

兰考数控系统维修三菱伺服驱动器维修一站式服务中心11

产品名称	兰考数控系统维修三菱伺服驱动器维修一站式服务中心11
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/个
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

根据不同模式，以下值将作为刀具补偿量写入光标位置，且磨损量清零。

- 手动刀具长度测定 : 基准点方式

“测定结果”值

- 手动刀具长度测定 : 测定值输入方式

“测定结果”的值 - “工件测定值”的值

以“手动刀具长度测定 : 测定值输入方式”进行补偿量写入，

“测定结果”和“工件测定值”将被清除。

(注1) 下列情况无法写入刀具补偿量。

- 菜单补偿编号、工件测定值翻转时
- 磨损数据显示状态
- 测定结果超出设定范围时

(注2) 手动刀具长度测定 时显示为灰色且不可选。

C 执行刀具测量 (手

动刀具长度测定

：基准点方式)

执行刀具测量(手

：测定值输入方

式)

补偿

编号

设定补偿编号，按INPUT 键之后，将以该编号作为起始，显示
刀具补偿数据。

(注2) 测量开关打开时显示为灰色且不可选。

A 3.2.1 设定刀具

补偿数据

工件

测定值

设定工件测定值。按下本菜单，光标移动至工件测定值。

使光标对齐需要设定的轴，在数据设定区设定数据，按INPUT
键，工件测定值即设定完成。

(注) “手动刀具长度测定 测定值输入方式” 以外的情况显
示为灰色且不可选。

A 执行刀具测量(手

测定值

存储

根据当前的机械位置计算并显示测定结果。

式