

国电四维高压变频器维修

产品名称	国电四维高压变频器维修
公司名称	常州凌肯自动化科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	凌科自动化:诚信为本，快速修复 凌科自动化:技术精湛，收费合理 凌科自动化:为你降低成本，创造价值
公司地址	江苏省常州市武进区力达工业园4楼
联系电话	13961122002

产品详情

一个文件可以修改，大多数文件用“纸带格式：即文本格式”做数据备份需以下辅助工具：
· PCIN软件
· V24电缆（6FX2002-1AA01-0BF· PG740（或更高型号）或PC 由于MMC103可带软驱，硬盘，NC卡等；它的数据备份更加灵活。可选择不同的存储目标，以其为例介绍具体操作步骤：
· 数据备份（1）在主菜单中选择“Service”操作区；（2）按扩展键“}” “SeriesStart-up”选择存档内容NC,PLC,MMC并定义存档文件名；（3）从垂直菜单中。选择一个作为存储目标：V24 指通过V24电缆船只外部计算机（PC）；PG 编程器（PG）；Disk MMC所带的软驱中的软盘；

Archive 硬盘；NCCard NC卡。选择其中V24和PG时，应按“Interface”软件键。设定接口V24参数；（4）若选择备份数据到硬盘，则：“Archive”（垂直菜单） “Start”· 数据恢复MMC103的操作步骤（从硬盘上恢复数据）：a:“Service”；b:扩展键“}”；c:“SeriesStart-up”；d:“ReadStart-upArchive”（垂直菜单）；e:找到存档文件。并选中“OK”；f:“Start”（垂直菜单）；无论是数据备份还是数据恢复。都是在进行数据的传送。传送的原则是：一· 永远是准备接收数据的一方先准备好，处于接受状态；二· 两端参数设定一致。

第三讲编程坐标系1. 工件坐标系工件零点是原始工件坐标系的原点直角坐标：用坐标所达到这个点来确定坐标系中的点极坐标：用半径和角来测量工件或工件的一部分2. 绝对坐标：所有位置参数与当前有效原点相关。表示刀具将要到达的位置增量坐标：如果尺寸并非项对于原点。而是相对于工件上的另一个点时。就要用增量坐标。用增量坐标来确定尺寸，可以避免对这些尺寸进行转换，增量坐标参照前一个电的位置数据，适用于刀具的移动，是用来描述刀具移动的距离3平面：用两个坐标轴来确定一个平面。第3个坐标轴与该平面相垂直，并确定刀具的横切方向，编程时。要确定加工面以便于控制系统能准确计算出刀具偏置值，平面标识横切方向GX/YZGZ/XYGY/ZX4零点的位置在NC机可以确定不同的原点和参考点位置。

这些参考点：
· 用于机床定位· 对工件尺寸进行编程它们是：M=机床零点A=卡盘零点，可以与工件龄点重合（值用于车床）W=工件零点=程序零点B=起始点，可以给每个程序确定起始点。起始点是第一个刀具开始加工的地方R=参考点。用凸轮和测量系统来确定位置，必须先知道到机床零点的距离，这样才

能精确设定轴的位置：· 建立坐标系R· 带机床零点M的机床坐标XB2· 基础坐标系（也可以使工件坐标系W· 带工件零点W的工件坐标系· 带当前被一懂得工件零位Wa的当前工件坐标系MAWZ轴的确立编程时，通常用到以下轴：机床轴：可以在机床数据中设置轴的识别符。识别符：XYZABCUVAXAX2等；通道轴：所有在一个通道中移动的轴。

识别符：X、Y、Z、A、B、C、U、V几何轴：主要轴，一般有X、Y、Z；特定轴：无需确定特定轴之间的几何关系。如转塔位置U、尾座V；路径轴：确定路径和刀具的运动，该路径的被编程进给率有效，在NC程序中用FGROUP来确定路径轴；同步轴：指从编程的起点到终点移动同步的轴；定位轴：典型定位轴由零件承载、卸载的加载器。刀库/转塔等，标识符：,A,P等指令轴（运动同步轴）：由同步运动的指令生成指令轴。它们可以被定位。启动和停止，可与工件程序完全不同步。指令轴是独立的插补，每个指令轴有自己的轴插补和进给率连接轴：指与另一个NCU箱连接的实际存在的轴，它们的位置会受到这个NCU的控制，连接轴可以被动态分派给不同的NCU通道PLC轴：通过特定功能用PLC对PLC轴进行移动。