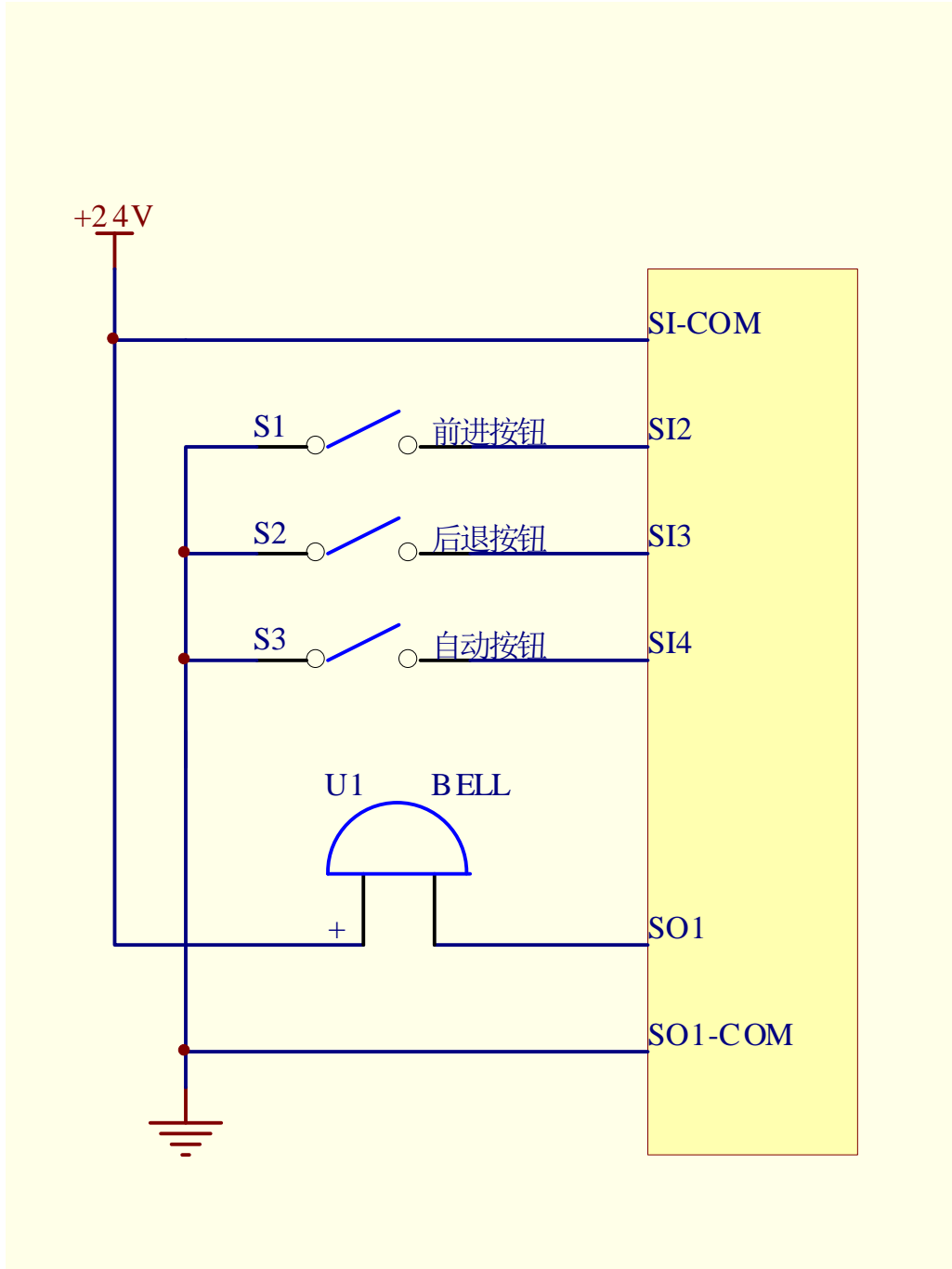


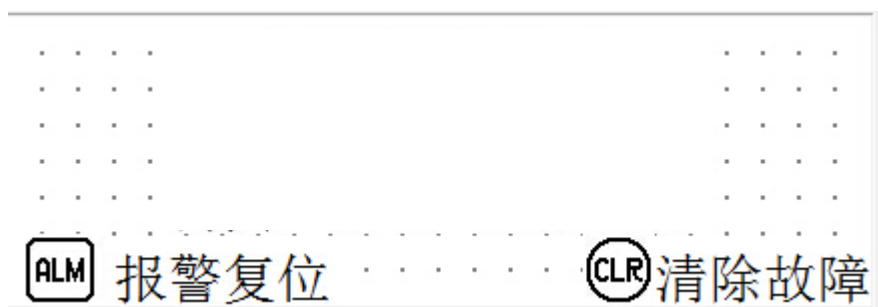
攻丝机伺服使用说明

1.接线说明



手动状态下常按 S3 自动按钮转为自动模式，短按 S3 自动按钮自动运行。
自动状态下短按后退按钮进入手动模式。

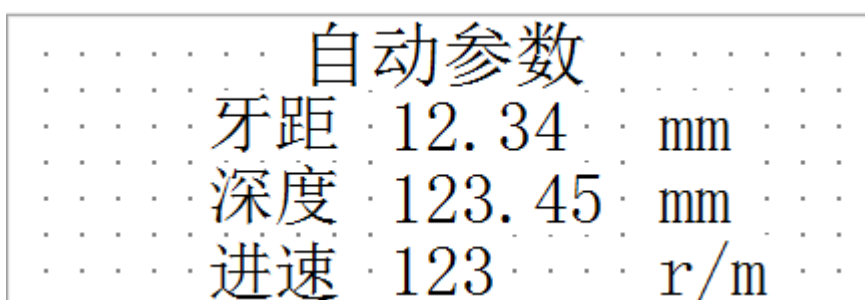
2.文本显示画面说明



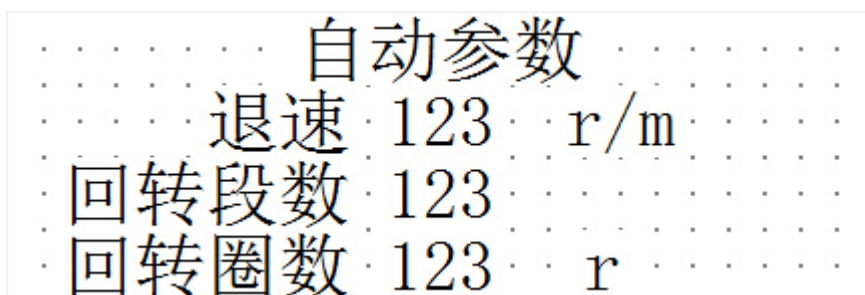
当伺服报警或出错的时候，按 ALM 或 CLR 清除报警故障



设置手动攻丝时的参数，进速—进给速度 退速—后退速度 扭矩—进给的扭矩限制。进速和退速均指减速机后的速度，即实际攻丝的速度。当达到设定扭矩时，电机会停止转动。



自动参数设置，牙距设定丝攻的牙距，深度指所要攻丝的深度。进给—自动攻丝时的进给速度，指减速机后的速度，即实际攻丝的速度。所转圈数=深度/牙距。例如牙距=0.5mm 深度=3mm, 那所转圈数=3/0.5 = 6 圈。



退给速度—退丝时的速度。回转段数和回转圈数指多段攻丝，例如设置为 1，则攻丝分为 2 段进行，会先攻一半，然后按照回转圈数退丝，而后再攻剩下的丝，而后全退丝。

报警代码 12345

监控伺服的报警

系统参数
多退圈数 -12345
停留时间 12345
Bip报警时间 12345

多退圈数——指退丝时的，多退的圈数。停留时间——是指攻丝和退丝之间的时间间隔。Bip报警时间——指报警的间隙时间。

系统参数
常按时间 12345
齿轮比分母 12345
齿轮比分子 12345

常按时间——手动转自动常按的时间间隔。齿轮比设置，减速机的齿轮比。例如减速机为 1:7 则齿轮比分子设置为 7 齿轮比分母设置为 1

无锡创正科技有限公司

