

K Y 9 8 0 M 铣 床 系 列

使 用 调 试 文 档

广州科源数控科技有限公司

GUANGZHOUKYCNCTECHNOLOGY CO., LTD

目录

目录

第一章产品简介 6

 1.1 系统电源 6

第二章 接口定义与连接 7

 2.1 接口 CN61 输入信号 7

 2.2 接口 CN62 输出信号 8

 2.3 I/O 功能与连接 9

 2.3.1 外接暂停、循环启动、急停 9

 2.3.2 硬限位行程报警与软限位行程报警设置 10

 2.3.3 机床回零 12

 2.3.4 冷却泵控制 19

 2.3.5 加工吹气控制 19

 2.3.6 润滑控制 20

 2.3.9 三色灯 21

 2.3.10 宏变量输入输出 21

 2.3.11 M89 自定义检测输出 23

 2.3.12 M90、M91 程序段循环指令 27

 2.3.13 M92、M93 程序跳转 27

 2.3.14 用户自定义输出 28

 2.3.18 G31 跳转功能/Z 方向自动对刀功能 29

 2.3.19 抱闸输出 31

 2.3.20 防护门功能 31

 2.3.20 主轴松夹刀功能 32

 2.4 手轮连接设置说明 34

 2.4.1 手轮接口定义 34

 2.5 主轴与主轴编码器连接 35

 2.5.1 编码器接口定义 35

 2.5.2 主轴与编码器连接 35

2.5.4	主轴控制	36
2.5.5	主轴转速开关量控制	38
2.5.6	主轴自动换档控制	39
2.5.9	攻丝模式切换	41
2.5.10	主轴定向功能	42
2.6	驱动单元的连接	43
2.6.1	驱动接口定义	44
2.6.2	轴控使能	44
2.6.3	系统与 KY-300C 驱动器的连接图	45
2.6.4	系统与松下 A5 驱动连接图:	45
2.6.5	系统与松下 J 系列连接图	46
2.6.6	系统与台达 B2 连接图:	47
2.6.7	系统与安川 7 系列连接图:	48
第三章	常用参数说明	48
3.1	编程操作参数	48
3.2	进给轴参数	52
3.3	加减速时间参数	54
3.4	齿轮比参数与计算	54
第四章	其他功能调试说明	55
4.1	主轴定向功能调试	55
4.2	配 K300C 绝对值驱动调试	57
4.4	程序单段	61
4.5	程序跳段	61
4.6	机床锁	61
4.7	辅助锁	61
4.8	手轮试切	61
4.9	选择停	61
4.10	一键 G54 功能	61
4.11	断点启动功能	61
4.12	攻丝回退功能	61

4.13 M 代码调取程序.....	62
4.14 回工件原点.....	62
4.15 一键对刀功能.....	62
4.16 一键回机床零点功能.....	62
4.17 进给倍率为 0%快速倍率调整.....	63
4.18 手动快速移动控制.....	63
4.19 坐标系对刀时特殊说明.....	63
附录一、参数查找与修改.....	63
1、如何查找数据参数和状态参数：.....	63
附录二、报警/警告.....	64
附录三、刀库调试.....	72
一、排刀刀库.....	72
附录四、对刀仪使用.....	75
附录五、自动分中功能使用.....	79
附录六、CAD 图 DXF 文件导入钻孔攻丝.....	79
附录七、宏程序补充.....	83
1、语句式宏代码（宏 B）.....	83
1.1 算术和逻辑运算.....	83
1.2 转移和循环.....	84
1.3 宏报警.....	86
1.4 特殊说明（用变量置换变量号）.....	87
附录八、自定义报警内容编写.....	87
附录九、M 代码表.....	89
附录十、主轴刚性攻丝监测反馈.....	91

第一章产品简介

1.1 系统电源



1> 输入： L、N（AC）：从隔离变压器取 AC220V；

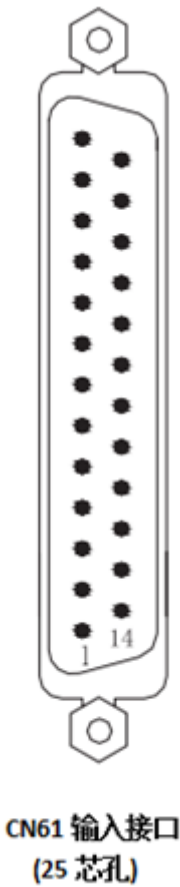
2> 输出： + V： + 24V - V： 0V ；（共两路）

3> 系统 I/O 接口中的 + 24V 和 0V 与开关电源的 + 24V、0V 同一属性，接线时也可以直接接在开关电源里引出 + 24V 和 0V。

注：此电源盒只供系统上电使用

第二章 接口定义与连接

2.1 接口 CN61 输入信号



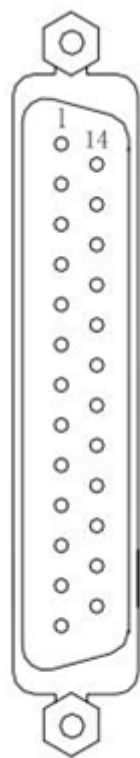
脚号	地址	功能	说明
3、10、19	0V	电源接口	电源 0V
4、7、11、16、20、23	+24V	电源接口	电源+24V
1	X0.0	SAGT	防护门检测信号/定向到位信号
14	X0.1	SP	外接暂停信号
2	X0.2	THAN	外接手动松夹控制
15	X0.3	DECX	X 轴回零减速信号
17	X0.4	G31	G31 跳转信号/对刀仪信号
5	X0.5	ESP	急停信号
18	X0.6	DECY	Y 轴回零减速信号
6	X0.7	LMIX	X 轴超程信号/第 4 轴减速信号
8	X1.0	TOPE	刀具松开到位信号/ M89K0 检测信号/宏输入#1008
21	X1.1	TCLO	刀具夹紧到位信号/ M89K1 检测信号/宏输入#1009
9	X1.2	LMIY	Y 轴超程信号/ M89K2 检测信号/宏输入#1010
22	X1.3	DECZ	Z 轴回零减速信号/ M89K3 检测信号/宏输入#1011
24	X1.4	ST	外接循环启动/ M89K4 检测信号/宏输入#1012
12	X1.5	M41I	1 档到位信号/外接加工吹气/M89K5 检测信号/宏输入#1013
25	X1.6	M42I	2 档到位信号/对刀仪超程信号/M89K6 检测信号/宏输入#1014
13	X1.7	LMIZ	Z 轴超程/M89K7 检测信号/宏输入#1015

注 1：部分输入接口可定义多种功能，在表中用“/”表示；

注 2：输入信号与+24V 导通时，该输入有效；输入信号与+24V 截止时，该输入无效；

注 3：+ 24V、COM 端与配套电源盒的同名端子等效；

2.2 接口 CN62 输出信号



CN62 输出接口
(25 芯针)

注 1: 部分输出接口可定义多种功能, 在表中用“/”表示;

注 2: 输出功能有效时, 该输出信号内部与 0V 导通; 输出功能无效时, 该输出信号为高阻抗截止;

注 3: + 24V、COM 端与配套电源盒的同名端子等效;

脚号	地址	功能	说明
3、7、10、16、19、23	0V	电源接口	电源 0V
4、11、20	+24V	电源接口	电源+24V
1	Y0.0	COOL	冷却输出 (M08/M09)
14	Y0.1	M32	润滑输出 (M32/M33)
2	Y0.2	TCLA	刀具松夹 (M16/M17)
15	Y0.3	M03	主轴正转 M03//主轴脉冲使能
17	Y0.4	M04	主轴反转 M04
5	Y0.5	M05	主轴停止 M05/抱闸输出/位置模式
18	Y0.6	M07	加工吹气 (M07/M09)
6	Y0.7	SPZD	主轴制动//主轴定向
8	Y1.0	S1/M41	机械档位 1 输出/防护门 (M34/M35) / M89 I0/宏输出 #1100
21	Y1.1	S2/M42	机械档位 2 输出/排屑机 (M36/M37) / M89 I1/宏输出 #1101
9	Y1.2	S3/M43	机械档位 3 输出/工作灯 (M38/M39) / M89 I2/宏输出 #1102
22	Y1.3	S4/M44	机械档位 4 输出/K2 自定义输出 (M72/M73) /M89 I3/宏输出 #1103
24	Y1.4	M70	K1 对刀吹气 (M70/M71) / M89 I4/宏输出 #1104
12	Y1.5	CLPY	三色灯—黄灯/ K3 自定义输出 (M74/M75) /M89 I5/宏输出 #1105
25	Y1.6	CLPG	三色灯—绿灯/自定义输出 (M76/M77) / M89 I6/宏输出 #1106
13	Y1.7	CLPR	三色灯—红灯/ M89 I7/宏输出 #1107

2.3 I/O 功能与连接

注意!

铣床 CNC 的 I/O 功能意义由 PLC 程序（梯形图）定义的，当铣床 CNC 装配机床时，I/O 功能由机床厂设计决定，具体请参阅机床厂家的说明书。

本节中关于 I/O 功能是针对 980M 系列标准 PLC（V3.00 以上版本）程序进行描述的。未做特殊说明，敬请注意！

2.3.1 外接暂停、循环启动、急停

相关信号

SP：外接暂停信号，与 +24V 断开时，暂停有效；

ESP：急停信号，与 +24V 断开时，急停报警；

ST：外接循环启动信号，与 +24V 导通时，启动有效；

信号诊断

信号	SP	ESP	ST
诊断地址	X0.1	X0.5	X1.4
接口引脚	CN61.14	CN61.05	CN61.24
注释说明	外接暂停	急停急停	外接启动

控制参数

状态参数

021.0==0 外接循环启动(0:有效 1:无效)；

021.1==0 外接暂停信号(0:有效 1:无效)

021.2==0 急停报警信号(0:检查 1:不检查)

	7	6	5	4	3	2	1	0
0 2 1	****	****	****	****	****	BIT2	BIT1	BIT0

BIT0：外接循环启动(0:有效 1:无效)

BIT1：外接暂停信号(0:有效 1:无效)

BIT2：急停报警信号(0:检查 1:不检查)

PLC 参数

K20.0==0 外接循环启动信号与+24V（0：接通 1：断开）；

K20.1==1 外接暂停信号与+24V（0：接通 1：断开）

K	2	0	****	****	****	****	****	****	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0：外接循环启动信号与+24V（0：接通 1：断开）；

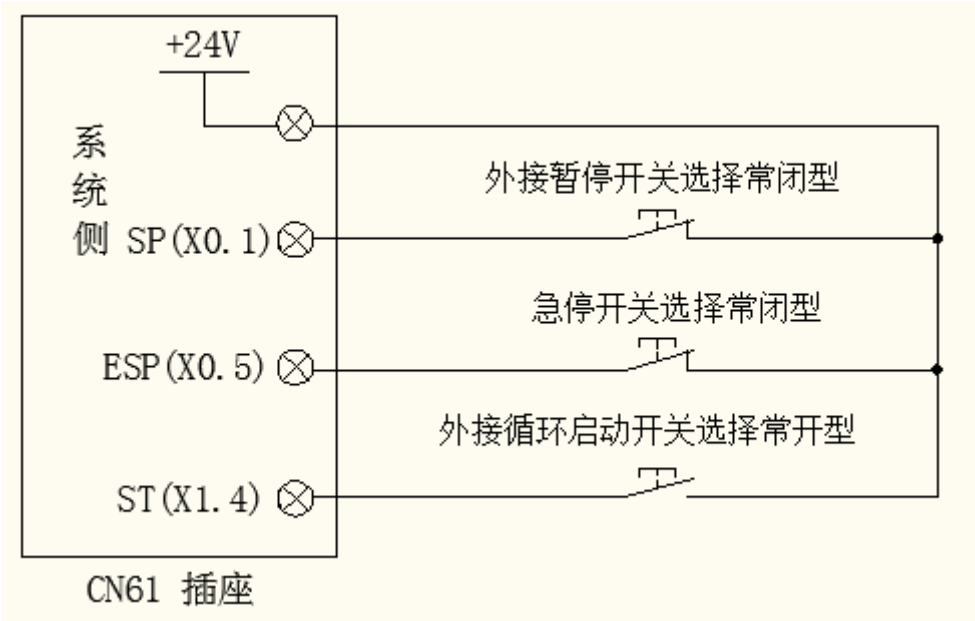
BIT1：外接暂停信号与+24V（0：接通 1：断开）

当外接暂停和循环启动有效时，外接按键接通时间超过 4 秒时报警：

- A001.6 外接循环启动打开时间过长
- A001.7 外接暂停打开时间过长

机床外部连接

外接暂停、启动、急停连接图：



2.3.2 硬限位行程报警与软限位行程报警设置

相关信号

- LMIX: X 轴行程限位检测输入
- LMIY: Y 轴行程限位检测输入
- LMIZ: Z 轴行程限位检测输入

信号诊断

信号	LMIX	LMIY	LMIZ
诊断地址	X0.7	X1.2	X1.7
接口引脚	CN61.06	CN61.09	CN61.13
注释说明	X 轴超程	Y 轴超程	Z 轴超程
备注	地址与宏输入信号#1008-#1015、M89K0-K7 检测信号、X 超程信号与第 4 轴回零信号复用（部分型号系统具有第 4 轴）		

控制参数

PLC 参数

K10.5==1 各轴超程解除信号(0:无效 1:有效);

K10.6==1 各轴超程信号与+24V(0:接通 1:断开);

K10.7==1 各轴超程(0:无效 1:有效);

K24.0==0 X 轴硬限位超程(0:有效 1:无效);

K24.1==0 Y 轴硬限位超程(0:有效 1:无效);

K24.2==1 Z 轴硬限位超程(0:有效 1:无效);

K	1	0	BIT7	BIT6	BIT5	****	****	****	****	****
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT5 : 各轴超程解除信号(0:无效 1:有效)

BIT6 : 各轴超程信号与+24V(0:接通 1:断开);

BIT7 : 各轴超程(0:无效 1:有效);

K	2	4	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : X 轴硬限位超程(0:有效 1:无效);

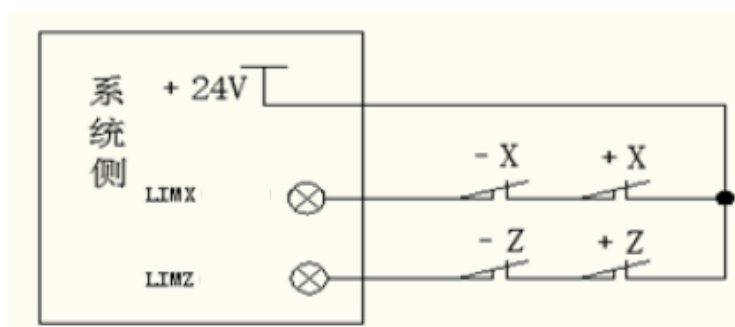
BIT1 : Y 轴硬限位超程(0:有效 1:无效);

BIT2 : Z 轴硬限位超程(0:有效 1:无效);

各轴硬限位只需一个限位开关，通过轴移动方向判断硬限位正负报警。

机床外部连接

硬限位行程报警连接图：



软限位的设置步骤：

- 1、把状态参数 P22.1 设置为 1（回零前软限位有效）
- 2、再把 X 轴正（负）方向的最大（小）行程机床坐标分别输入到数据参数 P011 和数据参数 P010
- 3、把 Y 轴正（负）方向的最大（小）行程机床坐标分别输入到数据参数 P013 和数据参数 P012
- 4、把 Z 轴正（负）方向的最大（小）行程机床坐标分别输入到数据参数 P015 和数据参数 P014

状态参数：

022.1==1 回机械零点前软限位（0：无效 1：有效）；

022.2==1 发出超程指令时，在超程（0：前 1：后）报警；

022.3==0 回零方式软限位（0：有效 1：无效）；

0	2	2	****	****	****	****	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT1 : 回机械零点前软限位 (0: 无效 1: 有效);

BIT2 : 发出超程指令时, 在超程 (0: 前 1: 后) 报警;

BIT3 : 回零方式软限位 (0: 有效 1: 无效);

数据参数:

0	1	0	X 轴负向最大行程 (默认值: -9999.9999)
0	1	1	X 轴正向最大行程 (默认值: 9999.9999)
0	1	2	Y 轴负向最大行程 (默认值: -9999.9999)
0	1	3	Y 轴正向最大行程 (默认值: 9999.9999)

0	1	4	Z 轴负向最大行程 (默认值: -9999.9999)
0	1	5	Z 轴正向最大行程 (默认值: 9999.9999)
0	1	6	4th 轴负向最大行程 (默认值: -9999.9999)
0	1	7	4th 轴正向最大行程 (默认值: 9999.9999)

◆ 可屏蔽各轴软限位

位参 27.0 X 轴屏蔽软限位报警(0:无效 1:有效)

位参 27.1 Y 轴屏蔽软限位报警(0:无效 1:有效)

位参 27.2 Z 轴屏蔽软限位报警(0:无效 1:有效)

位参 27.3 4TH 轴屏蔽软限位报警(0:无效 1:有效)

位参 27.4 5TH 轴屏蔽软限位报警(0:无效 1:有效)

注: 设成旋转轴时, 建议屏蔽该轴软限位。

2.3.3 机床回零

相关信号

DECX: X 轴减速信号

DECY: Y 轴减速信号

DECZ: Z 轴减速信号

DEC4: 第 4 轴减速信号

信号诊断

信号	DECX	DECZ	DECY	DEC4
诊断地址	X0.3	X1.3	X0.6	X0.7
接口引脚	CN61.15	CN61.22	CN61.18	CN61.06
注释说明	X 轴回零减速信号	Z 轴回零减速信号	Y 轴回零减速信号	第 4 轴回零减速信号

注: 部分型号具有第 4 轴, 且与 X 轴硬限位信号复用

控制参数

状态参数

006.0==1 回零模式选择挡块 (0: 后 1: 前);

- 006.3==1 回零方式（0：无 1：有）一转信号；
 012.0==1 通电后、回机床零点前，手动快速移动（0：无效 1：有效）；
 026.0==0 选择该(X)轴回零方向为（0：正方向 1：负方向）回零；
 026.1==0 选择该(Y)轴回零方向为（0：正方向 1：负方向）回零；
 026.2==0 选择该(Z)轴回零方向为（0：正方向 1：负方向）回零；
 026.3==0 选择该(第4)轴回零方向为（0：正方向 1：负方向）回零；

0	0	6	****	****	BIT5	****	BIT3	****	****	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : 回零模式选择挡块（0：后 1：前）
 BIT3 : 回零方式（0：无 1：有）一转信号；

0	1	2	****	****	****	****	****	****	****	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : 通电后、回机床零点前，手动快速移动（0：无效 1：有效）

0	2	6	****	****	****	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : 选择该(X)轴回零方向为（0：正方向 1：负方向）回零
 BIT1 : 选择该(Y)轴回零方向为（0：正方向 1：负方向）回零
 BIT2 : 选择该(Z)轴回零方向为（0：正方向 1：负方向）回零
 BIT3 : 选择该(第4)轴回零方向为（0：正方向 1：负方向）回零

PLC 参数

- K22.4==0 X 轴减速信号与+24V(0:断开 1:接通)有效;
 K22.5==0 Y 轴减速信号与+24V(0:断开 1:接通)有效;
 K22.6==0 Z 轴减速信号与+24V(0:断开 1:接通)有效;
 K22.7==0 第4 轴减速信号与+24V(0:断开 1:接通)有效;
 K22.0==0 Z 轴不在零点位置其他轴(0:是 1:否)可以回零

K	2	2	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	****	****	****
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT4 : X 轴减速信号与+24V(0:断开 1:接通)有效
 BIT5 : Y 轴减速信号与+24V(0:断开 1:接通)有效
 BIT6 : Z 轴减速信号与+24V(0:断开 1:接通)有效
 BIT7 : 第4 轴减速信号与+24V(0:断开 1:接通)有效

数据参数

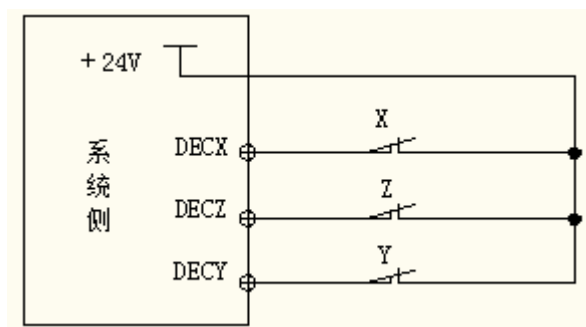
0	7	0	X 轴回机械零点的高速速度（默认值：4000）
---	---	---	-------------------------

0	7	1	Y 轴回机械零点的高速速度（默认值：4000）
---	---	---	-------------------------

0	7	2	Z 轴回机械零点的高速速度（默认值：4000）
0	7	3	第4 轴回机械零点的高速速度（默认值：4000）

0	8	0	全轴返回机械零点的低速速度（默认值：40）
---	---	---	-----------------------

机床外部连接图



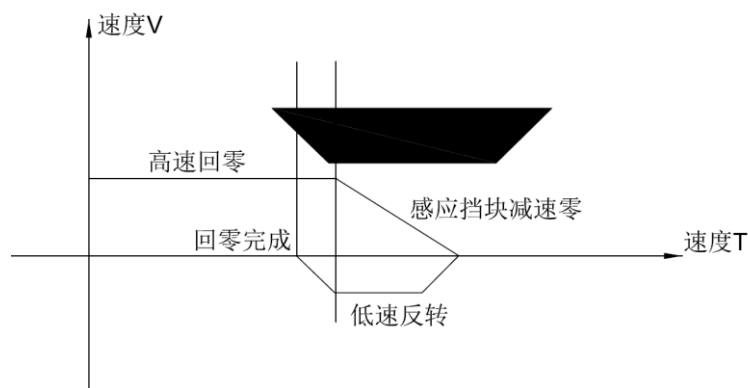
◆ 新添加回零控制（2021 版）：

◆ 挡块前回零（位参 6.0=1，建议使用挡块前回零，挡块前无 AB 方式之分）

1) 挡块前回零无一转信号（位参 6.3=0 无一转信号）

使用挡块前回零，选择无一转信号回零方式时，与之前版本回零一致；

回零动作说明：

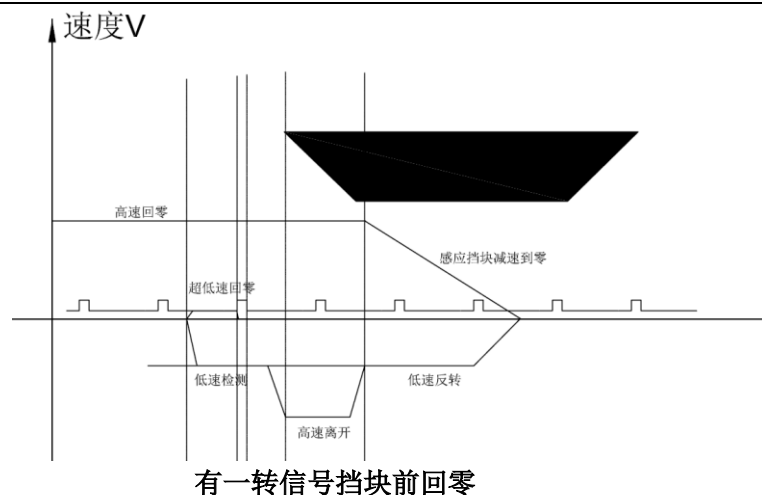


无一转信号挡块前回零

2) 挡块前有一转信号回零（位参 6.3=1 有一转信号）

使用挡块前回零，选择有一转信号回零方式时，与之前版本回零有所改变；

回零动作说明：



新挡块前一转信号回零说明：

新回零高速寻找挡块，减速到零后，回零低速反转离开挡块，离开挡块后以回零高速速度移动设置的寻找一转信号距离（设置距离为 0 时，不执行高速部分），然后再降回低速寻找一转信号，寻找到一转信号后，再移动设置的脉冲数，最后反转移回零低速速度的 0.05 倍速再次检测一转信号，检测到一转信号后停止，回零完成。

