

荣信高压变频器维修

产品名称	荣信高压变频器维修
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:技术精湛，收费合理
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

它们的运动可以与所有其他所有的轴不同步，移动运动的产生于路径和同步运动无关；·几何轴，同步轴和定位轴都是可以被编程的。·根据被编程的移动指令。用进给率F，使轴产生移动，·同步轴与路径轴同步移动，并用同样的时间移动所有的路径轴，·定位轴移动与所有其它轴异步。这些移动运动与路径和同步运动无关，·由PLC控制PLC轴。并产生与其他所有轴不同步的运动。移动运动与路径和同步运动无关
编程语言·编程地址与含义地址含义N程序编号的地址程序段编G预备功能。16X,Y,Z位置数据插补参数F进给S主轴速度T刀具编D刀具偏置编M杂用功能H辅助功能·数据类型类型含义数值范围INT带正负号的整数±REAL实数（带十进制的分数±BOOL由代码确定1个ASCII字符STRING字符串。

在[,]中的字符串数值的序列最多为200个字符AXIS轴的名称(轴地址通道上任意轴的名称FRAME翻译。旋转，比例和镜像的几何参数·指令：1.G指令·G参照挡墙坐标系原点，在工件坐标系中编制刀具运行点的程序，G参照接近点，编制刀具运行距离程序。GO:快速移动使刀具快速定位。绕工件运动或接近换刀点G刀具沿与轴。斜线或其他任何空间定位平行的置线移动，G在圆弧轨迹上以顺时针方向运行G在圆弧轨迹上以逆时针方向运行G暂停时间生效（F,以秒为单位；S,用主轴旋转次数确定时间）G无刀具半径补偿G刀具半径补偿到轮廓左侧G刀具半径补偿到轮廓右侧G解除刀具半径补偿G刀具半径补偿。

刀具沿加工方向运行至轮廓的右边G刀具半径补偿。英寸/转2.M指令M编程停止M选择停止M主程序结束返回程序开头M程序结束M子程序结束M主动主轴顺时针方向旋转M主动主轴逆时针方向旋转M主动主轴停止M换刀指令3.其它F:进给率S:主动主轴的速度（单位：rev/min）T:调用刀具D:刀具偏置号（范围：第四讲参数的设置在NC调试中。机器数据和设定数据分类表区域说明从1000到1799驱动用机床数据从9000到9999操作面板用机床数据从10000到通用机床数据从19000到19999预留从20000到28999通道类机床数据从29000到29999预留从30000到轴类机床数据从39000到39999预留从41000到41999通用设定数据从42000到42999通道类设定数据。

刀具沿加工方向运行至轮廓的左边，17G非模态接触，包括已编程的偏置G54,G调用第1到第4可设置零点偏置G直线进给率mm/分，英寸/分G旋转进给率mm/转，参数的设置是其中重要的一部分，参数设置的主要内容未匹配机器数据（MachineData），18从43000到43999轴类设定数据从51000到61999编译循环用通

用机床数据从62000到62999编译循环用通道类机床数据从63000到63999编译循环用轴类机床数据机床数据
设定 (1) 通用MD(General):MD此参数设定机床所有物理轴。如X轴。通道MD(ChannelSpecific):MD 设定
设定通道名CHAN1MD20050[n]- 设定机床所用几何轴序号。

几何轴为组成笛卡尔坐标系的轴MD20060[n]- 设定所有几何轴名MD20070[n]- 设定对于此机床存在的
轴的轴序MD20080[n]- 设定通道内该机床编程用的轴名以上参数设定后。做一次NCK复位, (2) 轴相
关MD(Axis-specific):MD 设定轴指令端口=1MD 设定轴反馈端口=1如此二参数为“0”。则该轴为仿真
轴, 此时, 再一次NCK复位, 这是会出现300007报警。驱动数据设定配置驱动数据, 由于驱动数据较多
, 对于MMC1002必须借助“SIMODRIVE611DSTART-UPTOOL”软件。可以选电机了; 操作步骤如下:
FDD- MotorController- MotorSelection- 按电机铭牌选相应电机- OK- OK- Calculation用Drive+或
Drive-切换做下一轴: MSD- MotorController- MotorSelection按电机铭牌选相应电机- OK- OK- Cal
culation最后- BootFile- SaveBootFile- SaveAll,再做一次。