时, 3:左右及时)

8072 第 3 主轴轴承左右及时查验方式(0:查不出来, 1:上及时, 2:下及时, 3:左右及时)