新设参数：

数参 382 回零检测预留脉冲数(默认 10)

数参 383 X 轴回零离开挡块检测一转信号距离

数参 384 Y 轴回零离开挡块检测一转信号距离

数参 385 Z 轴回零离开挡块检测一转信号距离

数参 386 4 轴回零离开挡块检测一转信号距离

数参 387 5 轴回零离开挡块检测一转信号距离

当使用一转信号回零不准的情况一般都是应为电机一转信号与挡块位置处于临界状态，此时可以修改 383-387 轴离开挡块检测一转信号距离，当螺距是 10 的情况下可以设置成 8/9，螺距是 5 的情况可以设置 3/4（可以在诊断<零点检测>上检测到每次回零点离挡块的位置）；

自动方式 |

| S0

T0

零点检测

00055 N0000

轴号	当前位置	记录位置
1	0.000	0.000
2	0.000	0.000
3	0.000	0.000
4	0.000	0.000
5	0.000	0.000

系统时间：19:44:45

主轴检测

绝对值

零点检测

CNC帮助

伺服监控

同时可以设置回零检测功能：

数参 081 回零检测范围 mm

位参 026.6 回零检测功能(0:否 1:是)有效

位参 026.7 回零检测功能(0:检测 1:自学习)

功能使用方式：（只在挡块前回零方式一转信号有效）

当使用回零检测功能时位参 26.6=1，先打开回零检测功能自学习位参 26.7=1，设置回零误差检测范围数参 81 号，先各轴正确回零完成后，再把回零检测功能设置成检测位参 26.7=0；之后的回零后就会检测各个轴回零精度，如果超过设置回零误差数参 81 号时，将自动重新回零，如果重新回零 3 次均超过误差值时报警回零超过误差值。

◆ 使用一转信号做减速信号回零（一般只能用在 1:1 转动的旋转轴）

数参 382 回零检测预留脉冲数(默认 10)

位参 028.0 X 轴回零时(0:否 1:是)使用一转信号减速回零

位参 028.1 Y 轴回零时(0:否 1:是)使用一转信号减速回零

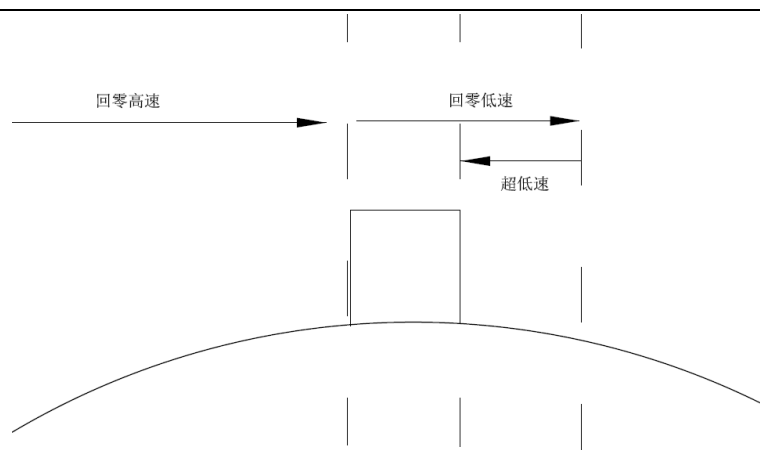
位参 028.2 Z 轴回零时(0:否 1:是)使用一转信号减速回零

位参 028.3 4 轴回零时(0:否 1:是)使用一转信号减速回零

位参 028.4 5 轴回零时(0:否 1:是)使用一转信号减速回零

当选用一转信号减速时，不检测回零减速开关，直接使用一转信号回零作为减速信号；

回零动作：



动作说明：

先高速寻找一转信号，检测到一转信号后低速移动设置脉冲数，再反转超低速寻找一转信号停止，回零完成。

注：使用一转信号做减速信号回零时，不检测回零误差值；

◆ G28 回参考点控制

系统默认参数机床未回零时，执行 G28 回参考点时，各轴均以回零速度寻找回零开关回零，系统回零完成后，再执行 G28 回第 1 参考点时，各轴以 G0 速度回第一参考点位置。

位参 15.1 [参考点没建立时的 G28 指令 (0:使用挡块 1:报警)] (默认 0)

当机床未回零完成，却位参 15.1=1，指令 G28 指令时系统报警。

2021 版之后软件可以设置每次执行 G28 指令均以回零速度寻找挡块回零；

位参 27.5 X 轴 G28 回参考点 (0:否 1:是) 每次使用挡块

位参 27.6 Y 轴 G28 回参考点 (0:否 1:是) 每次使用挡块

位参 27.7 Z 轴 G28 回参考点 (0:否 1:是) 每次使用挡块

位参 28.5 4TH 轴 G28 回参考点 (0:否 1:是) 每次使用挡块

位参 28.6 5TH 轴 G28 回参考点 (0:否 1:是) 每次使用挡块

◆ 回零位置偏移使用

当机床回零需要回到指令位置时，可以使用回零格栅偏移功能，使用方法：首先把需要偏移的轴的格栅偏移量清零（数参 75-79），设置各轴正确的齿轮比，执行机床回零，等待机床回零完成后，手动/手轮移动需要偏移的轴到需要的位置，记录该轴当前的机床坐标值输入至该轴格栅偏移量中（数参 75-79）完成；下次回零时该轴先回零寻回零位置，到达位置后再以回零低速或回零高速（位参 24.6）速度移动到偏移位置，回零完成，机床坐标清零。

位参 24.6 回零格栅偏移速度以 (0:回零低速 1:各轴回零高速) 移动

数参 75 X 轴的格栅偏移量或参考点偏移量

数参 76 Y 轴的格栅偏移量或参考点偏移量

数参 77 Z 轴的栅格偏移量或参考点偏移量

数参 78 4TH 轴的栅格偏移量或参考点偏移量

数参 79 5TH 轴的栅格偏移量或参考点偏移量

◆ 参考点建立记忆后手动回参考点控制

参考点建立（回零完成）且设置了机械零点记忆（位参 15.0=1），此时手动回零是可以设置回零速度，速度可以选择 G0 速度或者各轴回零高速速度。

位参 15.0 机械零点(0:不记忆 1:记忆)

位参 15.3 参考点建立记忆后手动返回参考点为(0:G0 快速 1:回零高速)速度

注：绝对值设置记忆零点或不使用绝对值（位参 4.0-4.4）记忆零点也同样控制

◆ 不回机械零点能回参考点的使用

绝对值系统连接记忆零点后可以直接手动回零点，但是不是绝对值的情况下，不装回零开关或不使用一转信号减速时，想要手动回零回到到设置的机械零点需要设置的参数位参 4 号和位参 15 号；

位参 4.0 X 轴(0:是 1:否)读取绝对值

位参 4.1 Y 轴(0:是 1:否)读取绝对值

位参 4.2 Z 轴(0:是 1:否)读取绝对值

位参 4.3 第 4 轴(0:是 1:否)读取绝对值

位参 4.4 第 5 轴(0:是 1:否)读取绝对值

位参 15.0 机械零点(0:不记忆 1:记忆)

位参 15.3 参考点建立记忆后手动返回参考点为(0:G0 快速 1:回零高速)速度

当不使用绝对值（位参 6.5=0）时，设置位参 4.0-4.4 各轴对应参数为 1 不读绝对值时，设置位参 15.0 为 1 记忆零点，此时手动回零时，设置了不读取绝对值的轴将不寻找回零开关，直接回到设置机床零点位置，没有设置不读取绝对值的轴，将执行回零寻找回零开关动作。

例：3 轴 XYZ，不是绝对值系统（位参 6.5=0）设置，设置位参 4.0=0、4.1=0、4.2=1、15.0=1；此时执行手动回零或回参考点动作时，XY 轴回零寻找回零开关回零，Z 轴直接回到设置的机械零点位置。

注：在绝对值（6.5=1）设置，位参 4.0-4.4 设置参数意思不一样，是绝对值电机的轴必须设为 0 绝对值功能才有效，不要绝对值功能的轴设为 1，设为 1 后回零时需要寻找回零开关回零。

例：3 轴 XYZ，绝对值系统（6.5=1）设置，设置位参 4.0=0、4.1=0、4.2=1、15.0=1；此时执行手动回零或回参考点动作时，XY 轴直接回到设置的机械零点位置，Z 轴回零寻找回零开关回零。

2.3.4 冷却泵控制

相关指令信号（标准 PLC 程序定义）

信号类型	符号	信号接口	地址	功能说明	备注
输出信号	M08	CN62.1	Y0.0	冷却输出	
指令格式	M08			冷却液开	
	M09			冷却液关	

PLC 参数

K10.1==0 复位时主轴/润滑/冷却/吹气输出(0:关闭 1:保持);

K	1	0	****	****	****	****	****	****	BIT1	****
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT1 : 复位时主轴/润滑/冷却/吹气输出(0:关闭 1:保持);

PLC 参数

T	0	5	M 代码执行持续时间(ms) （默认值：1）							
---	---	---	------------------------	--	--	--	--	--	--	--

功能描述（标准 PLC 程序定义）

CNC 上电后, M09 有效, 即 M08 输出无效。执行 M08, M08 输出有效, 冷却泵开; 执行 M09, 取消 M08 输出, 冷却泵关。

2.3.5 加工吹气控制

相关指令信号（标准 PLC 程序定义）

信号类型	符号	信号接口	地址	功能说明	备注
输出信号	M07	CN62.18	Y0.6	吹气输出	
指令格式	M07			吹气开	
	M09			吹气关	
输入信号		CN61.12	X1.5	外接吹气按键	K15.1==0

PLC 参数

K10.1==0 复位时主轴/润滑/冷却/吹气输出(0:关闭 1:保持);

K15.1==0 (0:不检查 1:检查)换档到位信号;

K	1	0	****	****	****	****	****	****	BIT1	****
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT1 : 复位时主轴/润滑/冷却/吹气输出(0:关闭 1:保持);

K	1	5	****	****	BIT5	****	****	****	BIT1	****
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT1 : (0:不检查 1:检查)换挡到位信号

PLC 参数

T	0	5	M 代码执行持续时间(ms) (默认值: 1)
---	---	---	-------------------------

功能描述 (标准 PLC 程序定义)

CNC 上电后, M09 有效, 即 M07 输出无效。执行 M07, M07 输出有效, 加工吹气开; 执行 M09, 取消 M07 输出, 加工吹气关; 当检测换挡到位时, 外接吹气按键与对刀仪超程信号无效。

2.3.6 润滑控制

相关指令信号 (标准 PLC 程序定义)

信号类型	符号	信号接口	地址	功能说明	备注
输出信号	M32	CN62.14	Y0.1	润滑输出	
指令格式	M32			润滑开	
	M33			润滑关	

控制参数

PLC 参数

K10.1==0 复位时主轴/润滑/冷却/吹气输出(0:关闭 1:保持);

K16.2==1 自动润滑有效时开机(0:否 1:是)输出润滑;

K	1	0	****	****	****	****	****	****	BIT1	****
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT1 : 复位时主轴/润滑/冷却/吹气输出(0:关闭 1:保持);

K	1	6	****	****	****	****	****	****	BIT2	****	****
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT2 : 自动润滑有效时开机(0:否 1:是)输出润滑;

T	0	5	M 代码执行持续时间(ms) (默认值: 1)
---	---	---	-------------------------

T	1	3	自动润滑输出时间 (0~65535ms)
---	---	---	----------------------

T	5	3	自动润滑间隔时间 (0~65535s) 单位: 秒
---	---	---	---------------------------

功能描述

- 1) 当 DT13 不为零则自动润滑有效, 此时每间隔 DT53 设置的时间后将输出润滑(时间为 DT13 所设); 手动及指令也可以开启或关闭润滑输出, 开启的时间为 DT13 所设(如此操作后计时将重新开始);
- 2) 自动润滑有效时, 若 K16.2 设为 1, 则系统一上电就将润滑输出, 输出时间为 DT13 设定的时间, 若 K16.2 设为 0 则上电后将需经过 DT53 设定的时间后才开始润滑。
- 3) 当 DT13=0 则手动润滑有效, 若 DT13=0 则输出将不会自动关闭, 若不为 0 则输出时间达到 DT13 设置的时间后将自动关闭润滑输出;

- 4) 当 DT53=0 时, 润滑输出进过 DT13 后关闭输出, 不再间隔输出; 当 DT53 不为 0 时, 润滑输出进过 DT13 后关闭输出, 经过 DT53 间隔输出时间后在输出;

2.3.9 三色灯

相关信号 (标准 PLC 程序定义)

CLPY: 三色灯—黄灯

CLPG: 三色灯—绿灯

CLPR: 三色灯—红灯

信号诊断

信号	CLPY	CLPG	CLPR
诊断地址	Y1.5	Y1.6	Y1.7
接口引脚	CN62.12	CN62.25	CN62.13
注释说明	黄灯	绿灯	红灯
备注	常态	运行状态	报警状态

注: 功能复用

控制参数

PLC 参数:

K028.5 ==0 (0:黄灯 1:M89I5 自定义/宏输出#1106)输出 Y1.5 有效

K028.6 ==0 (0:绿灯 1:M89I6 自定义/宏输出#1101)输出 Y1.6 有效

K028.7 ==0 (0:红灯 1:M89I7/宏输出#1107)输出 Y1.7 有效

2.3.10 宏变量输入输出

宏变量 #1008~#1015 与输入口 X 对应的地址关系

相关信号 (标准 PLC 程序定义)

宏变量	#1015	#1014	#1013	#1012	#1011	#1010	#1009	#1008
诊断地址	X1.7	X1.6	X1.5	X1.4	X1.3	X1.2	X1.1	X1.0
接口引脚	CN61.13	CN61.25	CN61.12	CN61.24	CN61.22	CN61.09	CN61.21	CN61.08
备注	宏输入地址与各轴硬限位超程、M89K0-K7 检测信号注意选择使用							

在 V2.09 版本梯图中可以选择输入宏#1008-#1015 端口, 同时可以选择输入信号为常开/常闭

K034.0 M89/宏#1000-#1007 检测选择(0:X1 1:X0)

K34.0=0 选择 0 (X1.0-X1.7)

K34.0=1 选择 1 (X0.0-X0.7)

K035.0 M89K0/宏#1000 检测信号(0:常开 1:常闭)

K035.1 M89K1/宏#1001 检测信号(0:常开 1:常闭)

K035.2 M89K2/宏#1002 检测信号(0:常开 1:常闭)
 K035.3 M89K3/宏#1003 检测信号(0:常开 1:常闭)
 K035.4 M89K4/宏#1004 检测信号(0:常开 1:常闭)
 K035.5 M89K5/宏#1005 检测信号(0:常开 1:常闭)
 K035.6 M89K6/宏#1006 检测信号(0:常开 1:常闭)
 K035.7 M89K7/宏#1007 检测信号(0:常开 1:常闭)

宏变量#1100~#1107 与输出口 Y 对应的地址关系
相关信号（标准 PLC 程序定义）

宏变量	#1107	#1106	#1105	#1104	#1103	#1102	#1101	#1100
诊断地址	Y1.7	Y1.6	Y1.5	Y1.4	Y1.3	Y1.2	Y1.1	Y1.0
接口引脚	CN62.34	CN62.30	CN62.12	CN62.11	CN62.10	CN62.09	CN62.08	CN62.06
备注	宏输出地址与 M89I0-I7 输出信号、主轴停止、主轴制动、抱闸、主轴换挡输出复用，注意选择使用。							

控制参数

PLC 参数

K028.0==1 (0:主轴 1 挡 1:M89I0 自定义/宏输出#1100)输出 Y1.0 有效
 K028.1==1 (0:主轴 2 挡 1:M89I1 自定义/宏输出#1101)输出 Y1.1 有效
 K028.2==1 (0:主轴 3 挡 1:M89I2 自定义/宏输出#1102)输出 Y1.2 有效
 K028.3==1 (0:主轴 4 挡 1:M89I3 自定义/宏输出#1103)输出 Y1.3 有效
 K028.4==1 (0:对刀吹气 1:M89I4 自定义/宏输出#1104)输出 Y1.4 有效
 K028.5==1 (0:黄灯 1:M89I5 自定义/宏输出#1105)输出 Y1.5 有效
 K028.6==1 (0:绿灯 1:M89I6 自定义/宏输出#1106)输出 Y1.6 有效
 K028.7==1 (0:红灯 1:M89I7/宏输出#1107)输出 Y1.7 有效
 K027.0==1 (0:M89I0 自定义 1:宏输出#1100)输出 Y1.0 有效
 K027.1==1 (0:M89I1 自定义 1:宏输出#1101)输出 Y1.1 有效
 K027.2==1 (0:M89I2 自定义 1:宏输出#1102)输出 Y1.2 有效
 K027.3==1 (0:M89I3 自定义 1:宏输出#1103)输出 Y1.3 有效
 K027.4==1 (0:M89I4 自定义 1:宏输出#1104)输出 Y1.4 有效
 K027.5==1 (0:M89I5 自定义 1:宏输出#1105)输出 Y1.5 有效
 K027.6==1 (0:M89I6 自定义 1:宏输出#1106)输出 Y1.6 有效
 K027.7==1 (0:M89I7 自定义 1:宏输出#1107)输出 Y1.7 有效
 K026.2==1 (0:防护门 1:M89I1 输出)输出 Y1.0 有效
 K026.3==1 (0:排屑机 1:M89I2 输出)输出 Y1.1 有效
 K026.4==1 (0:工作灯 1:M89I3 输出)输出 Y1.2 有效
 K026.5==1 (0:主轴定向 1:M89I4 输出)输出 Y1.3 有效
 K026.6==1 (0:M70/M71 1:M89I5 输出)输出 Y1.5 有效
 K026.7==1 (0:M72/M73 1:M89I6 输出)输出 Y1.6 有效
 K025.7==1 (0:M74/M75 1:M89I7 输出)输出 Y1.7 有效

K	2	7	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : (0:M89I0 自定义 1:宏输出#1100)输出 Y1.0 有效
 BIT1 : (0:M89I1 自定义 1:宏输出#1101)输出 Y1.1 有效

BIT2 : (0:M89I2 自定义 1:宏输出#1102)输出 Y1.2 有效
BIT3 : (0:M89I3 自定义 1:宏输出#1103)输出 Y1.3 有效
BIT4 : (0:M89I4 自定义 1:宏输出#1104)输出 Y1.4 有效
BIT5 : (0:M89I5 自定义 1:宏输出#1105)输出 Y1.5 有效
BIT6 : (0:M89I6 自定义 1:宏输出#1106)输出 Y1.6 有效
BIT7 : (0:M89I7 自定义 1:宏输出#1107)输出 Y1.7 有效

K	2	8	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : (0:主轴 1 挡 1:M89I0 自定义/宏输出#1100)输出 Y1.0 有效
BIT1 : (0:主轴 2 挡 1:M89I1 自定义/宏输出#1102)输出 Y1.1 有效
BIT2 : (0:主轴 3 挡 1:M89I2 自定义/宏输出#1103)输出 Y1.2 有效
BIT3 : (0:主轴 4 挡 1:M89I3 自定义/宏输出#1104)输出 Y1.3 有效
BIT4 : (0:对刀吹气 1:M89I4 自定义/宏输出#1105)输出 Y1.4 有效
BIT5 : (0:黄灯 1:M89I5 自定义/宏输出#1106)输出 Y1.5 有效
BIT6 : (0:绿灯 1:M89I6 自定义/宏输出#1101)输出 Y1.6 有效
BIT7 : (0:红灯 1:M89I7/宏输出#1107)输出 Y1.7 有效

K	2	6	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT2 : (0:防护门 1:M89I1 输出)输出 Y1.0 有效
BIT3 : (0:排屑机 1:M89I2 输出)输出 Y1.1 有效
BIT4 : (0:工作灯 1:M89I3 输出)输出 Y1.2 有效
BIT5 : (0:主轴定向 1:M89I4 输出)输出 Y1.3 有效
BIT6 : (0:M70/M71 1:M89I5 输出)输出 Y1.5 有效
BIT7 : (0:M72/M73 1:M89I6 输出)输出 Y1.6 有效

● 功能说明:

程序编辑:

G65 H81 P50 Q#1008 R1;//当#1008=1 时程序跳转到 N50 段, 当 X1.0 与+24V 接通时#1008=1;

N50 G00 X50 Z50;

G65 H01 P#1100 Q1;// #1100=1 输出 Y1.0, 当#1100=1 输出相对应的 Y 地址;

N60 G00 X0 Z0;

G65 H01 P#1100 Q0;// #1100=0 关闭输出 Y1.0, 当#1100=0 关闭相对应的 Y 地址;

