

发那科配件销售，IO板烧坏维修洛阳FANUC维修站

产品名称	发那科配件销售，IO板烧坏维修洛阳FANUC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

4099 刚性攻丝时,电机激磁稳定的延迟时间 0 4065-40 68 刚性攻丝时，主轴的环路增益（各档）和 5280 设定一致注：和模拟主轴相关的参数不要设定。：必须设定：自动设定：自动设定：根据不同的条件设定 7. 刚性攻丝的诊断号：当参数 5204#0(DGN)=1,显示下列诊断：
452：主轴和攻丝轴（Z）的瞬时误差（%） 453：*大值（保存，直到下一个循环）当参数 5204#0(DGN)=0,观察下列诊断： 450：主轴和攻丝轴（Z）的瞬时误差（检测单位）
在调试中，要先空走程序（不加工），观察以上诊断内容，如果 452 在运行过程中数值不是 0，可能是增益不相同（主轴和攻丝轴 5280-4，4065-8），检查并修改，如果 452 在加减速时比较大，可能时间常数（5261-4）不合适，增大或减小设定值。调试结束后，要使 453 的值接近 1。或者 450 的数值小于 200 8. 刚性攻丝的报警号：报警号显示内容说明 200 非法 S 代码指令 刚性攻丝时，S 指令超出给定的范围或没有指令。S 代码的*大值由参数 No:5241~5242 设定。发生报警时请检查该参数的设定值 (5200#0 G84 的不当设定) 201 无进给速度 程序中未制定 Fxxxx 值，请修改程序 202 位置 LSI 溢出 主轴分配的值太大 203 程序未指定刚性攻丝方式 M29 或 Sxxxx 的指令格式错误 204 轴的指令非法 M29 或 Sxxxx 之间指令了轴的移动。 205 刚性攻丝方式 DI 信号关闭 M29 指令后，刚性攻丝信号（G61#0）不是 1。检查梯形图是否正确。（在使用多主轴控制时，请注意轴选信号 SW2 是否断开） 206 不能改变坐标平面 指令了切换坐标平面命令。修改程序 207 攻丝的数据不匹配 攻的距离太长或太短 410 伺服报警：n 轴超差 N 轴（攻丝轴 1~4）停止时的误差超过设定值（No:5312） 411 伺服报警：n 轴超差 N 轴（攻丝轴 1~4）运动时的误差超过设定值（No:5313 或 5314） 413 伺服报警：n 轴 LSI 溢出 N 轴（攻丝轴 1~4）的误差计数器的值超过 -231~231，请修改有关位置环的参数。 9 740 刚性攻丝报警：超差 主轴移动时位置误差超出设定值（参数 No：5310 运动 / 5312 停止） 741 刚性攻丝报警：超差 主轴移动时误差超过设定值或同步误差超过设定值（参数 No：5214） 742 刚性攻丝报警：LSI 溢出 攻丝时主轴侧 LSI（集成电路）溢出