

# 郑州发那科焊接机器人维修，伺服放大器mcc不吸合维修站

产品名称	郑州发那科焊接机器人维修，伺服放大器mcc不吸合维修站
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

与刚性攻丝的相关的参数设定：参数号 符号 说明 必设 参考 备注 5200#0 G84 指定刚性攻丝的方法 0  
5200#1 VGR 在刚性攻丝方式时，是否使用主轴和位置 编码器之间的任意齿轮比 0 当主轴与 位置编  
码器之间有 特殊变比时 5200#2 CRG 刚性攻丝方式，刚性攻丝取消指令的方式 0 5200#3 SIG  
刚性攻丝方式，齿轮切换功能是否使用 SIND0 5200#4 DOV 在刚性攻丝回退时，倍率是否有效 0  
5200#5 (M) PCP 刚性攻丝时，是否使用是否高速排削攻丝 循环 0 5200#6 FHD  
在刚性攻丝中，进给保持和单程序段信号 是否有效 0 5200#7 (T) SRS  
在多主轴控制时，用于选择刚性攻丝的主 轴选择信号 0 5201#0 (M) NIZ  
刚性攻丝时，是否使用平滑控制 0 5201#2 (T) TDR 刚性攻丝时，切削时间常数的选择 0 5202#0  
(M) ORI 启动攻丝循环时，是否执行主轴准停 0 5204#0 DGN 在诊断画面中，攻丝同步误差(\*小单位)/  
主轴与攻丝轴的误差值(%) 1 DGN452, 453 5210 攻丝方式的 M 代码 (255 以下时) 0 5211  
在刚性攻丝返回时的倍率值 0 5212 攻丝方式的 M 代码 (255 以上时) 0 5213 (M)  
在高速排削攻丝循环时，回退值 0 5214 刚性攻丝同步误差范围设定 5221- 5224  
刚性攻丝主轴侧的齿数(一档-四档)) 5231- 5234 刚性攻丝位置编码器侧的齿数(一档-四 档) 5241-  
5244 刚性攻丝主轴的\*高转速(一档-四档) 5261- 5264 刚性攻丝加/减速时间常数(一档-四档)  
50-2 000 要仔细调试 (通过 观察加减速) 5271- 5274 刚性攻丝回退加/减速时间常数(一档-四 档)  
5280 刚性攻丝时，主轴和攻丝轴的位置环增益 (公共参数) 和 4065-8 设定值要 一致 5281- 5284  
刚性攻丝时，主轴和攻丝轴的位置环增益 (一档-四档) 5291- 5294  
刚性攻丝时，主轴环增益倍乘比 (一档- 四档) 7 5300 刚性攻丝时，攻丝轴的到位宽度 20 影响精度  
5301 刚性攻丝时，主轴的到位宽度 20 影响精度 5310 刚性攻丝时，攻丝轴运动中的位置偏差极 限值  
调整时，先设定为 \*大值，\*后再修 改 5311 刚性攻丝时，主轴在运动中的位置偏差极 限值 同上 5312  
刚性攻丝时，攻丝轴停止时的位置偏差极 限值 同上 5313 刚性攻丝时，主轴在停止时的位置偏差极  
限值 同上 5314 刚性攻丝时，攻丝轴运动位置偏差值的极 限值 同上 5321- 5324  
刚性攻丝时，主轴的反向间隙 (一档-四 档) 刚性攻丝时，主轴的反向间隙(T 只有 5321) 3707#0  
3707#1 P21 P22 主轴和编码器之间的齿轮比 依机床而定 4000#0 ROTA1  
主轴和主轴电机之间的安装方向 依机床而定 4000#2 POSC 1 主轴和位置编码器之间的方向  
依机床而定 4002#1 POSC 2 位置编码器是否使用 1 4003#7, 4003#6 4003#5 4003#4 PCPL2  
PCPL1 PCPL0 PCTY PE 编码器的类型 依电机和反 馈元件而定 4006#7 BLTRG D

使用内装传感器(MZ Sensor)进行刚性攻丝时,使用任意齿轮比 依电机和反馈元件而定 4056  
主轴和电机之间的齿轮比(高) CTH1A=0,CTH2A=0 依机床而定 4057 主轴和电机之间的齿轮比(  
中高) CTH1A=0,CTH2A=1 依机床而定 4058 主轴和电机之间的齿轮比(中低)  
CTH1A=1,CTH2A=0 依机床而定 4059 主轴和电机之间的齿轮比(低) CTH1A=1,CTH2A=1  
依机床而定 4044 伺服控制/同步控制时速度环比例增益(高档齿) CTH1A=0 4045  
伺服控制/同步控制时速度环比例增益(低档齿) CTH1A=1 4052  
伺服控制/同步控制时速度环积分增益(高档齿) CTH1A=0 4053  
伺服控制/同步控制时速度环积分增益(低档齿) CTH1A=1 4085  
伺服控制/同步控制时电机电压的设定 4137 伺服控制/同步控制时电机电压的设定(低速)