2.3.11 M89 自定义检测输出

● 编程格式说明:

① M89 K_ J_ R_ P_ I_ Q_

K_ : 检测信号选择 K0—K7

J_ : 等待检测时间, 单位:毫秒

R_ : 重复输出间隔时间, 单位:毫秒

P_ : 重复输出次数 范围 P0 为输出 1 次, P1 为重复 2 次, P2 为重复 3 次, 以此类推

I_ : 选择打开输出地址 I0—I7

Q_ : 选择关闭输出地址 Q0—Q7

注：I/Q 打开和关闭的输出地址一一对应。

M89 输出 I_，等待检测 K_，在 J_ 时间内未有检测到 K_ 关闭输出 I_，经过 R_ 时间后再打开输出 I_ 在循环次数 P_ 内未检测到 K_ 时报警，同时关闭输出；

若在循环次数 P_ 内检测到 K_ 完成 M89 代码，同时关闭 Q_ 输出，若没有填写 Q_ 时，则保持 I_；若 I_ = Q_ 时，M89 完成时关闭 I_ 输出；若 I_ ≠ Q_ 时，则保持 I_ 输出，关闭 Q_ 输出。

② M89 K_ J_

M89 等待 J_ 时间内未检测到 K_ 时，产生报警；

M89 等待 J_ 时间内检测到 K_ 时，M89 代码完成；

③ M89 I_

M89 输出 I_ 保持

④ M89 Q_

M89 关闭输出 Q_

⑤ M89 I_ J_ Q_

M89 输出 I_ 经过时间 J_ 关闭输出 Q_；

若未填写 Q_ 时，M89 输出 I_ 经过时间 J_ 关闭输出；

若 I_ = Q_ 时经过时间 J_ 关闭输出；

若 I_ ≠ Q_ 时，经过时间 J_ 后保持 I_ 输出，关闭 Q_ 输出。

⑥ M89 K_;

M89 等待检测到 K_ 时，M89 代码完成

⑦ M89 K_ J_ I_

M89 输出 I_ 等待检测到 K_，在时间 J_ 内检测到 K_ M89 代码完成；

若在时间 J_ 内未检测到 K_，系统产生报警；

当未编写 J_ 或 J=0 时，则一直等待检测 K_ 信号，直至检测到 K_ 信号完成 M89 代码，产生报警；

⑧ M89 K_ J_ Q_

M89 关闭输出 Q_ 等待检测到 K_，在时间 J_ 内检测到 K_ M89 代码完成；

若在时间 J_ 内未检测到 K_，系统产生报警；

当未编写 J_ 或 J=0 时，则一直等待检测 K_ 信号，直至检测到 K_ 信号完成 M89 代码，产生报警；

M89 L_ 信号检测最少保持时间 M89 K 检测功能打开时，如果没有 L 编入则一有信号马上完成代码，当编入有 L 时，需要持续检测到信号大于 L 编辑时间时才能完成代码；

所有编辑有 K 的格式均可使用 L 检测持续时间。

注：当 M89 后没有编写 K0—K7 时，M89 代码直接完成；

M89K0—K7 检测信号与输入口 X 对应的地址关系

相关信号（标准 PLC 程序定义）

M89	K7	K6	K5	K4	K3	K2	K1	K0
诊断地址	X1.7	X1.6	X1.5	X1.4	X1.3	X1.2	X1.1	X1.0
接口引脚	CN61.13	CN61.25	CN61.12	CN61.24	CN61.22	CN61.09	CN61.21	CN61.08
备注	M89K0-K7 检测信号与各轴硬限位超程、宏输入复用，请注意选择使用							

在 V3.09 版本梯图中可以选择输入 M89K0-K7 端口，同时可以选择输入信号为常开/常闭

K034.0 M89/宏#1000-#1007 检测选择(0:X1 1:X0)

K34.0=0 选择 0 (X1.0-X1.7)

K34.0=1 选择 1 (X0.0-X0.7)

K035.0 M89K0/宏#1000 检测信号(0:常开 1:常闭)

K035.1 M89K1/宏#1001 检测信号(0:常开 1:常闭)

K035.2 M89K2/宏#1002 检测信号(0:常开 1:常闭)

K035.3 M89K3/宏#1003 检测信号(0:常开 1:常闭)

K035.4 M89K4/宏#1004 检测信号(0:常开 1:常闭)

K035.5 M89K5/宏#1005 检测信号(0:常开 1:常闭)

K035.6 M89K6/宏#1006 检测信号(0:常开 1:常闭)

K035.7 M89K7/宏#1007 检测信号(0:常开 1:常闭)

M89I0—I7/Q0—Q7 输出/关闭信号与输出口 Y 对应的地址关系

相关信号（标准 PLC 程序定义）

M89	I7/Q7	I6/Q6	I5/Q5	I4/Q4	I3/Q3	I2/Q2	I1/Q1	I0/Q0
诊断地址	Y1.7	Y1.6	Y1.5	Y1.4	Y1.3	Y1.2	Y1.1	Y1.0
接口引脚	CN62.13	CN62.25	CN62.12	CN62.24	CN62.22	CN62.09	CN62.21	CN62.08
备注	M89I0-I7 输出信号地址与宏输出、主轴换挡输出复用，请注意选择使用。							

注：不在机械零点方式或程序运行时，可手动单独控制 I0—I7/Q0—Q7 的输出或关闭；

控制 I0—I7/Q0—Q7 对应按键为 PLC 界面扩展控制界面的数字 0—7。

控制参数

PLC 参数

K029.0==0 复位时(0:是 1:否)断开 M89I0 输出

K029.1==0 复位时(0:是 1:否)断开 M89I1 输出

K029.2==0 复位时(0:是 1:否)断开 M89I2 输出

K029.3==0 复位时(0:是 1:否)断开 M89I3 输出

K029.4==0 复位时(0:是 1:否)断开 M89I4 输出

K029.5==0 复位时(0:是 1:否)断开 M89I5 输出

K029.6==0 复位时(0:是 1:否)断开 M89I6 输出

K029.7==0 复位时(0:是 1:否)断开 M89I7 输出

K028.0==1 (0:主轴 1 挡 1:M89I0 自定义/宏输出#1100)输出 Y1.0 有效

K028.1==1 (0:主轴 2 挡 1:M89I1 自定义/宏输出#1102)输出 Y1.1 有效

K028.2==1 (0:主轴 3 挡 1:M89I2 自定义/宏输出#1103)输出 Y1.2 有效

K028.3==1 (0:主轴 4 挡 1:M89I3 自定义/宏输出#1104)输出 Y1.3 有效

K028.4==1 (0:对刀吹气 1:M89I4 自定义/宏输出#1105)输出 Y1.4 有效

K028.5==1 (0:黄灯 1:M89I5 自定义/宏输出#1106)输出 Y1.5 有效
 K028.6==1 (0:绿灯 1:M89I6 自定义/宏输出#1101)输出 Y1.6 有效
 K028.7==1 (0:红灯 1:M89I7/宏输出#1107)输出 Y1.7 有效
 K027.0==0 (0:M89I0 自定义 1:宏输出#1100)输出 Y1.0 有效
 K027.1==0 (0:M89I1 自定义 1:宏输出#1101)输出 Y1.1 有效
 K027.2==0 (0:M89I2 自定义 1:宏输出#1102)输出 Y1.2 有效
 K027.3==0 (0:M89I3 自定义 1:宏输出#1103)输出 Y1.3 有效
 K027.4==0 (0:M89I4 自定义 1:宏输出#1104)输出 Y1.4 有效
 K027.5==0 (0:M89I5 自定义 1:宏输出#1105)输出 Y1.5 有效
 K027.6==0 (0:M89I6 自定义 1:宏输出#1106)输出 Y1.6 有效
 K027.7==0 (0:M89I7 自定义 1:宏输出#1107)输出 Y1.7 有效
 K026.2==1 (0:防护门 1:M89I1 输出)输出 Y1.0 有效
 K026.3==1 (0:排屑机 1:M89I2 输出)输出 Y1.1 有效
 K026.4==1 (0:工作灯 1:M89I3 输出)输出 Y1.2 有效
 K026.5==1 (0: M72/M73 1:M89I4 输出)输出 Y1.3 有效
 K026.6==1 (0: M74/M75 1:M89I5 输出)输出 Y1.5 有效

K	2	7	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : (0:M89I0 自定义 1:宏输出#1100)输出 Y1.0 有效
 BIT1 : (0:M89I1 自定义 1:宏输出#1101)输出 Y1.1 有效
 BIT2 : (0:M89I2 自定义 1:宏输出#1102)输出 Y1.2 有效
 BIT3 : (0:M89I3 自定义 1:宏输出#1103)输出 Y1.3 有效
 BIT4 : (0:M89I4 自定义 1:宏输出#1104)输出 Y1.4 有效
 BIT5 : (0:M89I5 自定义 1:宏输出#1105)输出 Y1.5 有效
 BIT6 : (0:M89I6 自定义 1:宏输出#1106)输出 Y1.6 有效
 BIT7 : (0:M89I7 自定义 1:宏输出#1107)输出 Y1.7 有效

K	2	8	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : (0:主轴 1 挡 1:M89I0 自定义/宏输出#1100)输出 Y1.0 有效
 BIT1 : (0:主轴 2 挡 1:M89I1 自定义/宏输出#1102)输出 Y1.1 有效
 BIT2 : (0:主轴 3 挡 1:M89I2 自定义/宏输出#1103)输出 Y1.2 有效
 BIT3 : (0:主轴 4 挡 1:M89I3 自定义/宏输出#1104)输出 Y1.3 有效
 BIT4 : (0:对刀吹气 1:M89I4 自定义/宏输出#1105)输出 Y1.4 有效
 BIT5 : (0:黄灯 1:M89I5 自定义/宏输出#1106)输出 Y1.5 有效
 BIT6 : (0:绿灯 1:M89I6 自定义/宏输出#1101)输出 Y1.6 有效
 BIT7 : (0:红灯 1:M89I7/宏输出#1107)输出 Y1.7 有效

K	2	9	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : 复位时(0:是 1:否)断开 M89I0 输出
 BIT1 : 复位时(0:是 1:否)断开 M89I1 输出
 BIT2 : 复位时(0:是 1:否)断开 M89I2 输出
 BIT3 : 复位时(0:是 1:否)断开 M89I3 输出
 BIT4 : 复位时(0:是 1:否)断开 M89I4 输出
 BIT5 : 复位时(0:是 1:否)断开 M89I5 输出

BIT6 : 复位时(0:是 1:否)断开 M89I6 输出
BIT7 : 复位时(0:是 1:否)断开 M89I7 输出

2.3.12 M90、M91 程序段循环指令

- 编程格式说明:

M91 C_;//循环程序段开始, C_循环次数
;
;
M90;//循环程序段结束

例子:

T01 M6;
M3 S1000;
G0 X32 Z5;
M91 C5;//循环程序段开始, 循环 5 次 (循环 N10—N20 间程序段)
N10 G01 X30 Z0 F500;
G01 Z-20;
G01 X20 Z-40;
G0 X32;
N20 Z0;
M90;//循环程序段结束

2.3.13 M92、M93 程序跳转

M92 条件跳转指令:

- 编程格式:

M92 K_ N_ ;
M92 L_ N_ ;

K_ 输入高电平; (范围 K0--K7 对应#1008--#1015=1, #1008--#1015 对应输入信号参考 2.3.10 篇)

L_ 输入低电平; (范围 L0--L7 对应#1008--#1015=0)

N_ 跳转程序段号;

当条件满足时, 跳转到 N_段;

例子:

M92 K0 N10;//当#1008=1 (X1.0=1) 时, 程序跳转到 N10 段; G65 H81 P10 Q#1008 R1 指令相同
G0 X50 ;
N10 G0 X30 ;
G0 X0;
M92 L0 N10;// 当#1008=0 (X1.0=0) 时, 程序跳转到 N10 段 G65 H81 P10 Q#1008 R0 指令相同

M93 无条件跳转指令:

● 编程格式:

M93 N_;

N_ 跳转程序段号;

当运行到 M93 N_ 时跳转到 N_到;

例子:

M93 N10;//跳转到 N10 段

G0 X50;

N10 G01 X30;

当运行到 M93 N10 段时, 程序跳转到 N10 段, 不执行 G0 X50。

2.3.14 用户自定义输出

相关信号 (标准 PLC 程序定义)

诊断地址	Y1.5	Y1.4	Y1.3	Y1.2	Y1.1	Y1.0	Y1.6
接口引脚	CN62.12	CN62.11	CN62.10	CN62.09	CN62.21	CN62.08	CN61.25
注释说明	自定义 K3 出 M74/M75	对刀吹气 K1 M70/M71	自定义 K2 输 出 M72/M73	工作灯输出 M38/M39	排屑机输出 M36/M37	防护门输出 M34/M35	自定义输出 M76/M77
备注				扩展界面数 字 9 可控制	扩展界面数 字 8 可控制		

注: PLC 参数

K017.0==0 系统上电时工作灯自动输出(0:无效 1:有效)

注: 可设置复位断开输出

K36.0 复位按键(0:否 1:是)断开防护门输出 M34

K36.1 复位按键(0:否 1:是)断开排屑机输出 M36

K36.2 复位按键(0:否 1:是)断开工作灯输出 M38

K36.3 复位按键(0:否 1:是)断开对刀吹气输出 M70

K36.4 复位按键(0:否 1:是)断开 K2 输出 M72

K36.5 复位按键(0:否 1:是)断开 K3 输出 M74

K36.6 复位按键(0:否 1:是) 断开输出 M76

相关参数

K028.0==1 (0:主轴 1 挡 1:M89I0 自定义/宏输出#1100)输出 Y1.0 有效

K028.1==1 (0:主轴 2 挡 1:M89I1 自定义/宏输出#1102)输出 Y1.1 有效

K028.2==1 (0:主轴 3 挡 1:M89I2 自定义/宏输出#1103)输出 Y1.2 有效

K028.3==1 (0:主轴 4 挡 1:M89I3 自定义/宏输出#1104)输出 Y1.3 有效

K028.4==0 (0:对刀吹气 1:M89I4 自定义/宏输出#1105)输出 Y1.4 有效

K028.5==1 (0:黄灯 1:M89I5 自定义/宏输出#1106)输出 Y1.5 有效

K028.6==1 (0:绿灯 1:M89I6 自定义/宏输出#1101)输出 Y1.6 有效

K028.7==1 (0:红灯 1:M89I7/宏输出#1107)输出 Y1.7 有效

K026.2==0 (0:防护门 1:M89I1 输出)输出 Y1.0 有效
K026.3==0 (0:排屑机 1:M89I2 输出)输出 Y1.1 有效
K026.4==0 (0:工作灯 1:M89I3 输出)输出 Y1.2 有效
K026.5==0 (0:M72/M73 1:M89I4 输出)输出 Y1.3 有效
K026.6==0 (0:M74/M75 1:M89I5 输出)输出 Y1.5 有效

PLC 参数

T	0	5	M 代码执行持续时间(ms) （默认值：1）
---	---	---	------------------------

2.3.18 G31 跳转功能/Z 方向自动对刀功能

信号诊断

诊断地址	X0.4	X1.6
接口引脚	CN61.36	CN61.25
注释说明	G31 跳转功能	对刀仪超程信号
备注	K24.7 选择感应电平	主轴换挡到位地址复用

相关参数

K024.7==0 G31 跳转信号与+24V(0:断开 1:接通)有效
K024.6==0 对刀仪超程信号与+24V(0:断开 1:接通)有效
K015.1==0 (0:不检查 1:检查)换挡到位信号;

K	2	4	BIT7	BIT6	BIT5	****	****	****	****	****
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT7 : G31 跳转信号与+24V(0:断开 1:接通)有效
BIT6 : 对刀仪超程信号与+24V(0:断开 1:接通)有效

● 功能说明

- 1) 代码格式: G31 X_ Y_ Z_ F_;
- 2) 代码功能: 在该代码执行期间, 若输入了外部跳转信号 (X0.4), 则中断该代码的执行, 转而执行下一程序段。该功能可用于工件尺寸的动态测量 (如磨床)、对刀测量等。
- 3) 代码说明: 非模态 G 代码 (00 组);
- 4) 与 G01 代码地址格式一致, 使用也类似;
- 5) 使用该代码前需撤销刀尖半径补偿;
- 6) 为保证停止位置精度, 进给速度不宜设置过大。
- 7) 跳转发生时后续段的行:
- 8) G31 的下一个程序段是增量坐标编程, 见图 3-13

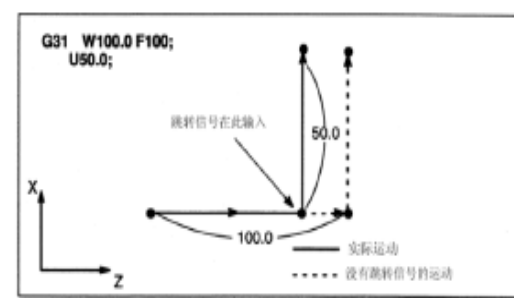


图 3-13

9) G31 的下一个程序段是 1 个轴的绝对坐标编程，见图 3-14

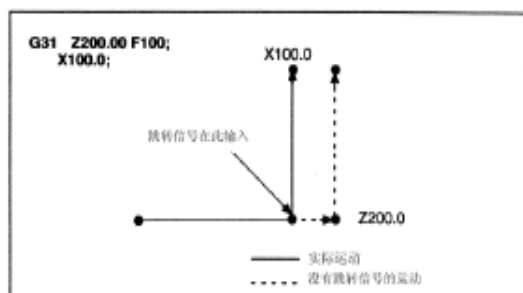


图 3-14

10) G31 的下一个程序段是 2 个轴的绝对坐标编程，见图 3-15

程序: G31 Z200 F100
G01 X100 Z300

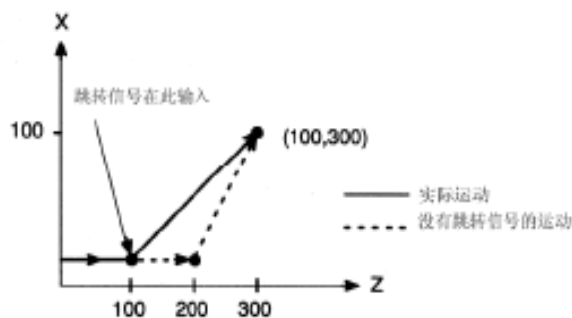


图 3-15

操作：当跳转信号变为“1”时，CNC 处理如下所述：

当程序段正在执行跳转代码 G31 时，CNC 存储各轴的当前绝对坐标位置。CNC 停止 G31 代码的移动并开始下一程序段的执行，跳转信号检测的不是其上升沿，而是它的状态。因此如果跳转信号为“1”即认为立刻满足了其跳转条件。

注：为保证停止位置精度，G31 的进给速度应尽可能低。

2.3.19 抱闸输出

信号诊断

诊断地址	Y0.5
接口引脚	CN62.05
注释说明	抱闸输出
备注	输出地址与主轴停止地址复用，请注意选择使用

相关参数

K026.0==1 (0:主轴停止输出 1:抱闸输出)输出 Y0.5 有效

K	2	6	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : (0:主轴停止输出 1:抱闸输出)输出 Y0.5 有效

- 功能说明：
系统开机准备完成后延时 1 秒打开抱闸，急停或驱动报警时立即断开抱闸输出；

2.3.20 防护门功能

诊断地址	X0.0
接口引脚	CN61.1
注释说明	防护门检测信号
备注	与主轴定位完成信号复用

相关参数

K014.2==1 防护门功能（0：无效 1：有效）

K014.3==1 防护门检测信号与+24V（0：接通 1：断开）有效

K014.4==0 防护门开时(0:关闭 1:不关)主轴

K	1	4	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT2 : 防护门功能（0：无效 1：有效）

BIT3 : 防护门检测信号与+24V（0：接通 1：断开）有效

BIT4 : 防护门开时(0:关闭 1:不关)主轴

- 功能说明：
在防护门打开的情况下启动程序，系统报警 A2.0 [防护门未关闭,不允许自动运行]；
在程序运行中开门时，程序暂停，冷却、加工吹气关闭，主轴可选择是否关闭。
使用防护门检测情况下，不能使用主轴定位功能。

2.3.20 主轴松夹刀功能

诊断地址	X0.2	X1.0	X1.1	Y0.2
接口引脚	CN61.02	CN61.08	CN61.21	CN62.02
注释说明	外接松/夹刀按键	刀具松开到位	刀具夹紧到位	刀具松开/夹紧
备注	接常开触点	接常开	接常开	M16/M17

相关参数

K014.7==1 (0:不使用 1:使用)刀具夹松装置

K013.7==0 外接紧松刀输入信号选择(0:点动 1:常态)

K013.6==0 系统面板松刀按键(0:有效 1:无效) 注: 不需要系统面板上换刀按键时改为 1

K014.6==0 (0:检查 1:不检查)刀具夹紧/松开到位信号

K014.5==0 刀具松夹控制与主轴旋转(0:互锁 1:不互锁)

K014.0==0 主轴松开信号与+24V(0:接通 1:断开)有效

K014.1==0 主轴夹紧信号与+24V(0:接通 1:断开)有效

K031.0==0 刀具夹紧后无刀时(0:是 1:否)能检测夹紧信号 (此参数针对换刀电主轴在不装刀情况下夹紧不能检测到刀具夹紧信号)

K	1	4	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : 主轴松开信号与+24V(0:接通 1:断开)有效

BIT1 : 主轴夹紧信号与+24V(0:接通 1:断开)有效

BIT5 : 刀具松夹控制与主轴旋转(0:互锁 1:不互锁)

BIT6 : (0:检查 1:不检查)刀具夹紧/松开到位信号

BIT7 : (0:不使用 1:使用)刀具夹松装置

K	1	3	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT7 : 外接紧松刀输入信号选择(0:点动 1:常态)

BIT6 : 系统面板松刀按键(0:有效 1:无效) 注: 不需要系统面板上换刀按键时改为 1

T	0	7	刀具松开完成延时(ms) 默认 300
---	---	---	---------------------

T	0	8	刀具夹紧完成延时(ms) 默认 300
---	---	---	---------------------

T	0	9	刀具松开检测延时(ms) 默认 5000
---	---	---	----------------------

T	2	0	刀具夹紧检测延时(ms) 默认 5000
---	---	---	----------------------

T	1	1	9	刀具松紧异常检测延时(ms) 默认 0
---	---	---	---	---------------------

● 功能说明

系统使用刀具松夹装置时, 可手动控制或程序代码 M16/M17 控制。

M16 控制输出 Y0.2 输出松刀, M17 控制 Y0.2 关闭夹刀;

