

合康高功率单元维修

产品名称	合康高功率单元维修
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

不可能直接移动从动轴。移动键命令在控制系统内部给忽略了。手轮也是如此，手轮的附加运动只能应用于耦合模式的主动轴，从动轴跟随主动轴移动。DRF偏移只能应用于耦合模式的主动轴，只能对主动轴编程，对从动轴的编程将有报警输出，使用FC18的PLC只能移动主动轴，或者从动轴作为一个命令轴。预置功能（PRESETfunction）只能应用于主动轴。当预置功能时，在控制器内部，龙门组的所有轴重新评估。龙门组失去参考点和同步（IS“Gantrygroupingsynchronized”=“0”）RELEASE命令将自动释放龙门组中所有的轴。

实际位置值显示区域将显示主动轴和从动轴的实际值，这同样适合“诊断”区域的服务显示值。SW限位开关（SWlimitswitch）监测功能只适用于主动轴。如果主动轴超限，龙门组中所有的轴停止运动。10跟随轴回参考点所谓跟随轴，是指轴的运动是由其它运动体驱动的轴。在机床或生产设备上，经常可以看到有些轴是由液压缸、气缸等驱动的，但这个轴需要有反馈，当作控制其它轴的参数。简单地说，跟随轴即身不由己的轴，如果跟随轴使用的是增量编码器或光栅，那么也牵涉到回参考点的问题，SINUMERIK840D有此功能。跟随轴回参考点设置：1. PLC程序DB3*DBX21=0因为是跟随轴所以驱动使能设为0DB3*BDX217=0因为是跟随轴所以脉冲使能设为0DB3*DBX14=1Follow-up模式。

此位置1后。轴在外力作用下有反馈显示但不会出现静止误差监控，DB3*DBX613=1表明轴已经是跟随轴。2. 设置参数：MD34104REFP_REMITTED_IN_FOLLOWUP=13. 将机床切换到回参考点方式4. 由外力驱动轴运动。当轴经过编码器或光栅尺上的零脉冲时，轴即完成回参考点（在屏幕上轴名左侧显示参考点标记），如果在行程范围内编码器有多个零脉冲，需要配合BERO信号。并设参数MD34200\$MA_ENC_REFP_MODE=5此时，轴经过BERO信号后找编码器的下一个零脉冲。11测量系统的调整增量测量系统的调整调整各轴测量系统。在MD34090中输入参考点偏置，使电机转动到需要的地方。

绝对值测量系统的调整设MDENC_REEP_MODE为0并由“NCK复位”，（ENC_REEP_MODE=0表明轴的实际值被设定一次）在JOG方式下手动将轴移动到已知位置，在MDREEP_SET_中输入所到位置的实际值。这个值可以是预定结构的数值（如固定停止点）或由测量装置测得，把MDENC_REEP_STATE设为1，为了了“调整”功能“复位”以修改的MD，转换到JOG_REF方式通过按正方向键（MD34010=0）或负方向键（MD34010=1）使当前的偏置值输入到MDREEP_MOVE_DIST_CORR中且MDENC_REEP_STAT

E变为“2”（轴已调整）退出JOG_REF。

可进行如下操作1将相应轴的机床参数MD34200设为02NCK复位使该参数生效3用手动方式将相应轴走到已知坐标值的位置4将已知的坐标值填入相应轴的机床参数MD将相应轴的机床参数MD34210设为16NCK复位使该参数生效7转换到寻找参考点方式JOG—REF8按该轴的+方向键或-方向键（或按JOG—REF的同时按相应轴的方向按键）这时该轴的坐标值变为已知的坐标值。本轴的调整完成如果是绝对值光栅尺，12功能参数19000以后的参数是作为功能的参数，其中19200是要的通道的数量，首先在这里填入要通道1-10个，这个数量是受到NC软件版本的限制，也就是NC卡的版本限制，不同的NC卡的版本对