

日业变频器维修

产品名称	日业变频器维修
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

也可单独运行（多用于生产线或机床的辅助面板等。）此种方法的特点是：系统选项功能（还需WinCCflexible工具），工具使用简单，功能较多。配置画面较快，5使用ProgrammingPackage创建画面此方法适用于MMC103/HMIAdvanced(MMC103/PCU50)，此方法允许用户将使用VB和VC编写的应用程序加入HMIAdvanced。并可通过ProgrammngPackage提供的接口访问NC/PLC变量、实现多幅画面的调用、管理NC数据、实现复杂的计算、复杂的画面、利用PCU50上的接口（RS232。打印口。以太网口等）输出加工数据、充分利用Windows资源等等功能。

在计算机上编写程序，将结果（包括可执行程序、配置文件等）拷贝到MMC/PCU。此种方法的特点是：系统选项功能（还需VB和VC）。需要对VB和VC编程工具较熟。功能强大，可实现任何界面所需功能。4西门子840D数控系统的补偿功能西门子840D数控系统提供了多种补偿功能，供机床精度调整时选用，这些功能有：温度补偿。反向间隙补偿，插补补偿。分为：(1)螺距误差和测量系统误差补偿，(2)下垂补偿（横梁下垂和工作台倾斜的多维交叉误差补偿）。动态前馈控制（又称跟随误差补偿）。包括：速度前馈控制和扭矩前馈控制。象限误差补偿（又称摩擦力补偿）。分为：常规(静态)象限误差补偿和网络(动态)象限误差补偿。

漂移补偿，电子重量平衡补偿。在西门子840D功能说明样本和资料中所列的众多补偿功能中，都没有指出该系统具有双向螺距误差补偿功能。但是在下垂补偿功能描述中却指出。下垂补偿功能具有方向性，如果下垂误差补偿功能，在基准轴和补偿轴定义为同一根轴时。就可能对该轴进行双向丝杠螺距误差补偿，由此提供了一个双向螺距误差补偿的依据。840D下垂补偿功能的原理下垂误差产生的原因：由于镗铣头的重量或镗杆自身的重量，造成相关轴的位置相对于移动部件产生倾斜，也就是说。一个轴（基准轴）由于自身的重量造成下垂。相对于另一个轴（补偿轴）的绝对位置产生了变化，840D下垂补偿功能参数的分析：西门子840D数控系统的补偿功能。

其补偿数据不是用机床数据描述，而是以参数变量，通过零件程序形式或通用启动文件(_INI文件)形式来表达，描述如下：(1)\$AN_CEC[t, N]：插补点N的补偿值，即基准轴的每个插补点对应于补偿轴的补偿值变量参数。(2)\$AN_CEC_INPUT_AXIS[t]：定义基准轴的名称，(3)\$AN_CEC_OUTPUT_AXIS[t]：定

义对应补偿值的轴名称，(4)\$AN_CEC_STEP[t]：基准轴两插补点之间的距离，\$AN_CEC_MIN[t]：基准轴补偿起始位置：\$AN_CEC_MAX[t]:基准轴补偿终止位置(7)\$AN_CEC_DIRECTION[t]：定义基准轴补偿方向。其中： \$AN_CEC_DIRECTION[t]=补偿值在基准轴的两个方向有效。

\$AN_CEC_DIRECTION[t]=补偿值只在基准轴的正方向有效，基准轴的负方向无补偿值。 \$AN_CEC_DIRECTION[t]=-补偿值只在基准轴的负方向有效，基准轴的正方向无补偿值。(8)\$AN_CEC_IS_MODULO[t]：基准轴的补偿带模功能。(9)\$AN_CEC_MULT_BY_TABLE[t]：基准轴的补偿表的相乘表，这个功能允许任一补偿表可与另一补偿表或该表自身相乘，下垂补偿功能用于螺距误差或测量系统误差补偿时的定义方法：根据840D资料的描述，机床的一个轴，在同一补偿表中，既可以定义为基准轴，又可以定义为补偿轴，当基准轴和补偿轴同为一个轴时。可以利用下垂补偿功能对该轴进行螺距误差或测量系统误差补偿。