控制条件：主轴在停止状态且主轴反馈转速在数据 **D126** 设置值以内、同时系统不处于攻丝模式，否则系统会产生报警提示；不在程序运行状态下才能手动控制。

手动控制分点动控制和常态控制通过 **K13.7** 切换控制方式：

点动方式 **K13.7=0**，使用外接松/夹刀按键或面板【换刀键】控制松/夹刀时，按一下按键为松刀，再按一下为夹刀，来回切换。

常态方式 **K13.7=1**，使用外接松/夹刀按键或面板【换刀键】控制松/夹刀时，按住按键为松刀，松开按键为夹刀。

松/夹刀报警：

当主轴旋转或攻丝状态下时，控制刀具松开，系统产生报警 **A2.3**（主轴旋转时,不得松开刀具）；

当主轴控制输出停止信号，但主轴转速未减速到小于 **D126** 设置数值时，控制刀具松开，系统产生报警 **A10.1**（主轴转速过高，刀具不能松开）；

当主轴刀具已经松开状态时，启动主轴或切换攻丝状态时，系统产生报警 **A2.6**（主轴刀具松开,不得启动主轴）；

系统设置检查刀具松开/夹紧到位信号时：

- 1) 刀具松开 **Y0.2** 输出，在 **T09** 设定时间内未检测到松刀到位信号时，系统产生报警 **A10.5**（主轴刀具松开检测异常）
- 2) 刀具夹紧 **Y0.2** 关闭，在 **T020** 设定时间内未检测到夹紧到位信号时，系统产生报警 **A10.4**（主轴刀具夹紧检测异常）
- 3) 当刀具松开/夹紧到位信号同时检测到时，系统产生报警 **A10.7**（主轴松刀紧刀检测异常）
- 4) 不在主轴点动状态下，主轴旋转过程中未检测到刀具夹紧信号，系统产生报警 **A2.4**（主轴旋转时,刀具夹紧到位信号无效报警）
- 5) 不在主轴点动状态下，未检测到刀具夹紧信号启动主轴，系统产生报警 **A2.5**（刀具夹紧到位信号无效时,不得启动主轴）

注：当选择刀具松夹控制与主轴旋转不互锁时，以上报警无效

2.4 手轮连接设置说明

2.4.1 手轮接口定义

13: 0V

12: 0V

11: 0V

10: 0V

9: X5.5

8: X5.2

7:

6: X5.1

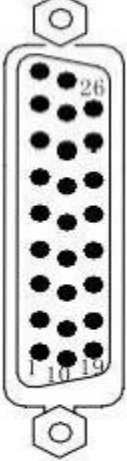
5: X5.0

4: HB-

3: HB+

2: HA-

1: HA+



26:

25:

24:

23: X5.7

22: X5.6

21: X5.4

20: X5.3

19:

18: +24V

17: +24V

16: +5V

15: +5V

14: +5V

信号	说明
HA + 、 HA -	手轮 A 相信号
HB + 、 HB -	手轮 B 相信号
X5.0	X 手轮轴选
X5.1	Y 手轮轴选
X5.2	Z 手轮轴选
X5.3	4 轴手轮轴选
X5.4	5 轴手轮轴选
X5.5	增量 X1
X5.6	增量 X10
X5.7	增量 X100
+24V	直流电源 24V
+5V	直流电源 5V
0V	直流电源 0V

CN31 手轮接口(26 芯针)

控制参数

状态参数

- 013.0==0 手轮（0:顺 1: 逆）时针旋转时坐标增大
- 013.7==1 手轮轮盘转动位移量（0:否 1:是 ）全部运行

注：位参 13.6 [手轮试切(0:否 1:是)可以反向运行]

0	1	3	BIT7	****	****	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
BIT0			： 手轮（0:顺 1: 逆）时针旋转时坐标增大							
BIT7			： 手轮轮盘转动位移量（0:否 1:是 ）全部运行							

数据参数

3	3	3	手轮不完全运行方式最高钳制速度（默认值：2000）
---	---	---	---------------------------

PLC 参数

K3.4==0 外接手轮轴选(0:有效 1:无效)

K	0	3	****	****	****	BIT4	****	****	****	****
BIT4			： 外接手轮轴选(0:有效 1:无效)							

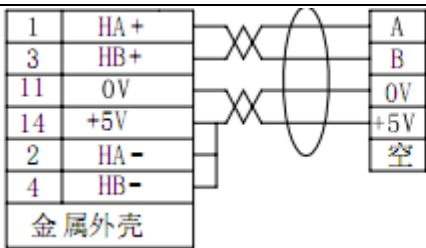
机床外部信号连接

(CN31)

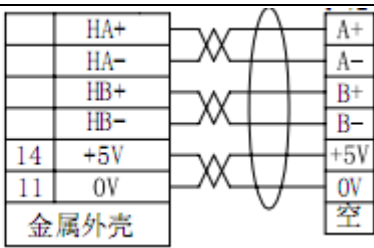
手轮

(CN31)

手轮



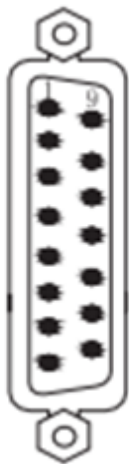
单端接法



差分接法

2.5 主轴与主轴编码器连接

2.5.1 编码器接口定义



CN21 编码器接口
(15 芯针)

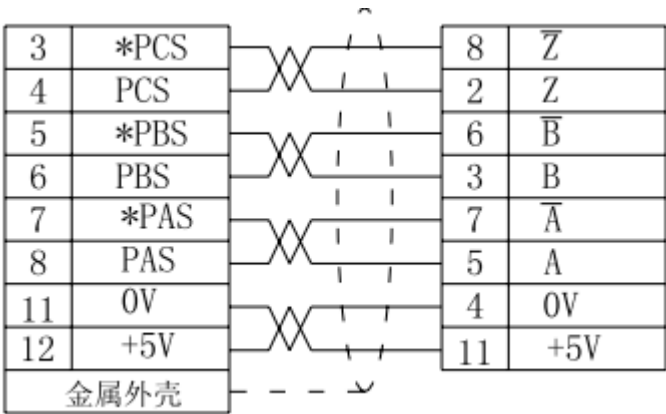
脚号	名称	说明
1、11、14、15	GND	电源 0V
2	nALM_M	主轴报警信号
3	#PCS	编码器 C 相负向脉冲
4	PCS	编码器 C 相正向脉冲
5	#PBS	编码器 B 相负向脉冲
6	PBS	编码器 B 相正向脉冲
7	#PAS	编码器 A 相负向脉冲
8	PAS	编码器 A 相正向脉冲
9	SVC_OUT	主轴模拟电压输出
12	TH5IO5V	电源 5V
13	TH5IO5V	电源 5V

2.5.2 主轴与编码器连接

铣床系列与主轴编码器的连接如下图所示，连接时采用双绞线。（以长春一光 ZLF-12-102.4BM-C05D 编码器为例）：

铣床系统

长春一光 1024 编码器



数据参数

2	0	1	主轴编码器线数（默认值：1024）
2	2	0	编码器与主轴齿轮比参数：主轴齿轮数（默认值：1）
2	2	1	编码器与主轴齿轮比参数：编码器齿轮数（默认值：1）

2.5.4 主轴控制

相关信号（标准 PLC 程序定义）

信号类型	符号	信号接口	地址	信号功能	备注
输入信号	nALM_M	CN21.02		主轴异常报警输入	此信号 0V 输入有效
输出信号	M03	CN62.15	Y0.3	主轴逆时针旋转(正转)	
	M04	CN62.17	Y0.4	主轴顺时针旋转(反转)	
	M05	CN62.05	Y0.5	主轴停止/位置模式	地址复用，请注意选择使用
	SPZD	CN62.06	Y0.7	主轴制动	地址复用，请注意选择使用
	GND	CN21.01		主轴模拟电压 0V 端	
	SVC_OUT1	CN21.09		主轴模拟电压输出端	
指令格式	M03			主轴逆时针旋转(正转)	
	M04			主轴顺时针旋转(反转)	
	M05			主轴停止	

注：主轴停止输出地址 Y0.5 与抱闸输出地址复用 K26.0 选择；主轴制动输出地址 Y0.7 与主轴定位输出地址复用 K26.1 选择；

注：Y0.3 输出功能选择多样性

Y0.3 功能可以通过 K17.2 选择输出功能，K17.2=0 脉冲使能输出有效时，Y0.3 功能输出主轴脉冲使能

(在主轴正反转或主轴输出位置模式时输出,此功能一般用于具有第4轴的980M系列产品,第4轴进给轴电机做主轴功能使用产品,连接在伺服驱动器的使能接口);K17.2=1 主轴正转输出有效时,Y0.3功能为主轴正转输出。

注:Y0.5输出功能多样性

Y0.5功能可以K25.7和K26.0选择输出功能;

K25.7 [(0:主轴停止/抱闸 1:主轴位置)输出Y0.5有效]

K26.0 [(0:主轴停止输出 1:抱闸输出)输出Y0.5有效]

当K25.7=1时,Y0.5选择输出为主轴位置模式切换;

当K25.7=0时,通过K26.0选择Y0.5输出主轴停止还是抱闸输出,K26.0=0输出主轴停止,K26.0=1输出抱闸;

注:对于4轴系统第4轴使用全脉冲使用进给伺服的只需要把Y0.3主轴使能功能连接驱动使用端口;使用主轴伺服的需要把Y0.3主轴使能连接主轴运转使能,Y0.5位置模式连接位置模式端口。

控制参数

状态参数

001.4==0 主轴转速(0:模拟电压控制 1:开关量控制)

009.7==1 主轴报警信号(0:高 1:低)电平报警(与0V断开)

0	0	1	****	****	****	BIT4	****	****	****	****
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT4 : 主轴转速(0:模拟电压控制 1:开关量控制)

0	0	9	BIT7	****	****	****	****	****	****	****
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT7 : 主轴报警信号(0:高 1:低)电平报警(与0V通断)

数据参数

2	0	6	主轴模拟电压输出电压偏置补偿值(默认值:0)
---	---	---	------------------------

2	1	0	对应主轴第1档位(M41)最高转速【设置主轴最高转速】(默认值:6000)
---	---	---	---------------------------------------

2	0	1	主轴编码器线速(默认值:1024)
---	---	---	-------------------

2	0	0	最大主轴转速(默认值:6000)
---	---	---	------------------

2	0	8	主轴点动时的旋转速度(默认值:40)
---	---	---	--------------------

2	2	0	编码器与主轴齿轮比:主轴端齿轮齿数(默认值:1)
---	---	---	--------------------------

2	2	1	编码器与主轴齿轮比:编码器端齿轮齿数(默认值:1)
---	---	---	---------------------------

● 主轴点动功能:

T	1	2	主轴点动时间(默认值:3000)单位:毫秒
---	---	---	-----------------------

在主轴模拟电压控制状态下,打开【主轴点动】功能,再手动选择主轴正转/反转;主轴按数参208号

设定转速正转或反转，经过 PLC 参数 T12 号设定的时间后停止。

● 主轴制动功能：

T	1	0
---	---	---

主轴制动延迟输出时间(ms)（默认值：0）

T	1	1
---	---	---

主轴制动输出时间(ms)（默认值：50）

在主轴模拟电压控制状态下，主轴正转/反转后停止；主轴经过 PLC 参数 T10 号设定的时间延时而输出主轴制动，经过 PLC 参数 T11 号设定的时间断开。

2.5.5 主轴转速开关量控制

相关信号（标准 PLC 程序定义）

S01～S04：主轴转速开关量控制信号，标准 PLC 程序定义的 S01～S04 信号接口为复用接口，S01～S04 与 M41～M44 共用接口。

控制逻辑（标准 PLC 程序定义）

CNC 上电时，S1 ～ S4 输出无效。执行 S01、S02、S03、S04 中任意一个代码，对应的 S 信号输出有效并保持，同时取消其它 S 信号的输出。执行 S05—S07 代码时，取消 S1 ～ S4 的输出，S1 ～ S4 同一时刻仅一个输出有效。

信号诊断

信号	S1	S2	S3	S4
诊断地址	Y1.0	Y1.1	Y1.2	Y1.3
接口引脚	CN62.08	CN62.21	CN62.09	CN62.22
注释说明	主轴 1 挡	主轴 2 挡	主轴 3 挡	主轴 4 挡
备注	主轴档位输出地址与宏输出#1100--#1103、M89 I0—I3 输出地址复用，请注意选择使用			

控制参数

状态参数

001.4==1 主轴转速（0：模拟电压控制 1：开关量控制）

0	0	1
---	---	---

****	****	****	SPTY	****	****	****	****
------	------	------	------	------	------	------	------

BIT4 ： 主轴转速（0：模拟电压控制 1：开关量控制）

PLC 参数

T	0	6
---	---	---

S 代码执行时间（默认值：1）

PLC 参数

K015.4==0 主轴换挡完成后延时断开输出(0:无效 1:有效)

K028.0==0 (0:主轴 1 挡 1:M89I0 自定义/宏输出#1100)输出 Y1.0 有效

K028.1==0 (0:主轴 2 挡 1:M89I1 自定义/宏输出#1102)输出 Y1.1 有效
 K028.2==0 (0:主轴 3 挡 1:M89I2 自定义/宏输出#1103)输出 Y1.2 有效
 K028.3==0 (0:主轴 4 挡 1:M89I3 自定义/宏输出#1104)输出 Y1.3 有效

K	1	5	****	****	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT4 : 主轴换挡完成后延时断开输出(0:无效 1:有效)

K	2	8	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : (0:主轴 1 挡 1:M89I0 自定义/宏输出#1100)输出 Y1.0 有效
 BIT1 : (0:主轴 2 挡 1:M89I1 自定义/宏输出#1102)输出 Y1.1 有效
 BIT2 : (0:主轴 3 挡 1:M89I2 自定义/宏输出#1103)输出 Y1.2 有效
 BIT3 : (0:主轴 3 挡 1:M89I2 自定义/宏输出#1103)输出 Y1.2 有效

注：当K15.4=1 [主轴换挡完成后延时断开输出(0:无效 1:有效)]时，主轴换挡完成后延时0.8秒断开档位输出。

2.5.6 主轴自动换挡控制

相关信号（标准 PLC 程序定义）

M41 ~ M44: 主轴自动换挡输出信号，当选择主轴模拟量控制（0 ~ 10V 模拟电压输出）时可支持 4 个档位主轴自动换挡控制。

M41I、M42I: 主轴自动换挡第 1、2 档位换挡到位信号，可支持 2 个档位换挡到位检测功能。

信号诊断

信号	M41I	M42I	M41	M42	M43	M44
诊断地址	X1.5	X1.6	Y1.0	Y1.1	Y1.2	Y1.3
接口引脚	CN61.12	CN61.25	CN62.08	CN62.21	CN62.09	CN62.22
注释说明	1 挡到位信号	2 挡到位信号	主轴 1 挡	主轴 2 挡	主轴 3 挡	主轴 4 挡
备注	地址与外接吹气、对刀仪超程复用		主轴档位输出地址与宏输出#1100--#1103、M89 I0—I3 输出地址复用，请注意选择使用			

控制参数

状态参数

001.4==0 主轴转速（0: 模拟电压控制 1: 开关量控制）

0	0	1	****	****	****	SPTY	****	****	****	****
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT4 : 主轴转速（0: 模拟电压控制 1: 开关量控制）

PLC 参数

K015.0==1 主轴自动换挡功能(0:无效 1:有效)
 K015.1==0 (0:不检查 1:检查)换挡到位信号
 K015.2==1 自动换挡 1、2 挡到位信号与+24V(0:接通 1:断开)有效
 K015.3==0 主轴档位(0:否 1:是)掉电记忆

K015.4==0	主轴换挡完成后延时断开输出(0:无效 1:有效)
K015.5==0	主轴自动换挡时(0:否 1:是)主轴正转信号
K028.0==0	(0:主轴 1 挡 1:M89I0 自定义/宏输出#1100)输出 Y1.0 有效
K028.1==0	(0:主轴 2 挡 1:M89I1 自定义/宏输出#1102)输出 Y1.1 有效
K028.2==0	(0:主轴 3 挡 1:M89I2 自定义/宏输出#1103)输出 Y1.2 有效
K028.3==0	(0:主轴 4 挡 1:M89I3 自定义/宏输出#1104)输出 Y1.3 有效

K	1	5	****	****	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0	: 主轴自动换挡功能(0:无效 1:有效)
BIT1	: (0:不检查 1:检查)换挡到位信号
BIT2	: 自动换挡 1、2 挡到位信号与+24V(0:接通 1:断开)有效
BIT3	: 主轴档位(0:否 1:是)掉电记忆
BIT4	: 主轴换挡完成后延时断开输出(0:无效 1:有效)
BIT5	: 主轴自动换挡时(0:否 1:是)主轴正转信号

K	2	8	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0	: (0:主轴 1 挡 1:M89I0 自定义/宏输出#1100)输出 Y1.0 有效
BIT1	: (0:主轴 2 挡 1:M89I1 自定义/宏输出#1102)输出 Y1.1 有效
BIT2	: (0:主轴 3 挡 1:M89I2 自定义/宏输出#1103)输出 Y1.2 有效
BIT3	: (0:主轴 3 挡 1:M89I2 自定义/宏输出#1103)输出 Y1.2 有效

T	0	0	主轴换挡时间 1（默认值：1000）主轴换挡关闭原档位时间的计时
---	---	---	----------------------------------

T	0	1	主轴换挡时间 2（默认值：1000）主轴新档位输出到结束的延时
---	---	---	---------------------------------

T	4	5	主轴自动换挡计时 ms（默认值：10000）时间到达后未检测信号报警
---	---	---	------------------------------------

数据参数

2	1	0	对应主轴第 1 档位(M41)最高转速（默认值：6000）
---	---	---	-------------------------------

2	1	1	对应主轴第 2 档位(M42)最高转速（默认值：6000）
---	---	---	-------------------------------

2	1	2	对应主轴第 3 档位(M43)最高转速（默认值：6000）
---	---	---	-------------------------------

2	1	3	对应主轴第 4 档位(M44)最高转速（默认值：6000）
---	---	---	-------------------------------

2	1	4	主轴换挡时输出的电压(mV)（默认值：100）
---	---	---	-------------------------

● 功能说明：

- 1) 必须在选择主轴转速是模拟电压控制方式下（状态参数 NO.001 的 Bit4 位设置为 0），且状态参数 K0015.0 设置为 1 时，主轴自动换挡功能才有效；主轴自动换挡功能无效时，执行 M41~M44 时 CNC 将报警。M41、M42、M43、M44 同一时刻仅一个有效。

- 2) 主轴自动换档功能用于控制自动切换主轴机械档位，CNC执行S□□□□代码时，根据当前M4n控制的档位对应的参数（M41～M44分别对应数据参数NO. 210～NO. 213）计算输出给主轴伺服或变频器的模拟电压，控制主轴实际转速与S代码的转速一致。
- 3) 当参数 K0015.3 为 0 时主轴档位不记忆，重新上电后 M41 输出；当参数 K0015.3 为 1 时主轴档位记忆，重新上电将保持断电时的状态。
- 4) 执行M41、M42、M43、M44中任意一个代码，按数据参数NO. 214设定的值（单位：毫伏）输出模拟电压给主轴伺服或变频器；
- 5) 延迟PLC参数T000（换档时间1）后，关闭原档位输出信号同时输出新的换档信号；
- 6) 当换档为 1 或 2 档时，且参数 K0015.1 [(0:不检查 1:检查)换档到位信号]为 1，则转 7)，否则转 8)；
- 7) 检查1或2档到位输入信号M41I、M42I，如果换档到位转8)；如果换档不到位，则CNC一直等待换档到位信号经过时间T45设置时间后未检测到信号则报警；
- 8) 延迟PLC参数T001（换档时间2），根据当前档位按数据参数NO. 210～NO. 213（对应1～4档）设置值输出主轴模拟电压，换档结束。
- 9) 当K15.5=1 [主轴自动换档时(0:否 1:是)主轴正转信号]时，执行M4□时在输出档位同时输出主轴正转，换挡完成后断开主轴正转（保留）
- 10) 当K15.4=1 [主轴换挡完成后延时断开输出(0:无效 1:有效)]时，主轴换挡完成后延时0.8秒断开档位输出。

2.5.9 攻丝模式切换

相关指令

M29 打开攻丝模式

M28 取消攻丝模式

相关参数

状态参数

001.4==0 主轴转速（0：模拟电压控制 1：开关量控制）

031.0==1 刚性攻丝时螺距 F 设定（0：否 1：是）[选择 0 时，攻丝段编程速度 F 值=主轴转速*丝锥螺距；选择 1 时，攻丝段编程速度 F 值=丝锥螺距]

058.0==0 攻丝时主轴控制模式为（0：跟随 1：伺服）[跟随为柔性攻丝，伺服为刚性攻丝]

0	0	1	****	****	****	BIT4	****	****	****	****
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT4 : 主轴转速（0：模拟电压控制 1：开关量控制）

0	3	1	BIT7	****	****	****	BIT3	BIT2	****	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : 刚性攻丝时螺距 F 设定（0：否 1：是）

0	5	8	****	****	****	****	****	****	****	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : 攻丝时主轴控制模式为（0：跟随 1：伺服）[跟随为柔性攻丝，伺服为刚性攻丝]

PLC 参数

K021.0==1 主轴位置模式切换完成信号与+24V（0：接通 1：断开）有效

K	2	1	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0： 主轴位置模式切换完成信号与+24V（0：接通 1：断开）有效

T	2	4	M29 切换位置模式延时检测 单位：毫秒； 3000							
---	---	---	----------------------------	--	--	--	--	--	--	--

T	2	5	M29 完成延时 单位：毫秒； 50							
---	---	---	--------------------	--	--	--	--	--	--	--

T	2	7	M28 完成延时 单位：毫秒； 50							
---	---	---	--------------------	--	--	--	--	--	--	--

T	2	8	M28 切换速度模式延时检测 单位：毫秒； 3000							
---	---	---	----------------------------	--	--	--	--	--	--	--

● 取消刚性攻丝模式：

在自动运行状态，可取消攻丝模式的有运行 M28 代码、程序运行结束、主轴定位代码 M19、主轴正反转 M3/M4；

在手动取消攻丝模式，打开主轴点动、主轴定位、主轴正转/反转/停止按键。

● 攻丝编程模式：

M29 S_;//S_攻丝转速（//可忽略 M29 指令）

G84 Z-10 F1.5 R5 ;//右旋攻丝； G74 左旋攻丝

G80;//攻丝代码结束

2.5.10 主轴定向功能

信号类型	符号	信号接口	地址	信号功能	备注
输出信号	M19	CN62.06	Y0.7	主轴定向输出	地址与主轴制动复用
	M18			取消主轴定向	
输入信号		CN62.01	X0.0	主轴定向完成信号	与+24V 接通有效

相关指令

M19 主轴定位输出

M18 取消主轴定位

相关参数

状态参数

001.4==0 主轴转速（0：模拟电压控制 1：开关量控制）

0	0	1	****	****	****	BIT4	****	****	****	****
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT4： 主轴转速（0：开关量控制 1：模拟电压控制）

PLC 参数

K021.1==1 主轴定向完成信号与+24V（0：接通 1：断开）有效

K026.1==1 (0:主轴制动输出 1:主轴定向)输出 Y0.7 有效

K	2	1	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT1 : 主轴定向完成信号与+24V（0：接通 1：断开）有效

K	2	6	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT1 : (0:主轴制动输出 1:主轴定向)输出 Y0.7 有效

T	0	4	主轴定向完成延时 单位：毫秒； 50							
---	---	---	--------------------	--	--	--	--	--	--	--

T	1	8	主轴定向延时检测 单位：毫秒； 5000							
---	---	---	----------------------	--	--	--	--	--	--	--

T	2	3	主轴定向完成信号延时检测 单位：毫秒； 2000							
---	---	---	--------------------------	--	--	--	--	--	--	--

T	1	1	8	定位完成信号断开延时 单位：毫秒； 默认 300						
---	---	---	---	--------------------------	--	--	--	--	--	--

● 功能说明：

系统未发出主轴定向信号时，手动/手轮方式下按【主轴定向键】或执行主轴定位 M19 或执行精镗孔 G76/背镗孔循环 G87 时，系统发出主轴定向信号 Y0.7，等待主轴定向完成信号 X0.0，代码才能完成。当发出定向信号 Y0.7 时，在 T018 设定时间未接收到定向完成信号，系统报警 A13.1（主轴定向到位检测异常）；当系统接收主轴定向完成信号电平设置错误时，主轴一旦发出定向信号系统产生报警 A12.5（主轴定向时序检测异常）；当主轴刀具松开时，不可执行主轴定向，否则系统产生报警 A12.6（主轴刀具松开不可执行主轴定位）；当刀库功能有效时，刀库不在原点位置主轴不可定位，否则系统产生报警 A12.7（刀库不在原点位置不可执行主轴定位）；

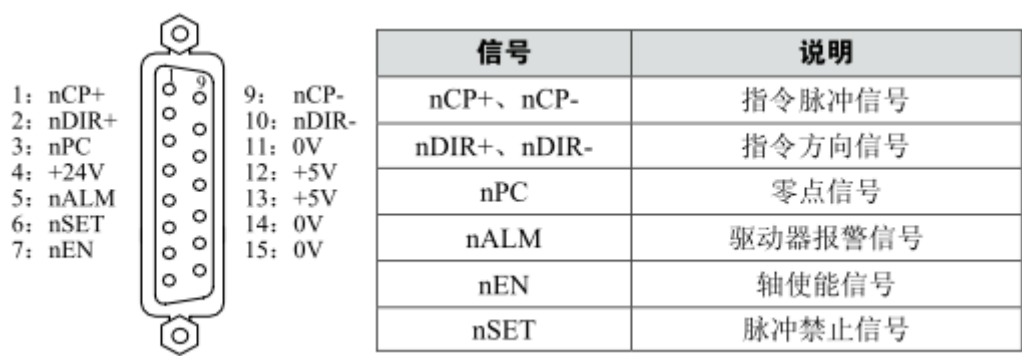
手动控制主轴定向条件：系统不在运行状态下，主轴刀具夹紧状态；

取消主轴定位操作，执行 M18 或执行攻丝 M29 或执行主轴正反转 M3/M4，定向取消；

手动取消定向操作，当定向未完成时，按【复位键】或急停报警或在手动/手轮方式下按【主轴定向键】或按【主轴正/反转键】取消定位；当定位已经完成时，只能在急停报警或在手动/手轮方式下按【主轴定向键】或按【主轴正/反转键】取消定位，按【复位键】不能取消定位。

2.6 驱动单元的连接

2.6.1 驱动接口定义



CN11、CN12、CN13、CN14 (15 芯孔)接口

2.6.2 轴控使能

相关参数:

状态参数:

014.5==0 通过 G39 信号 (0: 否 1: 是) 控制各轴使能

0	1	4	****	****	BIT5	BIT4	****	****	****	****
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT5 : 通过 G39 信号 (0: 否 1: 是) 控制各轴使能

注 1: 为 0 时, 轴控使能一直发出;

注 2: 为 1 时, 轴控使能通过 G39 信号触发, 通过 PLC 控制;

PLC 参数: (当 014.5=1 才有效)

K025.0==0 急停(0:是 1:否)关 X 轴使能

K025.1==0 急停(0:是 1:否)关 Y 轴使能

K025.2==0 急停(0:是 1:否)关 Z 轴使能

K025.3==0 急停(0:是 1:否)关 4 轴使能

K025.4==0 急停(0:是 1:否)关 5 轴使能

K	2	5	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : 急停(0:是 1:否)关 X 轴使能

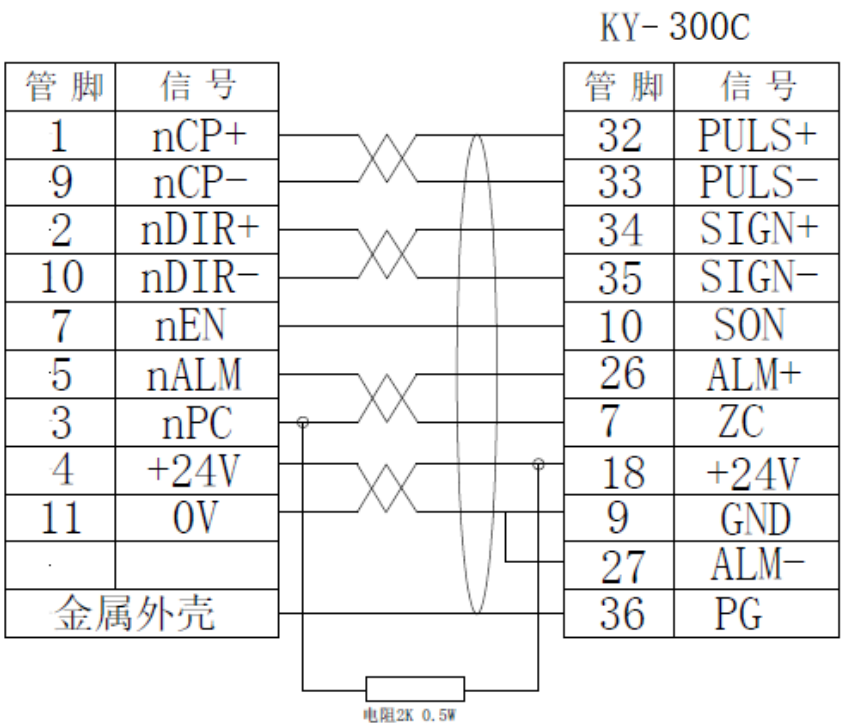
BIT1 : 急停(0:是 1:否)关 Y 轴使能

BIT2 : 急停(0:是 1:否)关 Z 轴使能

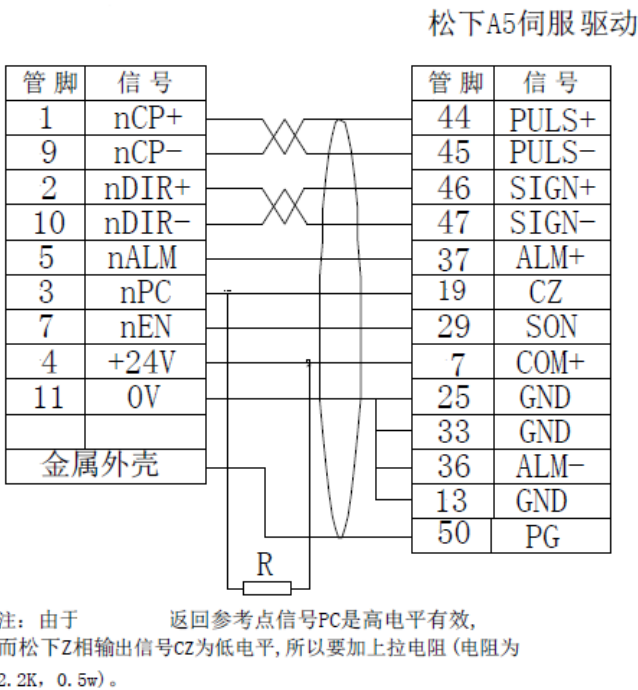
BIT3 : 急停(0:是 1:否)关 4 轴使能

BIT4 : 急停(0:是 1:否)关 5 轴使能

2.6.3 系统与 KY-300C 驱动器的连接图



2.6.4 系统与松下 A5 驱动连接图:



注：电阻 R 为 2K/0.5W；

驱动参数：

Pr0.00 旋转方向

Pr0.01 控制模式设定（0：位置模式）

Pr0.05=1 指令脉冲输入选择 0--1，选择光耦还是长线驱动输入；（高速用长驱，低速用光耦） 44/45，46/47 用长驱；3/4，5/6 用低速；

Pr0.06 指令脉冲旋转方向设定；

Pr0.07 指令脉冲输入模式设定 0--3，3：脉冲+方向；

Pr0.08 每旋转 1 圈的指令脉冲数；

Pr0.09 指令脉冲分子；

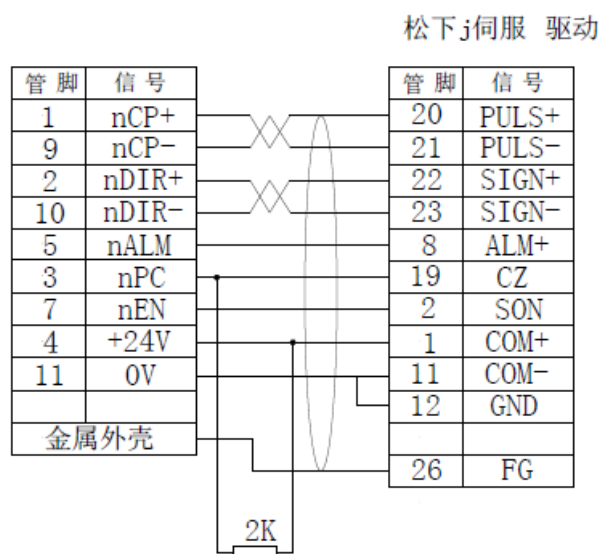
Pr0.10 指令脉冲分母；

Pr1.00 位置环增益；

Pr1.01 速度环增益；

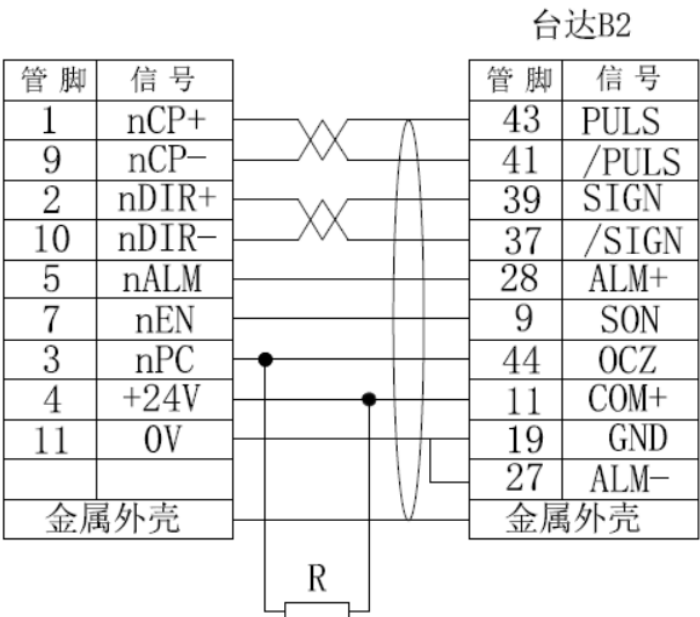
Pr1.02 速度环积分时间常数；

2.6.5 系统与松下 J 系列连接图



注：电阻 R 为 2K/0.5W；

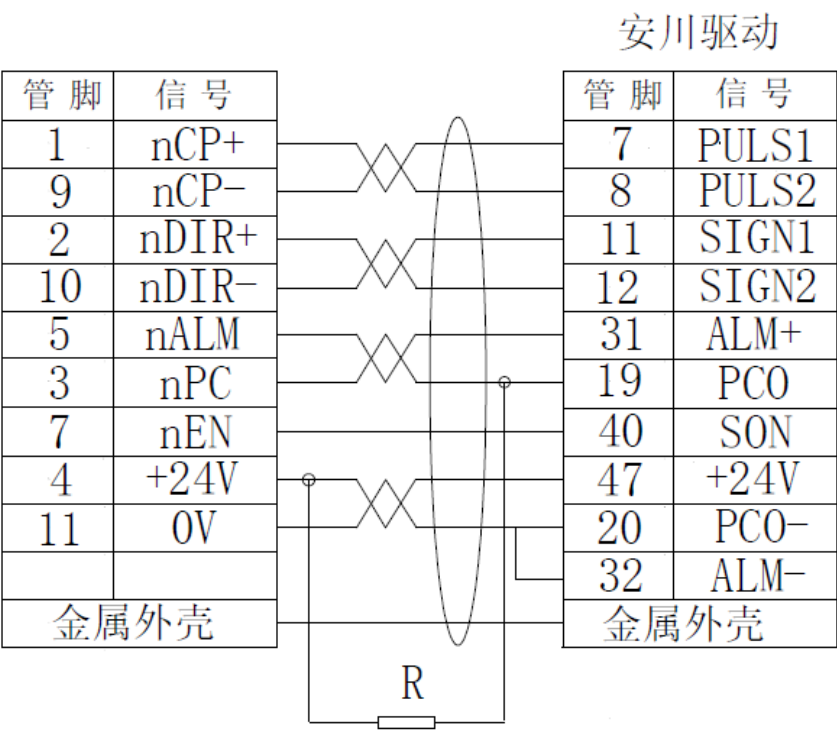
2.6.6 系统与台达 B2 连接图：



注：由于台达驱动器一转信号输出为低电平，而系统接收输入信号为高电平，故需在驱动CZ输出加2.2K 0.5W上拉电阻。

注：电阻 R 为 2K/0.5W；

2.6.7 系统与安川 7 系列连接图：



注：电阻 R 为 2K/0.5W；

驱动参数：

- Pn000 = n0010 位置控制模式（1 位为控制模式）
- Pn100 速度环增益
- Pn101 速度环积分常数
- Pn102 位置环增益
- Pn200 = n0000 位置模式脉冲接收模式（脉冲+方向 正逻辑）
= n0005 位置模式脉冲接收模式（脉冲+方向 负逻辑【方向取反】）
- Pn20E = 电子齿轮比分子
- Pn210 = 电子齿轮比分母

电机编码器分辨率：根据电机型号决定；7 系列电机 2 的 24 次方=16777072

第三章 常用参数说明

3.1 编程操作参数

状态参数

0	0	1	****	****	****	BIT4	BIT3	BIT2	****	****
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT3 : (0:单步 1:手轮)方式
 BIT4 : 主轴转速(0:模拟电压控制 1:开关量控制)

0	0	3	****	****	****	BIT4	****	BIT2	****	****
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT2 : 机械坐标手动清除(0:无 1:有)效

0	0	4	****	****	****	BIT4	****	****	****	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT6 : 最小移动单位 0: 0.001,0.0001 1: 0.0001,0.00001(mm/deg,inc)

0	0	5	****	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	****	****	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT3 : M02 执行后光标(0:不返回 1:返回)开头

BIT4 : M30 光标(0:否 1:是)返回开头

BIT6 : 程序编辑(0:否 1:是)支持块删除

0	1	0	****	****	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT4 : 圆弧编程最大速度限制(0:无效 1:有效)

0	1	1	****	BIT6	****	****	****	****	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT1 : 开机时程序设置开关是否打开(0:是 1:否)

BIT6 : 系统开机(0:是 1:否)设置主轴速度

0	1	2	****	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : 回零前快速移动(0:无 1:有)效

BIT1 : 预读方式切削进给加减速平滑处理(0:无效 1:有效)

BIT2 : 高速加工(0:否 1:是)打开

BIT4 : JOG 运行时加减速(0:直线型 1:阶梯型)

BIT5 : 预读方式配步进速度平滑处理(0:无效 1:有效)

0	1	3	****	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : 手轮(0:逆 1:顺)时针选转时坐标增大

BIT1 : 执行 M99 加工件数(0:否 1:是)加 1

BIT2 : 完成加工总件数按复位键件数(0:不清零 1:清零)

BIT3 : 读取文件格式类型(0:通用 1:精雕)

BIT5 : 轴使能信号(0:否 1:是)由 PLC 控制

BIT6 : 是否使用电子手轮试切功能(0:否 1:是)

BIT7 : 手轮轮盘转动位移量是否全部运行(0:否 1:是)

0	1	4	****	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT1 : 快速进给时,快速进给倍率为 Fo 时(0:不停止 1:停止)

BIT3 : 刚性攻丝停止后回退功能(0:有效 1:无效)

BIT4 : G73-G89 指令手动干预其它轴插补完成后再移动(0:是 1:否)

BIT6 : 切削进给最高控制速度是否各轴独立(0:否 1:是)

BIT7 : 切削进给速度(0:读程序 F 值 1:内部给定)

0	1	5	****	****	****	****	****	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- BIT0 : 机械零点(0:不记忆 1:记忆)
 BIT1 : 参考点没建立时的 G28 指令(0:使用挡块 1:报警)
 BIT2 : 没回零运行 G28 外指令(0:不报警 1:报警)
 BIT3 : 参考点建立记忆后手动返回参考点为(0:快速 1:手动)速度
 BIT6 : 执行 G28(0:否 1:是)每次都使用挡块
 BIT7 : 手动回零点(0:可以 1:不能)同时选择多轴

0	1	8	****	****	****	****	BIT3	****	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- BIT0 : 宏程序公共变量#100~#199,复位后(0:不清空 1:清空)
 BIT1 : 宏程序局部变量#1~#50,复位后(0:不清空 1:清空)
 BIT3 : 单件加工时间切削是否自动清零(0:否 1:是)

0	1	9	BIT7	BIT6	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- BIT2 : 是否进行半径补偿干涉检查(0:否 1:是)
 BIT3 : 刀具半径补偿中起刀和退刀形式(0:A 型,1:B 型)
 BIT4 : G28,G30 指令移动到中间点,(0:不取消 1:取消)半径补偿
 BIT5 : G28,G30 移动到中间点,取消刀补时(0:标准动作 1:垂直)
 BIT6 : 刀具半径补偿量(0:半径值 1:直径值)设定
 BIT7 : 半径补偿中,拐角圆弧功能是否有效(0:否 1:是)

0	2	3	****	****	****	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- BIT1 : 对刀仪功能(0:有效 1:无效)
 BIT2 : 对刀仪功能(0:1 把刀 1:多把刀)

0	2	5	****	****	****	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- BIT0 : 位置&程监显示(0:相对坐标 1:剩余移动量)
 BIT1 : 按[编辑]键是否切换到程序界面(0:否 1:是)
 BIT2 : 发生报警时是否切换到报警界面(0:否 1:是)
 BIT6 : 按复位键回程序开头在(0:编辑 1:其它)方式下有效

0	2	9	****	****	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- BIT4 : 是否禁止程序号为 8000~8999 号的程序编辑(0:否 1:是)
 BIT5 : 是否禁止程序号为 9000~9999 号的程序编辑(0:否 1:是)

0	3	1	****	****	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- BIT0 : 刚性攻牙螺距 F 设置(0:否 1:是)

0	4	2	BIT7	****	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- BIT0 : 是否使用恒表面切削速度控制(0:否 1:是)
 BIT3 : G68 坐标旋转的旋转角度(0:绝对指令 1:G90/G91 指令)
 BIT7 : 程序再启动过程中 Z 轴以(0:G00 1:G01)方式移动

0	4	3	BIT7	****	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- BIT0 : 是否使用缩放功能(0:否 1:是)
 BIT2 : X轴缩放是否有效(0:否 1:是)
 BIT3 : Y轴缩放是否有效(0:否 1:是)
 BIT4 : Z轴缩放是否有效(0:否 1:是)
 BIT7 : 各轴缩放倍率指定方式(0:各轴用 P 指令 1:各轴用 IJK 指令)

0	4	3	BIT7	****	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- BIT3 : G76,G87 的位移量(0:Q 指令 1:I,J,K 指令)
 BIT4 : 设定 G76,G87 退刀方向(0:正 1:负)
 BIT5 : 设定 G76,G87 退刀轴(0:X 轴 1:Y 轴)
 BIT7 : 深孔钻削中(G73,G83),没指令切入量时(0:不报警 1:报警)

0	4	3	BIT7	****	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- BIT0 : 接通电源或清除状态时(0:G00 方式 1:G01 方式)
 BIT1 : 接通电源或清除状态时平面选择是否为 G17(0:否 1:是)
 BIT2 : 接通电源或清除状态时平面选择是否为 G18(0:否 1:是)
 BIT3 : 接通电源或清除状态时平面选择是否为 G19(0:否 1:是)
 BIT4 : 接通电源或清除状态时设定(0:G90 方式,1:G91 方式)
 BIT5 : 接通电源时或清除状态时设定(0:G12,1:G13)

0	4	3	BIT7	****	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- BIT0 : 是否禁止通过 MDI 输入刀具磨损偏置量(0:否 1:是)
 BIT1 : 是否禁止通过 MDI 输入刀具几何偏置量(0:否 1:是)
 BIT2 : 是否禁止通过 MDI 输入宏程序变量(0:否 1:是)
 BIT3 : 是否禁止通过 MDI 输入工件原点偏置量(0:否 1:是)

0	5	0	****	****	****	****	BIT3	BIT2	****	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- BIT0 : 是否自动插入顺序号(0:否 1:是)
 BIT1 : 程序状态界面执行时,起始行为(0:首行 1:光标所在行)
 BIT2 : MDI 界面执行程序后(0:否 1:是)删除程序
 BIT3 : MDI 界面下按复位键(0:否 1:是)删除程序

0	5	3	BIT7	BIT6	****	****	BIT3	BIT2	****	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- BIT6 : 复位后相对坐标系(0:不取消 1:取消)
 BIT7 : 回零相对坐标(0:否 1:是)取消

数据参数

0	8	3	接通电源时的切削进给速度
---	---	---	--------------

0	8	4	切削进给内部给定速度
---	---	---	------------

1	1	9	圆弧最大编程速度限制(默认值:5000)
---	---	---	----------------------

3	1	6	自动插入顺序号时号数的增量值
3	3	6	孔底最小暂停时间
3	3	7	孔底最大暂停时间
3	7	4	系统上电设置主轴速度值

3.2 进给轴参数

状态参数

0	0	8	****	****	****	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- BIT0 : X 轴(0:负 1:正)向移动时方向信号为高电平
- BIT1 : Y 轴(0:负 1:正)向移动时方向信号为高电平
- BIT2 : Z 轴(0:负 1:正)向移动时方向信号为高电平
- BIT3 : 4th 轴(0:负 1:正)向移动时方向信号为高电平
- BIT4 : 5th 轴(0:负 1:正)向移动时方向信号为高电平

0	0	9	BIT7	****	****	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- BIT0 : X 轴驱动器报警信号为(0:高 1:低)电平报警
- BIT1 : Y 轴驱动器报警信号为(0:高 1:低)电平报警
- BIT2 : Z 轴驱动器报警信号为(0:高 1:低)电平报警
- BIT3 : 4th 轴驱动器报警信号为(0:高 1:低)电平报警
- BIT7 : 主轴报警信号为(0:高 1:低)电平报警

0	2	0	****	****	****	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- BIT0 : X 轴移动方向按键(0:取反 1:不取反)
- BIT1 : Y 轴移动方向按键(0:取反 1:不取反)
- BIT2 : Z 轴移动方向按键(0:取反 1:不取反)
- BIT3 : 4th 轴移动方向按键(0:取反 1:不取反)
- BIT4 : 5th 轴移动方向按键(0:取反 1:不取反)

0	3	3	****	****	BIT5	****	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- BIT0 : X 轴设置为(0:直线轴 1:旋转轴)
- BIT1 : Y 轴设置为(0:直线轴 1:旋转轴)
- BIT2 : Z 轴设置为(0:直线轴 1:旋转轴)
- BIT3 : 设定 4th 轴为(0:直线轴 1:旋转轴)
- BIT4 : 设定 5th 轴为(0:直线轴 1:旋转轴)

0	3	5	****	****	BIT5	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

- BIT0 : 4th 轴为旋转轴时,绝对坐标循环功能(0:无效 1:有效)
- BIT1 : 4th 轴为旋转轴时,(0:按符号方向旋转 1:就近旋转)
- BIT2 : 4th 轴为旋转轴时,相对坐标循环功能(0:无效 1:有效)

0	3	7	****	****	BIT5	****	BIT3	BIT2	BIR1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : 5th 轴为旋转轴时,绝对坐标循环功能(0:无效 1:有效)

BIT1 : 5th 轴为旋转轴时,(0:按符号方向旋转 1:就近旋转)

BIT2 : 5th 轴为旋转轴时,相对坐标循环功能(0:无效 1:有效)

数据参数

0	9	0	X 轴 G0 快速定位速度 (默认值: 5000)
0	9	1	Y 轴 G0 快速定位速度 (默认值: 5000)

0	9	2	Z 轴 G0 快速定位速度 (默认值: 5000)
0	9	3	4TH 轴 G0 快速定位速度 (默认值: 5000)
0	9	5	5TH 轴 G0 快速定位速度 (默认值: 5000)

0	8	8	预读方式中的最高控制速度(全轴通用) (默认值: 8000)
---	---	---	--------------------------------

0	8	9	预读方式中的最低控制速度(全轴通用) (默认值: 0)
0	8	4	切削进给内部给定速度
0	8	5	各轴的快速运行倍率的 Fo 速度(全轴通用) (默认值: 30)

1	1	3	X 轴手动快速定位速度 (默认值: 5000)
1	1	4	Y 轴手动快速定位速度 (默认值: 5000)
1	1	5	Z 轴手动快速定位速度 (默认值: 5000)

1	1	6	4TH 轴手动快速定位速度 (默认值: 5000)
1	1	7	5TH 轴手动快速定位速度 (默认值: 5000)

1	1	0	各轴手动(JOG)连续进给速度 (默认值: 2000)
---	---	---	-----------------------------

0	7	0	X 轴回零高速速度 (默认值: 4000)
0	7	1	Y 轴回零高速速度 (默认值: 4000)

0	7	2	Z 轴回零高速速度 (默认值: 4000)
0	7	3	4TH 轴回零高速速度 (默认值: 4000)
0	7	4	5TH 轴回零高速速度 (默认值: 4000)

0	8	0	全轴回零低速速度 (默认值: 80)
---	---	---	--------------------

0	3	1	X 轴方向间隙补偿量 (默认值: 0)
0	3	2	Y 轴方向间隙补偿量 (默认值: 0)

0	3	3	Z 轴方向间隙补偿量 (默认值: 0)
0	3	4	4TH 轴方向间隙补偿量 (默认值: 0)
0	3	5	5TH 轴方向间隙补偿量 (默认值: 0)

3.3 加减速时间参数

数据参数

1	2	5	快速 X 轴前加减速 S 型时间常数（默认值：100）
1	2	6	快速 Y 轴前加减速 S 型时间常数（默认值：100）
1	2	7	快速 Z 轴前加减速 S 型时间常数（默认值：100）
1	2	8	快速 4 轴前加减速 S 型时间常数（默认值：100）
1	2	9	快速 5 轴前加减速 S 型时间常数（默认值：100）
2	4	3	高速加工拐角速度(默认值:300)
2	4	4	高速加工加速度(默认值:500)
2	4	5	高速加工效率级别(默认值:0)
2	4	6	高速加工优化次数(默认值:15)
2	1	5	各轴 JOG 进给的阶梯型加减速时间常数(电机振动时减小)
1	0	2	手轮不完全运行方式最高钳制速度（默认值：2000）
1	0	3	手轮不完全运行方式加速度箝制常数（默认值：50）
1	0	4	手轮直线加减速时间常数（默认值：120）
1	0	5	手轮指数加减速时间常数（默认值：80）

3.4 齿轮比参数与计算

数据参数

0	0	0	X 轴脉冲输出倍乘系统【分子】（默认值：1）
0	0	5	X 轴脉冲输出分频系统【分母】（默认值：1）
0	0	1	Y 轴脉冲输出倍乘系统【分子】（默认值：1）
0	0	6	Y 轴脉冲输出分频系统【分母】（默认值：1）
0	0	2	Z 轴脉冲输出倍乘系统【分子】（默认值：1）
0	0	7	Z 轴脉冲输出分频系统【分母】（默认值：1）
0	0	3	4 轴脉冲输出倍乘系统【分子】（默认值：1）
0	0	8	4 轴脉冲输出分频系统【分母】（默认值：1）
0	0	4	5 轴脉冲输出倍乘系统【分子】（默认值：1）
0	0	9	5 轴脉冲输出分频系统【分母】（默认值：1）

2500 线速的电机直连丝杠的齿轮比计算：

$$\frac{\text{分子}}{\text{分母}} = \frac{10}{\text{丝杠螺距}}$$

2500 线速的电机连接丝杠带有减速比的齿轮比计算：

$$\frac{\text{分子}}{\text{分母}} = \frac{10}{\text{丝杠螺距}} \times \frac{Z_M}{Z_D}$$

2500 线速的电机为旋转（分度）轴的齿轮比计算：

$$\frac{\text{分子}}{\text{分母}} = \frac{1}{36} \times \frac{Z_M}{Z_D}$$

注：ZM：丝杆端齿轮的齿数

ZD：电机端齿轮的齿数

第四章 其他功能调试说明

4.1 主轴定向功能调试

诊断信号（标准 PLC 程序定义）

信号	主轴定向到位	主轴定向输出	主轴位置输出
诊断地址	X0.0	Y0.7	Y0.5
接口引脚	CN61.01	CN62.06	CN62.05
备注	与防护门检测信号复用	M19/M18	M29/M28 功能复用 注重选择

控制参数

PLC 参数

K026.1=1 (0:主轴制动输出 1:主轴定向)输出 Y0.7 有效

K021.1 主轴定位完成信号与+24V (0: 接通 1: 断开) 有效

K021.0 主轴位置模式完成信号与+24V (0: 接通 1: 断开) 有效 [不连接时选择 1]

注：Y0.3 输出功能选择多样性

Y0.3 功能可以通过 K17.2 选择输出功能, K17.2=0 脉冲使能输出有效时, Y0.3 功能输出主轴脉冲使能 (在主轴正反转或主轴输出位置模式时输出, 此功能一般用于具有第 4 轴的 980M 系列产品, 第 4 轴进给轴电机做主轴功能使用产品, 连接在伺服驱动器的使能接口); K17.2=1 主轴正转输出有效时, Y0.3 功能为主轴正转输出。

注: Y0.5 输出功能多样性

Y0.5 功能可以 K25.7 和 K26.0 选择输出功能;

K25.7 [(0: 主轴停止/抱闸 1: 主轴位置) 输出 Y0.5 有效]

K26.0 [(0: 主轴停止输出 1: 抱闸输出) 输出 Y0.5 有效]

当 K25.7=1 时, Y0.5 选择输出为主轴位置模式切换;

当 K25.7=0 时, 通过 K26.0 选择 Y0.5 输出主轴停止还是抱闸输出, K26.0=0 输出主轴停止, K26.0=1 输出抱闸;

注: 对于 4 轴系统第 4 轴使用全脉冲使用进给伺服的只需要把 Y0.3 主轴使能功能连接驱动使用端口; 使用主轴伺服的需要把 Y0.3 主轴使能连接主轴运转使能, Y0.5 位置模式连接位置模式端口。

状态参数

001.4==0 主轴转速 (0: 模拟电压控制 1: 开关量控制)

005.0==0 刚性攻丝选择第 4 轴 (0: 否 1: 是) [选择 0 时, 以第 5 轴脉冲孔发脉冲攻丝; 选择 1 时, 以第 4 轴脉冲孔发脉冲]

031.0==1 刚性攻丝时螺距 F 设定 (0: 否 1: 是) [选择 0 时, 攻丝段编程速度 F 值=主轴转速*丝锥螺距; 选择 1 时, 攻丝段编程速度 F 值=丝锥螺距]

058.0==0 攻丝时主轴控制模式为 (0: 跟随 1: 伺服) [跟随为柔性攻丝, 伺服为刚性攻丝]

058.1==0 攻丝是否变为高速深孔攻丝循环(0:否 1:是) [当不选择高速深孔攻丝循环时, 编辑 G84Q_时, Z 轴退刀退到 R 点, 再往复攻丝; 当选择高速攻丝循环时, 编辑 G84Q_时, Z 轴退刀距离为参数设置值 (数参 334 号[高速深孔循环 G73 的退刀量(默认值:2)]) 再往复攻丝。

058.6==0 刚性攻丝退刀时,倍率是否有效(0:否 1:是) [选择退刀倍率无效时, 攻丝进刀和退刀速度一致; 选择退刀倍率有效时, 攻丝退刀速度受数参 338 号 (刚性攻丝退刀时的倍率值(退刀速度=进刀速度 F*值)), 数参 338=1 时, 退刀速度和进刀速度一致, 数参 338=1.2 时, 退刀速度是进刀速度的 1.2 倍]

0	0	1	****	****	****	BIT4	****	****	****	****
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT4 : 主轴转速 (0: 模拟电压控制 1: 开关量控制)

0	0	5	BIT7	****	****	****	BIT3	BIT2	****	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : 刚性攻丝选择第 4 轴 (0: 否 1: 是)

0	3	1	BIT7	****	****	****	BIT3	BIT2	****	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : 刚性攻丝时螺距 F 设定 (0: 否 1: 是)

0	5	8	****	****	****	****	****	****	****	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : 攻丝时主轴控制模式为 (0: 跟随 1: 伺服) [跟随为柔性攻丝, 伺服为刚性攻丝]

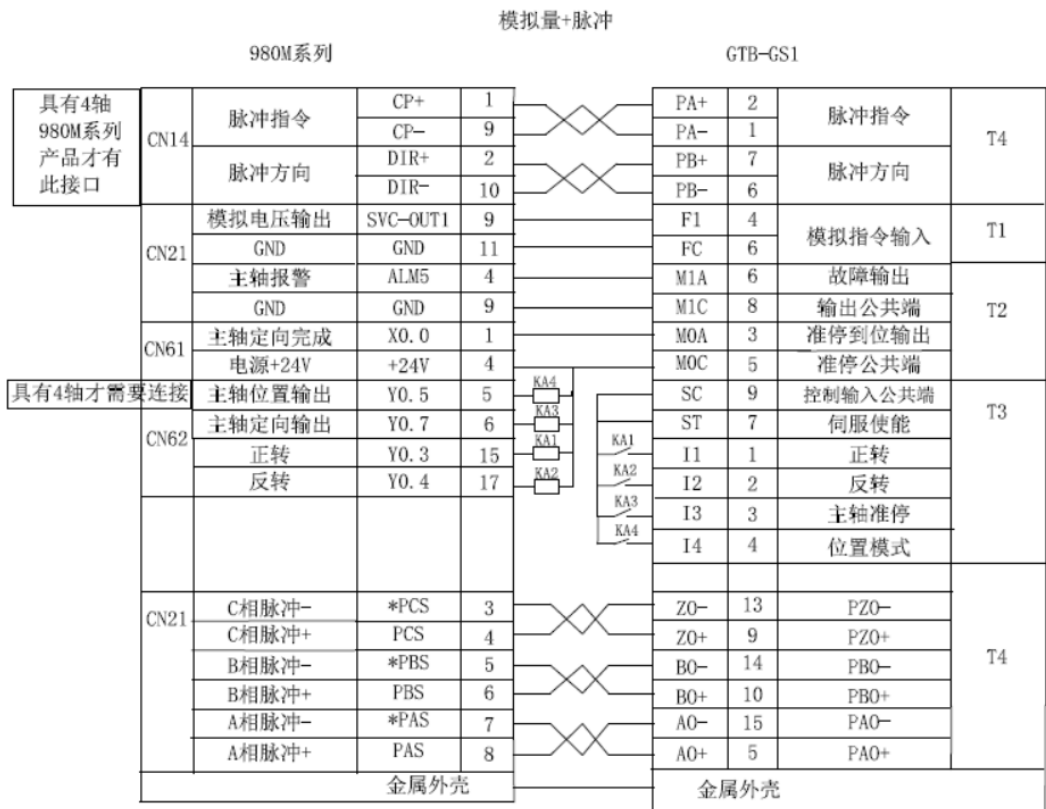
数据参数

2	3	0	主轴指令倍乘系数 CMR （攻丝脉冲分子）
---	---	---	-----------------------

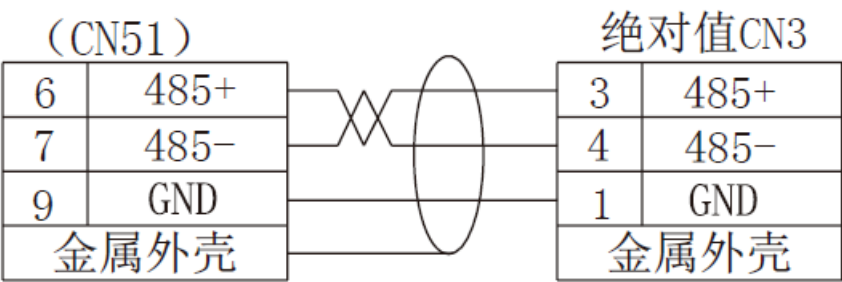
2	3	3	主轴指令分频系数 CMD （攻丝脉冲分母）
---	---	---	-----------------------

注：2500 线数电机 230=10；233=1；1024 线数电机 230=512；233=125；
注：230=10；233=1 时系统默认主轴转一圈发 10000 个脉冲，其他齿轮比可以在驱动设；

接线参考图



4.2 配 K300C 绝对值驱动调试



铣床系列系统与 KY300C 绝对值驱动通讯连接

调试步骤:

1、先检查通讯线连接。

2、驱动与电机的调整:

电机调零步骤:

- 1) 修改驱动参数 PA-0 为 620, PA-1 改为 (电机信号对应电机代码), 返回 Wr (看起来像 ur), 按【Enter】3 秒, 显示“Finish”完成。重启驱动, 查看 PA-67 是否与电机额定电流乘以 10 相近。

3、驱动参数调整:

驱动参数调整步骤:

- 1) **消除驱动报警:** 如果驱动报 42 号警, 则需要把 PA-0 改为 620, PA-1 改为 (对应电机代码), 返回至 WR 模式按【Enter】3 秒以上直至出现“Finish”操作成功, 断电生效; 出现“Error”则是失败或密码错误)【WR 模式看起来 ur】。
如果上电驱动报警 40 号把 PA-99 改为 1。
如果驱动报 44 号警, 把 PA-0 改为 620; PA-4 改为 4; PA-53 改为 0001, 返回到 co--模式, 按【Enter】直到显示 A.2000; 再返回到 PA-0 改为 510。
- 2) **设置驱动参数:** 先设置电机代码, 把 PA-0 改为 620, PA-1 改为 (对应电机代码)。
再修改 PA-0==510, 把 PA-80 改为 (?) (X 轴对应 1、Z 轴对应 2、Y 轴对应 3、第 4 轴对应 4、第 5 轴对应 5);
(PA81==2、PA-82==0、PA-84==0 驱动默认值无需改动)。
- 3) **驱动参数保存:** 返回 EE—模式, 按【Enter】进去 EE-SET 模式, 按住【Enter】直至出现“Finish”完成。

4、系统参数修改:

修改状态参数:

003.2==1 手动清除机械坐标有效,
004.0==0 第 1 轴(0:是 1:否)读总线 (X 轴)
004.1==0 第 2 轴(0:是 1:否)读总线 (Y 轴)
004.2==0 第 3 轴(0:是 1:否)读总线 (Z 轴)
004.3==0 第 4 轴(0:是 1:否)读总线 (4 轴)
004.4==0 第 5 轴(0:是 1:否)读总线 (5 轴)

015.0==1 机械零点记忆;
006.5==1 通讯方式总线
022.1==1 回机械零点前软限位有效
022.2==1 发出超程指令时,在超程后报警
022.3==0 回零方式软限位有效
051.0==1 移动前进行行程检测
051.1==0 保留
051.2==1 保留

注: 004.0~004.4 对应各轴使用绝对值时改为 0

0	0	3	****	****	****	****	****	BIT2	****	****
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT2 : 手动清除机械坐标 (0: 无效 1: 有效);

0	0	4	****	****	****	BIT4	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : 第 1 轴 (0: 是 1: 否) 是读总线 (X 轴)

BIT1 : 第 2 轴 (0: 是 1: 否) 是读总线 (Y 轴)

BIT2 : 第 3 轴 (0: 是 1: 否) 是读总线 (Z 轴)

BIT3 : 第 4 轴 (0: 是 1: 否) 是读总线 (4 轴)

BIT4 : 第 5 轴 (0: 是 1: 否) 是读总线 (5 轴)

0	1	5	****	****	****	****	****	****	****	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : 机械零点 (0: 不记忆 1: 记忆)

0	2	2	****	****	****	****	BIT3	BIT2	BIT1	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT1 : 回零前软限位 (0: 无效 1: 有效)

BIT2 : 发出超程指令时,在超程 (0: 前 1: 后) 报警

BIT3 : 回零方式软限位 (0: 否 1: 是) 有效

0	5	1	****	****	****	****	****	****	****	BIT0
---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	------

BIT0 : 移动前 (0: 否 1: 是) 行程检测

修改数据参数:

3	0	1	串口通信的波特率 (默认值: 115200) 改为 19200							
---	---	---	---------------------------------	--	--	--	--	--	--	--

1	5	9	Link 方式坐标报警范围 (默认值: 0.01) 改为 0.1							
---	---	---	----------------------------------	--	--	--	--	--	--	--

2	4	7	绝对值(0:KY1000 1:SANKYO 2:98D) (默认值: 0) 为 0							
---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--

2	4	8	绝对值停止位(0:奇校验 1:无校验) (默认值: 0) 为 0							
---	---	---	----------------------------------	--	--	--	--	--	--	--

5、电子齿轮比设置

系统数据参数:

0	0	0	X 轴脉冲输出倍乘系统【分子】(默认值: 1)							
0	0	5	X 轴脉冲输出分频系统【分母】(默认值: 1)							

0	0	1	Y 轴脉冲输出倍乘系统【分子】(默认值: 1)							
0	0	6	Y 轴脉冲输出分频系统【分母】(默认值: 1)							

0	0	2	Z 轴脉冲输出倍乘系统【分子】(默认值: 1)							
0	0	7	Z 轴脉冲输出分频系统【分母】(默认值: 1)							

0	0	3	4 轴脉冲输出倍乘系统【分子】(默认值: 1)							
0	0	8	4 轴脉冲输出分频系统【分母】(默认值: 1)							

0	0	4
0	0	9

5 轴脉冲输出倍乘系统【分子】(默认值: 1)
5 轴脉冲输出分频系统【分母】(默认值: 1)

绝对值齿轮比算法:

编码器一圈发出脉冲数 (10000) ÷ (L×1000); L 为丝杆螺距; 有减速比时乘上减速比。

6、机床零点清零:

连续按【位置】键, 直至系统屏幕左上角显示【现在位置 (综合坐标)】界面;

按下【机床零点】键, 再按系统面板字母【X/Z/Y/A/C】键, 机床坐标上显示的 X、Z、Y、A、C 闪烁再按【取消】键, 清除机床坐标。

7、试运行各轴

手动或手轮移动各轴, 关机重启。

观察系统界面是否有报警 (各轴驱动坐标与系统坐标不一致, 按复位键更新或通讯错误)

如果没有报警表示正常;

如果有提示“通讯错误报警”, 检查通讯线是否连接正常, 系统参数状态参数 174.0==1 通讯方式总线, 数据参数: P159==0.1, P301== 19200, 是否设置正确; 驱动参数 PA-80 设置对应轴是否正确。

如果有提示“各轴驱动坐标与系统坐标不一致, 按复位键更新报警”, 则现在位置 (综合坐标) 记录 (机床坐标) 各轴坐标值, 按【复位】键更新坐标, 观察现在位置 (综合坐标) (机床坐标) 各轴坐标值是否由变化超过 0.1。

如果有个别轴的坐标变化超过 0.1, 则修改系统参数状态参数 038.0~038.4 (各轴读绝对值坐标(0:正 1:负)向); 如果是 0 则改为 1; 如果是 1 则改为 0; 关电重启, 按【复位】跟新坐标, 再手动或手轮移动各轴, 关机重启, 如果没有报警表示正常; 如果还有报警则检查电子齿轮比设置是否正常。

注: 调整正常后, 需要更改轴运动方向在系统状态参数 008 上改。

以上设置正常后, 重新可设置机床零点, 设置机床软限位;

软限位设置:

系统数据参数

0	1	0
0	1	1
0	1	2
0	1	3

X 轴负向最大行程 (默认值: -9999.9999)
X 轴正向最大行程 (默认值: 9999.9999)
Y 轴负向最大行程 (默认值: -9999.9999)
Y 轴正向最大行程 (默认值: 9999.9999)

0	1	4
0	1	5
0	1	6
0	1	7
0	1	8

Z 轴负向最大行程 (默认值: -9999.9999)
Z 轴正向最大行程 (默认值: 9999.9999)
4th 轴负向最大行程 (默认值: -9999.9999)
4th 轴正向最大行程 (默认值: 9999.9999)
5th 轴负向最大行程 (默认值: -9999.9999)

0	1	9	5th 轴正向最大行程（默认值：9999.9999）
---	---	---	----------------------------

4.4 程序单段

程序单段在自动、录入方式有效；

4.5 程序跳段

当程序跳段信号有效时，段首带“/”标记的程序段被跳过不执行。程序跳段在自动、录入方式有效。

4.6 机床锁

机床锁在任何方式下都有效。程序运行时，不可切换机床锁状态。

4.7 辅助锁

辅助锁在自动方式、录入方式下有效。

4.8 手轮试切

在自动有效。

程序运行中切换或关闭手轮试切功能时，系统可选择程序是否暂停 K16.5；

数参 149 号 [手轮试切最高速度限制]

位参 13.6 [手轮试切反向(0:否 1:是)有效]；选择有效时手轮逆时针摇动时系统当前段程序反向运行，反向运行到当前段起点时程序停止移动；选择无效时，只有手轮顺时针摇动才有效。

4.9 选择停

在自动、录入方式有效，按键使选择停按钮指示灯亮，则表示进入选择停状态；此时程序

运行到 M01 指令时，将被“暂停”。需再次按键，程序才继续往下执行。

K10.0 [程序运行状态跳段键(0:有效 1:无效)]

4.10 一键 G54 功能

在手轮/手动方式按【一键 G54 键】时，当前的机床坐标自动录入到 G54 坐标系统中实现对刀，前提是 K20.4 == 1 （一键 G54 功能 [0: 无效 1: 有效]）

4.11 断点启动功能

程序运行到中途时意外停止，可在自动方式按【断点启动键】，然后手动控制主轴启动、冷却等模式信息，按【循环启动键】启动程序，系统自动跳转到之前运行程序段的上一段运行。

4.12 攻丝回退功能

位参 14.3 刚性攻丝停止后回退功能（0:有效 1:无效）

数参 341 刚性攻丝退回速度 F （默认 100）

攻丝进行中时，急停报警使丝锥卡在工件中时，可不在机械零点方式的其他方式下按【攻丝回退键】，

主轴与 Z 轴联动（在 Z 轴以数参 341 的速度）退回丝锥到 R 点平面。

4.13 M 代码调取程序

M9000 ---- M9999 可调取对应程序 O9000 ---- O9999 的程序；

4.14 回工件原点

参数位参 15.4 回工件原点（0:是 1 否）需要机床回零完成

功能键作用，根据数据参数 217 号（回工件原点 Z 轴高度）做出相应改变，当数参 217 号为 0 时，按下回工作原点键 Z 轴先回到机械零点，然后 XY 轴回到当前坐标系的零点（绝对坐标 X0, Y0）；当数参 217 号不为 0 时（参数范围 0~9999），按下回工作原点键 Z 轴先回到机械零点，然后 XY 轴回到当前坐标系 X/Y 的零点（绝对坐标 X0, Y0），再回当前坐标系 Z 轴设置的工件原点高度（绝对坐标 Z=数参 217）；

注意当打开第 4、5 轴功能，回工件原点顺序受一键回零顺序影响参数位参 24.5 [机床一键回零顺序 (0:Z-XY45 1:Z4-XY5)]；

如果位参 24.5 选择 0 (Z-XY45) 时，回零动作与上述一致，Z 轴先回机械零点，XY45 再回当前工件坐标系零点，最后在通过数参 217 号 [回工件原点 Z 轴高度] 判断 Z 轴是否回工件原点高度值；数参 217 号为 0 时，Z 轴不回工件原点值，保持机械零点位置；数参 217 号不为 0 时，Z 轴回到当前坐标系 Z 轴设置的工件原点高度（绝对坐标 Z=数参 217）

如果位参 24.5 选择 1 (Z4-XY5) 时，第 4 轴和 Z 轴同时动作，第 4 和 Z 轴先回到机械零点，XY5 再回当前工件坐标系零点，最后在通过数参 217 号 [回工件原点 Z 轴高度] 判断 Z 轴和第 4 轴是否回工件原点高度值；数参 217 号为 0 时，Z 轴和 A 轴不回工件原点值，保持机械零点位置；数参 217 号不为 0 时，Z 轴和第 4 轴回到当前坐标系 Z 轴和第 4 轴设置的工件原点高度（绝对坐标 Z=数参 217）。

4.15 一键对刀功能

在坐标系界面，当前光标在哪个坐标系，按下一键对刀功能键，把当前机械坐标输入光标所在的工件坐标系。

在手动对刀的情况下，手动对刀完成后可以自动清除基偏移量上设置的值，参数位参 24.2 [手动重新对坐标系时（0:否 1:是）清除基偏移量]

4.16 一键回机床零点功能

当选择一键回零功能有效数参 24.4=1 [机床一键回零功能（0:无效 1:有效）] 时，按机床零点按键切换机械回零方式，菜单功能键切换为[全部回零、X 轴回零、Y 轴回零、Z 轴回零、4 轴回零、5 轴回零]，按相应功能键时，执行相应轴回零；按[全部回零]时，可以通过参数控制轴回零顺序位参 24.5 [机床一键回零顺序 (0:Z-XY45 1:Z4-XY5)] 此参数也控制回工件原点顺序；

如果位参 24.5 选择 0(Z-XY45)时，Z 轴先回机械零点，完成后，同时回 XY45 轴机械零点；

如果位参 24.5 选择 1(Z4-XY5)时，Z 轴和第 4 轴先同时回机械零点，完成后，同时回 XY5 轴机械零点；

4.17 进给倍率为 0%快速倍率调整

当进给倍率调整到 0%时，可以选择快速倍率是否改变为 F0；

K017.1[进给倍率为 0%时快速倍率(0:否 1:是)切换 F0]

4.18 手动快速移动控制

手动快速移动控制可以选择两种方式，一种是点亮快速移动按键后打开功能（点动），另一张是需要按住快速移动按键才打开功能（长按）；通过 PLC 参数可以选择，K21.7 [打开手动快速移动控制(0:点动 1:长按)]。

注：部分按键板不支持长按功能，例如 980MC；具体使用根据实际按键板选择。

注：打开刀库调试功能后，手动快速移动无效。

数参 113 手动 X 轴快速定位速度

数参 114 手动 Y 轴快速定位速度

数参 115 手动 Z 轴快速定位速度

数参 116 手动第四轴快速定位速度

数参 117 手动第五轴快速定位速度

4.19 坐标系对刀时特殊说明

在坐标系界面对刀或偏置界面对刀，使用字母加数字输入的情况有两种情况，1.在坐标系 G54 位置输出 Z+10 按输入或确定，位参 3.3=0[坐标系零点偏移]时，Z 轴在当前坐标下往正方向平移 10mm 的坐标作为 G54 坐标系 Z 轴原点，所以对完刀后当前点的绝对坐标为-10；2.在坐标系 G54 位置输出 Z+10 按输入或确定，位参 3.3=1[绝对坐标]时，Z 轴在当前坐标下往负方向平移 10mm 坐标作为 G54 坐标系 Z 轴原点（反之 Z-10 时，往正向平移原点），所以对完刀后当前点的绝对坐标为 10；

简单理解为位参 3.3=0 时，坐标系对刀 Z+10 时，当前的绝对坐标与输入+10 相反为-10；位参 3.3=1 时，坐标系对刀 Z+10 时，当前的绝对坐标为+10。

位参 3.3 [坐标系对刀时输入字母+数字(0:偏移零点 1:绝对坐标)]

附录一、参数查找与修改

修改参数密码：769816【按设置键+上下翻页（F1）键，进入修改密码页面】

1、如何查找数据参数和状态参数：

按  键进入参数界面，【 F1 对应位参、 F2 对应数参】按相应的按键进入相应的页面

后, 可按  键+参数号, 再按  键查找参数;

或者按  、  、  、  键查找参数;

2、如何查找 PLC (K、T、C、D) 参数:

按  键 进入 PLC——界面, 再按  进入 PLC (K 参数页面), 再按  进入 PLC 参数页面), 〔  对应 K 参数、  对应 T 参数、  对应 D 参数页面、  对应 C 参数页面〕;

可按  键+参数号, 再按  键查找参数;

或者按  、  、  、  键查找参数;

附录二、报警/警告

A001.5 刀库调试模式功能打开不能启动程序,K30.7 关闭调试模式

报警原因: 使用刀库功能后, 打开刀库调试功能, 系统启动运行程序报警;

处理: 按【复位键】取消报警, 检查刀库是否在正常, 若正常关闭刀库调试功能 K30.7=0; 若不正常, 排除故障后关闭刀库调试功能。

A001.6 外接循环打开时间过长(接常开点)K20.0

报警原因: 循环启动按键导通时间超过 4 秒, 系统报警;

处理: 检查系统外接循环启动按键是否接常开触点, 检查外接开关是否损坏。

A001.7 外接暂停打开时间过长(接常闭点)K20.1

报警原因: 外接暂停按键导通时间超过 4 秒, 系统报警;

处理: 检查系统外接暂停按键是否接常闭触点, 检查外接开关是否损坏。

A002.0 防护门未关闭,不允许自动运行

报警原因: 自动方式下, 防护门未关闭, 启动程序, 系统产生报警;

处理: 按【复位】取消报警, 若防护门已经关闭, 检测防护门感应器是否损坏或电平选择是否正常。

A002.1 对刀仪过行程报警

报警原因: 选择对刀仪超程信号有效时, 对刀仪超程信号有输入, 且 Z 轴往负方向移动;

处理: 按【复位】取消报警, 使 Z 轴往正方向移动。

A002.2 设置加工总零件数完成报警

报警原因: 加工件数达到数参 361 加工总件数设置, 且设置加工件数达到提示有效 K16.3=1 时报警;

处理: 按【复位】取消报警, 手动清除加工件数。

A002.3 主轴旋转时,不得松开刀具

报警原因：主轴旋转中松刀，系统产生报警；

处理：按【复位】取消报警。

A002.4 主轴旋转时,刀具夹紧到位信号无效报警

报警原因：主轴旋转中未检测到刀具夹紧到位信号；

处理：按【复位】取消报警，检查刀具夹紧信号开关安装位置以及是否损坏。

A002.5 刀具夹紧到位信号无效时,不得启动主轴

报警原因：未检测到刀具夹紧到位信号时启动主轴；

处理：按【复位】取消报警，检查刀具夹紧信号开关安装位置以及是否损坏。

A002.6 主轴刀具松开,不得启动主轴

报警原因：刀具处于松开状态启动主轴；

处理：按【复位】取消报警，刀具夹紧状态下才能启动主轴。

A004.1 当前不是主轴模拟电压控制状态,不能执行主轴点动功能

报警原因：主轴控制为开关量控制时，打开主轴点动功能，系统报警；

处理：按【复位】取消报警，主轴开关量控制时不能使用主轴点动功能。

A004.2 M03,M04 代码指定错误

报警原因：主轴正转或反转状态下，执行主轴相反旋转方向时报警；

处理：按【复位】取消报警，主轴必须在停止状态下才能运转相反方向。

A004.3 M63,M64 代码指定错误

报警原因：第 2 主轴正转或反转状态下，执行主轴相反旋转方向时报警；

处理：按【复位】取消报警，主轴必须在停止状态下才能运转相反方向。

A004.4 主轴换挡时间过长

报警原因：主轴自动换挡有效时，执行换挡代码 M41-M44,经过 T045 设定的时间内未完成代码报警；

处理：按【复位】取消报警，检查换挡到位信号安装是否正确，开关是否损坏。

A004.7 Z 轴不在零点其他轴不可指令回零操作,K22.0 可选择

报警原因：在选择了 Z 轴需在零点位置其他轴才能执行回零操作 K22.0=1 时，执行了去其他轴回零；

处理：按【复位】取消报警，先 Z 轴回到零点，再执行其他轴操作。

A008.0 主轴速度位置模式转换异常

报警原因：执行 M29 代码后在 T024 设置时间内未完成代码报警；

处理：按【复位】取消报警，检查 T024/T025 设置时间是否正确（T025<T024），检查位置模式切换完成信号设置是否正确（K21.0）。

A008.1 主轴位置速度模式转换异常

报警原因：执行 M28 代码后在 T028 设置时间内未完成代码报警；

处理：按【复位】取消报警，检查 T027/T028 设置时间是否正确（T027<T028）。

A008.2 气压不足报警,电平选择 K20.2 检测延时 T02

报警原因：在 T02 设置时间内检测到气压不足报警信号；

处理：检测气压检测装置是否正常，检测信号电平选择 K20.2 设置是否正确；

等待气压充足后，按【复位】取消报警。

A010.1 主轴转速过高,刀具不能松开

报警原因：主轴停止状态发出，但主轴还没减速到零，转速大 D 数据 D126 设置时松刀报警；

处理：按【复位】取消报警，检查 D126 设置数值（D126=20）;或主轴停止后延时一段时间再松刀。

A010.4 主轴刀具夹紧检测异常

报警原因：刀具松开后在 T020 设定时间内未检测到夹紧到位信号；

处理：按【复位】取消报警，检查 T020 设置时间是否正确，检查开关安装位置以及开关是否损坏。

A010.5 主轴刀具松开检测异常

报警原因：刀具松开后在 T09 设定时间内未检测到松开到位信号；

处理：按【复位】取消报警，检查 T09 设置时间是否正确，检查开关安装位置以及开关是否损坏。

A010.7 主轴松刀紧刀检测异常

报警原因：同时感应到松刀/夹刀到位信号；

处理：按【复位】取消报警，检查开关安装位置以及开关是否损坏。

A011.0 分度工作台锁紧松开未到位

报警原因：输出夹紧/松开信号时，在 T043/T044 时间内未检测到松开/夹紧到位信号。

处理：按【复位】取消报警，检查开关安装位置以及开关是否损坏。

A011.1 分度工作台锁紧松开检测异常

报警原因：同时检测到松开到位和夹紧到位信号。

处理：按【复位】取消报警，检查开关安装位置以及开关是否损坏。

A011.2 分度工作台未松开不可移动第 4 轴

报警原因：在自动分度工作有效 K1.7=1 情况下，系统未检测到松开到位信号时移动第 4 轴

处理：按【复位】取消报警，在分度工作台松开状态下移动第 4 轴。

A011.3 分度工作台未锁紧不可移动 XYZ 轴

报警原因：在自动分度工作有效 K1.7=1，K1.4=0 情况下，系统未检测到松开到位信号时移动 XYZ 任意一轴

处理：按【复位】取消报警，在分度工作台夹紧状态下移动 XYZ 轴或把 K1.4 改为 1。

A012.5 主轴定向时序检测异常

报警原因：主轴定向到位信号有输入情况下定向报警；

处理：按【复位】取消报警，重新设置主轴定向到位信号输入电平（K21.1）。

A012.6 主轴刀具松开不可执行主轴定位

报警原因：刀具松开状态下主轴定向输出报警；

处理：按【复位】取消报警，刀具松开情况下不可定向。

A012.7 （斗笠式、圆盘式）刀库不在原点,不可执行主轴定位 （刀塔式） Z 轴在换刀区间,不可执行主轴定位

报警原因：斗笠式刀库：刀库不在后退位置，主轴执行定位时产生报警；

圆盘式刀库：ATC 刀臂不在原点位置，主轴执行定位时产生报警；

炮塔式刀库：Z 轴在换刀区间时，主轴执行定位时产生报警；

处理：按【复位】取消报警，确定刀库回到原位后再执行主轴定位操作。

A013.0 指令刀号 T 为 0

报警原因：炮塔式刀库：换刀时执行 T0 代码产生报警

处理：按【复位】取消报警，炮塔式刀库不能执行 T0 代码

A013.1 主轴定向到位检测异常

报警原因：系统输出主轴定向后经过 T023 和 T018 设定时间未检测到主轴定向到位信号；

处理：按【复位】取消报警，主轴定向到位信号 X4.2 与+24V 接通/断开有效，检查接线是否正常；检测 T023/T018 时间设置是否正常。

A013.2 主轴刀号与刀盘刀号不一致,刀库不可前进

报警原因：打开刀库功能后，当主轴当前刀号与刀库刀盘刀号不一致时，在手动/手轮方式下手动控制刀库前进报警；

处理：按【复位】取消报警，刀库前进条件为当前主轴刀号等于刀库刀号，手动旋转刀库转置需要刀号位置。

A013.3 Z 轴不在第 2/3 参考点,刀库不可前进

报警原因：打开刀库功能后，当 Z 轴不在第 2 或第 3 参考点时，在手动/手轮方式下手动控制刀库前进报警；

处理：按【复位】取消报警，刀库前进条件为 Z 轴再第 2 或第 3 参考点位置，可在 MDI 方式下执行 G91G30Z0 返回第 2 参考点。

A013.4 （斗笠式）刀库不在后退位置和 Z 轴不在第 3 参考点时,刀库不可旋转 （圆盘式）刀库刀套不在回刀到位位置，刀库不可旋转 （刀塔式） Z 轴不在刀库允许旋转区间,刀库不可旋转

报警原因：斗笠式刀库当 Z 轴不在第 3 参考点或刀库并不在后退到位位置时，控制刀库旋转报警；

圆盘式刀库当刀套不在回刀到位位置时，控制刀库旋转报警；

炮塔式刀库当 Z 轴不在刀库允许旋转区间时，控制刀库旋转报警；

处理：按【复位】取消报警。

A013.5 非手动/手轮模式不可手动控制刀库

报警原因：打开刀库功能后，不在手动/手轮方式下手动控制刀库报警；

处理：按【复位】取消报警，手动控制刀库条件必须在手动/手轮方式下控制。

A013.6 （斗笠式、圆盘式）刀库不在原点位置不可回零 （刀塔式）Z 轴不在刀库允许旋转区间不可回零

报警原因：斗笠式刀库不在后退到位位置上，控制刀库回零报警；

圆盘式刀库刀套不在回刀位置时，控制刀库回零报警；

炮塔式刀库：Z 轴不在刀库允许旋转区间时，控制刀库回零报警；

处理：按【复位】取消报警，手动控制刀库回零条件时在回零方式刀库回原点位置上。

A013.7 换刀先执行 T 指令刀号

报警原因：打开刀库功能后，执行换刀指令 M6 前未指定 T 代码报警；

处理：按【复位】取消报警，执行换刀指令 M6 前指定 T 代码。

A014.0 Z 轴没回机械零点,不可换刀

报警原因：打开刀库功能后，Z 轴没回零时执行换刀；

处理：按【复位】取消报警，执行换刀指令 M6 前指定 T 代码。

A014.1 （斗笠式）刀盘不在计数位置,不可进刀 （圆盘式）刀盘不在计数位置,不可倒刀 （刀塔式）刀盘不在计数位置，Z 轴不可移动

报警原因：斗笠式刀库刀盘不在计数位置时，控制刀库前进报警；

圆盘式刀库刀盘不在计数位置时，控制刀套倒刀报警；

炮塔式刀库刀盘不在计数位置时，控制 Z 轴移动报警；

处理：按【复位】取消报警，手动控制刀库刀盘必须在计数位置上。

A014.2 （斗笠式、圆盘式）刀库不在原点位置,主轴不可旋转 （刀塔式）Z 轴在换刀区间,主轴不可旋转

报警原因：斗笠式刀库不在后退到位位置时，启动主轴产生报警；

圆盘式刀库 ATC 刀臂不在原点时，启动主轴产生报警；

炮塔式刀库：Z 轴在换刀区间时，启动主轴产生报警；

处理：按【复位】取消报警，手动控制刀库回到原点位置。

A014.3 主轴刀具松开,不可执行换刀

报警原因：打开刀库功能后，刀具松开状态下执行换刀报警；

处理：按【复位】取消报警，刀具夹紧后在换刀。

A014.4 当前刀盘刀号有刀,不可进刀

报警原因：打开刀库功能后，当前刀盘有刀时刀库前进报警；

处理：按【复位】取消报警，刀库回零或重新设置主轴刀号 D105。

A014.5 当前刀盘刀号与主轴均有刀,不可进刀

报警原因：打开刀库功能后，当前刀盘和主轴均检测到有刀时控制刀库进刀报警；

处理：按【复位】取消报警，取下主轴上的刀。

A014.6 当前主轴刀号为零,主轴有刀,不可换刀

报警原因：打开刀库功能后，当前主轴刀号为 0 时主轴检测到有刀；

处理：按【复位】取消报警，取下主轴上的刀。

A014.7 主轴有刀,Z轴不在装刀位置,不可进刀

报警原因：打开刀库功能后，当前主轴均检测到有刀，且 Z 轴不在第 2 参考点时，控制刀库进刀报警；

处理：按【复位】取消报警，使 Z 轴移动到第 2 参考点。

A015.0 刀库刀号计数信号检测异常,刀库需重新回零

报警原因：打开刀库功能后，刀库旋转停止后经过 T102 设定时间后未检测到刀库计数开关时报警；

处理：按【复位】取消报警，检查 T102 设置时间是否正确（T102=2000）；检查刀库计数器是否损坏；

刀库计数器电平选择是否正确（K30.5）。

A015.1 刀库原点丢失,刀库需重新回零

报警原因：打开刀库功能后，有刀库回零开关情况下：刀盘计数为 1 时未检测到刀库回零开关或检测到刀库回零开关时刀盘计数不为 1；

处理：在回零方式下按下【复位键】取消报警，刀库重新回零。

A015.2 刀库回零检测异常

报警原因：打开刀库功能后，刀库回零超过 5 分钟未回零完成报警；

处理：按下【复位键】取消报警，刀库重新回零。

A015.3 刀库零点位置设置成功

报警原因：打开刀库功能后，刀库回零成功或无回零开关情况下按住【机床零点键】7 秒后报警；

处理：按下【复位键】取消报警，刀库计数已重新设计。

A015.4 换刀异常停止确保刀库正常

报警原因：打开刀库功能后，换刀过程中有急停、复位、报警产生时，发出此报警；

处理：按下【复位键】取消报警，检查刀库是否正常

A015.5 刀具表中无指令刀号或指令刀号重复

报警原因：打开刀库功能后，刀库寻刀时在 T 指令超出刀库容量或刀库数据表中 D0-D99 中有重复数值；

处理：按下【复位键】取消报警，指令正确 T 指令，或（还刀时）修改主轴当前刀号 D105；检查刀库数据表 D0-D99 有无错误。

A015.6 刀库在前进状态,主轴刀具不松开 Z 轴不可移动

报警原因：打开刀库功能后，刀库在前进状态时，刀具未松开时，移动 Z 轴报警；

处理：按下【复位键】取消报警，刀库在前进状态时，刀具必须松开才能移动 Z 轴。

A015.7 （斗笠式）主轴未定位,刀库不可前进

（刀塔式）主轴未定位，Z 轴不可进入换刀区间

报警原因：（斗笠式）打开刀库功能后，主轴有定位功能时，未定位控制刀库前进报警；

（刀塔式）打开刀库功能后，主轴有定位功能时，未定位控制 Z 轴进入换刀区间报警；

处理：按下【复位键】取消报警，使主轴定位后，再控制刀库前进，主轴无定位功能时把 K21.1 改为 1。

A016.0 刀库前进/倒刀到位检测异常

报警原因：打开刀库功能后，刀库前进/倒刀经过 T104 设定时间后未检测到前进到位信号；

处理：按下【复位键】取消报警，检查 T104 设置是否正确（T104=3000），检查刀库是否正常，手动控制刀库回退/回刀。

A016.1 刀库后退/回刀到位检测异常

报警原因：打开刀库功能后，刀库后退/回刀经过 T105 设定时间后未检测到后退到位信号；

处理：按下【复位键】取消报警，检查 T105 设置是否正确（T105=5000），检查刀库是否正常，手动控制刀库回退/回刀。

A016.2 刀库前进后退/倒刀/回刀检测异常

报警原因：打开刀库功能后，刀库前进/倒刀到位和后退/回刀到位信号同时感应到；

处理：按下【复位键】取消报警，检查刀库前进后退/倒刀回刀到位开关安装位置，检查前进后退/倒刀回刀开关电平选择（K30.3/K30.4）。

A016.3 （圆盘式）刀具未夹紧,刀臂不可回原点

报警原因：刀具未夹紧时，控制 ATC 刀臂回原点；

处理：按下【复位键】取消报警，刀具夹紧才能执行刀臂回原点；。

A016.4 主轴刀具未夹紧刀库不可后退

报警原因：打开刀库功能后，刀具未夹紧控制刀库后退报警；

处理：按下【复位键】取消报警，刀具夹紧后才能控制刀库后退。

A016.5 刀库旋转异常强制停止旋转

报警原因：打开刀库功能后，刀库旋转时经过 T110、T111、T103 时间未检测到刀库计数器信号变化时报警；

处理：按下【复位键】取消报警，检查是否有旋转，若有旋转则检查 T110、T111、T103 以及刀库计数器信号是否正常（T110=5000；T111=3000；T103=3000）；若无旋转则检查刀库电路问题。

A016.6 （斗笠式、圆盘式）刀库不在原点位置,不可启动

（刀塔式）Z 轴在换刀区间，不可启动

报警原因：斗笠式刀库不在后退到位位置，启动程序报警；

圆盘式刀库 ATC 刀臂不在原点时，启动程序报警；

炮塔式刀库：Z 轴在换刀区间时，启动程序报警；

处理：按下【复位键】取消报警，手动控制刀库回到原点。

A016.7 不在机械回零方式下,刀库不可回零

报警原因：打开刀库功能后，刀库有回零开关不在机械回零方式下执行刀库回零报警；

处理：按下【复位键】取消报警，机械回零方式下执行刀库回零。

A017.0 刀库不在原点，Z 轴不可移动

报警原因：斗笠式刀库不在后退位置时，移动 Z 轴；

圆盘式刀库刀臂不在原点位置时，移动 Z 轴；

处理：按下【复位键】取消报警，手动控制刀库回到原点位置。

A017.1 （圆盘式）刀臂不在原点，不可倒刀/回刀

报警原因：刀臂不在原点位置时，控制刀库倒刀/回刀；

处理：按下【复位键】取消报警，手动时刀臂回刀原点位置。

A017.2 （圆盘式）刀库倒刀未到位,刀臂不可动作

报警原因：刀套不在倒刀位置时，控制 ATC 刀臂动作；

处理：按下【复位键】取消报警，手动时刀套倒刀到位。

A017.3 （圆盘式）主轴未定位,刀臂不可动作

报警原因：主轴未定位时，控制 ATC 刀臂动作；

处理：按下【复位键】取消报警，主轴定位完成后才能执行刀臂动作。

A017.4 （圆盘式）Z 轴不在第 2 参考点,刀臂不可动作

报警原因：Z 轴不在第 2 参考点时，控制 ATC 刀臂动作；

处理：按下【复位键】取消报警，Z 轴必须在第 2 参考点才能执行刀臂动作。

A017.5 （圆盘式）刀具未夹紧,刀臂不可扣刀

报警原因：刀具未夹紧时，控制 ATC 刀臂扣刀；

处理：按下【复位键】取消报警，刀具夹紧才能执行刀臂扣刀；。

A017.6 （圆盘式）刀具未松开,刀臂不可下拉旋转

报警原因：刀具未松开时，控制 ATC 刀臂下拉旋转；

处理：按下【复位键】取消报警，刀具松开才能执行刀臂动作。

A017.7 （圆盘式）刀臂运转时间过长

报警原因：刀臂运转时间超过 T115 设定时间报警；

处理：按下【复位键】取消报警，检查 T115 数据设置是否合理，检查刀臂刹车信号是否有效。

A018.0 （圆盘式）刀臂扣刀不到位

报警原因：执行扣刀动作时，经过 T112 设定时间未检测到扣刀到位信号报警

处理：按下【复位键】取消报警，检查 T112 数据设置是否合理，检查扣刀到位信号是否有效。

A018.1 （圆盘式）刀臂下拉旋转上升不到位

报警原因：执行下拉旋转动作时，经过 T113 设定时间未检测到扣刀到位信号报警

处理：按下【复位键】取消报警，检查 T113 数据设置是否合理，检查扣刀到位信号是否有效。

A018.2 （圆盘式）刀臂回原点不到位

报警原因：执行回原点动作时，经过 T114 设定时间未检测到原点到位信号报警

处理：按下【复位键】取消报警，检查 T114 数据设置是否合理，检查原点到位信号是否有效。

A018.3 （圆盘式）刀臂运转异常

报警原因：执行刀臂动作时，系统发出复位、报警、急停时产生报警；

处理：按下【复位键】取消报警。

A020.0 防护门已打开警告

报警原因：打开防护门检测功能后，未检测到防护门信号时发出警告；

处理：关闭防护门时按【复位键】取消报警，警告触发时程序不能启动。

A020.1 润滑油不足警告

报警原因：检测到润滑油不足情况下延时 T03 设定时间后发出警告；

处理：添加润滑油，按【复位键】取消警告；检查润滑油检测电平选择是否正确（K16.2）。

A020.2 气压不足警告

报警原因：检测到气压不足情况下延时 T02 设定时间后发出警告；

处理：检测进气元件是否正常，等待气压冲足后取消警告；检查气压不足检测电平选择是否正确（K20.2），警告触发时程序不能启动。

A020.3 主轴刀号为零警告

报警原因：不在换刀过程中主轴当前刀号为 0 时发出警告；

处理：检查主轴上是否有刀，把刀具拆下重新执行换刀或修改主轴当前刀号值 D105。

A020.4 刀库调试功能打开警告

报警原因：刀库调试功能打开 K30.7=1 触发警告；

处理：确认刀库正常后关闭调试功能取消警告，警告触发时程序不能启动。

A020.5 刀库回零中警告

报警原因：刀库刀库回零时触发警告；

处理：刀库回零结束后取消警告，警告触发时程序不能启动。

A020.6 （斗笠式）刀库不在后退到位位置警告

（圆盘式）刀臂不在原点警告

（刀塔式）Z 轴在换刀区间警告

报警原因：（斗笠式）不在换刀过程中，刀库不在后退位置触发警告；

（圆盘式）不在换刀过程中，刀臂不在原点位置触发警告；

（刀塔式）不在换刀过程中，Z 轴在换刀区间位置触发警告

处理：控制刀库回退到刀库后退位置取消警告，警告触发时程序不能启动。

附录三、刀库调试

一、排刀刀库

相关信号

信号	主轴定向到位	主轴定向输出	刀具松开/夹紧	刀具松开到位	刀具夹紧到位
----	--------	--------	---------	--------	--------

诊断地址	X0.0	Y0.7	Y0.2	X1.0	X1.1
接口引脚	CN61.01	CN61.06	CN62.02	CN62.08	CN62.21
备注		M19/M18	M16/M17	接常开	接常开

排刀相关参数说明

参数	序号	说明
数参	#052	Z 轴第 1 参考点值（默认设为 0）
数参	#057	Z 轴第 2 参考点值（换刀下行装刀点）
数参	#062	Z 轴第 3 参考点值（松刀上行点）
注：Z 轴 1 参考点默认设为 0，第 2 参考点为刀库装刀位置点，第 3 参考点为主轴松刀后，主轴上升寻刀位置点。（均是机床坐标值）		
位参	#23.5	Z 轴换刀慢速区间速度限制(0:无效 1:有效)
位参	#23.6	X 轴换刀慢速区间速度限制(0:无效 1:有效)
位参	#23.7	Y 轴换刀慢速区间速度限制(0:无效 1:有效)
数参	#216	Z 轴换刀慢速区间限制速度 F 默认 1000
数参	#218	X 轴换刀慢速区间限制速度 F 默认 1000
数参	#219	Y 轴换刀慢速区间限制速度 F 默认 1000
数参	#228	Z 轴换刀慢速区间最小值（换刀慢速区间）F23.5 Z 轴机床坐标
数参	#229	Z 轴换刀慢速区间最大值
数参	#367	X 轴换刀慢速区间最小值（换刀慢速区间）F23.2 X 轴机床坐标
数参	#368	X 轴换刀慢速区间最大值
数参	#380	Y 轴换刀慢速区间最小值（换刀慢速区间）F23.2 Y 轴机床坐标
数参	#381	Y 轴换刀慢速区间最大值
注：如果刀库在换刀区间需要以慢速的速度通过慢速区间时，打开换刀慢速速度限制功能 #23.5=1 或 #23.6=1 或 #23.7=1（具体要看刀库需要哪个轴），速度由数参 #216 或 #218 或 #219 设置数值控制，此参数控制 G0/G53/G28/G30 通过换刀区间的速度；当 G0/G53/G28/G30 速度低于数参 #216 设置速度时，以 G0/G53/G28/G30 的速度通过换刀慢速区间；如果刀库在换刀区间不需要慢速通过时，不用打开换速度限制功能 #23.5=0 或 #23.6=0 或 #23.7=0。		
记忆变量	#900	排刀 1 号刀机床坐标（X 轴）
记忆变量	#901	排刀 1 号刀机床坐标（Y/A 轴）
记忆变量	#902	排刀 2 号刀机床坐标（X 轴）
记忆变量	#903	排刀 2 号刀机床坐标（Y/A 轴）
记忆变量	#904	排刀 3 号刀机床坐标（X 轴）
记忆变量	#905	排刀 3 号刀机床坐标（Y/A 轴）
记忆变量	#906	排刀 4 号刀机床坐标（X 轴）
记忆变量	#907	排刀 4 号刀机床坐标（Y/A 轴）
记忆变量	#908	排刀 5 号刀机床坐标（X 轴）
记忆变量	#909	排刀 5 号刀机床坐标（Y/A 轴）
记忆变量	...	...
记忆变量	...	...
记忆变量	...	...
PLC 参数	K001.0	(0:禁止 1:允许)刀库使用 使用刀库时选为 1

PLC 参数	K001.1	刀库使用(0:其他刀库 1:排刀)	使用排刀时选为 1
PLC 参数	K001.3	打开刀库功能后(0:使用 1:不使用)刀库	使用刀库时选为 0
PLC 参数	K014.6	(0:检查 1:不检查)刀具夹紧/松开到位信号	没有接到位信号时选择 1
PLC 参数	K014.0	主轴松开信号与+24V(0:接通 1:断开)有效	接常开选择 0
PLC 参数	K014.1	主轴夹紧信号与+24V(0:接通 1:断开)有效	接常开选择 0
PLC 参数	K021.1	主轴定位完成检测与+24V(0:接通 1:断开)有效	
PLC 参数	K031.0	刀具夹紧后无刀时(0:是 1:否)能检测夹紧信号	
此参数适用主轴在没有装刀的情况检测不到刀具夹紧信号的主轴，是这种主轴时可以把此参数设置为 1。			
PLC 参数	K032.4	换刀过程中(0:否 1:是)屏蔽软限位	
刀库在工作行程的一侧情况，可以把软限位设在刀库前，通过此参数使的换刀过程中屏蔽软限位，使换刀正常；在加工或手动/手轮移动轴进入软限位时报警。			
PLC 参数	K032.5	主轴当前刀号为 0 时(0:是 1:否)提示警告	
此参数只是提示主轴当前刀号为 0，警示不要装刀到主轴上作用。			
PLC 参数	T007	刀具松开完成延时 ms	可适当延时 (默认 30ms)
PLC 参数	T008	刀具夹紧完成延时 ms	可适当延时 (默认 30ms)
PLC 参数	T009	主轴刀具松开检测延时 ms	(默认 5000ms)
PLC 参数	T020	主轴刀具夹紧检测延时 ms	(默认 5000ms)
PLC 参数	T004	主轴定向完成延时 ms	可适当延时 (默认 30ms)
PLC 参数	T018	主轴定向到位信号延时检测 ms	(默认 2000ms)
PLC 参数	T023	主轴定向到位检测延时 ms	(默认 10000ms)
PLC 参数	C100	刀位总数	C100 必须=刀库刀位总数
PLC 参数	D100	刀位总数	D100=C100 不用输入
PLC 参数	D101	指令刀号	编程输入不可修改
PLC 参数	D102	指令刀号的前一刀号	自动计算不可修改
PLC 参数	D103	刀盘计数位置	自动计算不可修改
PLC 参数	D104	手动刀库换刀刀号	自动计算不可修改
PLC 参数	D105	主轴当前刀号	当前主轴刀号不合理时可手动修改
PLC 参数	D120	刀库还刀/寻刀检索地址	自动计算不可修改
PLC 参数	D121	刀库还刀/寻刀检索输出结果	自动计算不可修改
PLC 参数	D124	刀库数据表检索范围	自动计算不可修改 D124=D100+1
PLC 参数	D126	主轴零速输出范围(r/min)	D126==30
PLC 参数	D000	刀盘 0 号刀套设置 (刀库刀号检索表头地址)	D000==0
PLC 参数	D001	刀盘 1 号刀套设置	D001==1
PLC 参数	D002	刀盘 2 号刀套设置	D002==2
PLC 参数	D003	刀盘 3 号刀套设置	D003==3
PLC 参数	D004	刀盘 4 号刀套设置	D004==4
...	...	...	
...	...	...	
...	...	...	

PLC 参数	D097	刀盘 97 号刀套设置	D097==97
PLC 参数	D098	刀盘 98 号刀套设置	D099==98
PLC 参数	D099	刀盘 99 号刀套设置	D099==99

排刀换刀宏程序

注：如果刀库不需要定位把程序中的 M19/M18 删除

根据不同刀库选择不同换刀程序

系统中 O9101/O9108/O9109/O9110 对应此类排刀，根据不同换刀动作选择不同

换刀程序，再把程序名改为 O9101;

#900 1 号刀 X 位置	#920 11 号刀 X 位置	#940 21 号刀 X 位置	#961 12 号刀 Z 位置
#901 1 号刀 Y/A 位置	#921 11 号刀 Y/A 位置	#941 21 号刀 Y/A 位置	#962 13 号刀 Z 位置
#902 2 号刀 X 位置	#922 12 号刀 X 位置	#942 22 号刀 X 位置	#963 14 号刀 Z 位置
#903 2 号刀 Y/A 位置	#923 12 号刀 Y/A 位置	#943 22 号刀 Y/A 位置	#964 15 号刀 Z 位置
#904 3 号刀 X 位置	#924 13 号刀 X 位置	#944 23 号刀 X 位置	#965 16 号刀 Z 位置
#905 3 号刀 Y/A 位置	#925 13 号刀 Y/A 位置	#945 23 号刀 Y/A 位置	#966 17 号刀 Z 位置
#906 4 号刀 X 位置	#926 14 号刀 X 位置	#946 24 号刀 X 位置	#967 18 号刀 Z 位置
#907 4 号刀 Y/A 位置	#927 14 号刀 Y/A 位置	#947 24 号刀 Y/A 位置	#968 19 号刀 Z 位置
#908 5 号刀 X 位置	#928 15 号刀 X 位置		#969 20 号刀 Z 位置
#909 5 号刀 Y/A 位置	#929 15 号刀 Y/A 位置	#950 1 号刀 Z 位置	#970 21 号刀 Z 位置
#910 6 号刀 X 位置	#930 16 号刀 X 位置	#951 2 号刀 Z 位置	#971 22 号刀 Z 位置
#911 6 号刀 Y/A 位置	#931 16 号刀 Y/A 位置	#952 3 号刀 Z 位置	#972 23 号刀 Z 位置
#912 7 号刀 X 位置	#932 17 号刀 X 位置	#953 4 号刀 Z 位置	#973 24 号刀 Z 位置
#913 7 号刀 Y/A 位置	#933 17 号刀 Y/A 位置	#954 5 号刀 Z 位置	
#914 8 号刀 X 位置	#934 18 号刀 X 位置	#955 6 号刀 Z 位置	
#915 8 号刀 Y/A 位置	#935 18 号刀 Y/A 位置	#956 7 号刀 Z 位置	
#916 9 号刀 X 位置	#936 19 号刀 X 位置	#957 8 号刀 Z 位置	
#917 9 号刀 Y/A 位置	#937 19 号刀 Y/A 位置	#958 9 号刀 Z 位置	
#918 10 号刀 X 位置	#938 20 号刀 X 位置	#959 10 号刀 Z 位置	
#919 10 号刀 Y/A 位置	#939 20 号刀 Y/A 位置	#960 11 号刀 Z 位置	

附录四、对刀仪使用

相关信号

信号	对刀仪信号	对刀仪超程信号
诊断地址	X0.4	X1.6
接口引脚	CN61.17	CN61.25
备注		信号复用

相关参数:

位参: #023.1 ==0 对刀仪功能 (0: 有效 1: 无效)

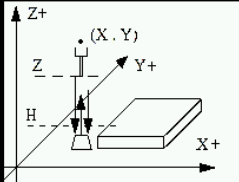
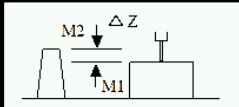
PLC 参数:

K020.3==1 按键自动对刀启动功能 (0:无效 1:有效)

K024.6==0 对刀仪超程信号与+24V (0:断开 1:接通)有效 (常闭触点)

K024.7==0 对刀仪输入信号与+24V (0:断开 1:断开)有效 (常闭触点)

对刀界面设置

G54	00005 N0000	自动对刀	2000/03/18 23:58:46
自动刀长测量		工件坐标系	54
测量模式 1		对刀速度	500
0: 单刀模式 1: 多刀模式		当前对刀刀号	0
重复对刀误差值 0.000		对刀仪位置X坐标	1350.004
		对刀仪位置Y坐标	2450.000
Z轴落差设定		对刀起点Z坐标	-0.963
		对刀Z行程最低点	-0.963
		(机床坐标)	
		X	8451.267
		Y	1947.006
		Z	30.006
		A	-8.275
		C	0.000
		(绝对坐标)	
		X	8451.267
		Y	1947.006
		Z	0.000
		A	-18.275
		C	0.000
		(G54)	
		X	0.000
		Y	0.000
		Z	0.000
		A	0.000
		C	0.000
		●就绪 自动方式 报警	
对刀启动		对刀暂停	落差设定
教导		刀具选择	

参数说明:

1、测量模式: 0 单刀模式 1 多刀模式

选择单刀模式时, 对刀直接改变坐标系 Z 轴坐标值, 与工件坐标系配合使用; 单刀模式的落差设定数值会体现在基偏移量 Z 轴位置, 所以当没有改变刀具只改变工件的情况下, 可以直接测量落差即可。

选择多刀模式时, 改变刀具长度补偿 H 值, 补偿刀偏号根据当前刀号决定; 多刀模式的落差设定数值会体现在选定工件坐标系 Z 轴位置, 所以当没有改变刀具只改变工件的情况下, 可以直接测量落差即可。

2、重复对刀误差值:

对刀动作回有两次碰对刀仪记录数据, 当两次对刀数据差出所设定的误差值时, 系统报警提示对刀超出误差, 但系统会记录第 2 次的数据, 是否使用由客户决定, 如果使用数据是按复位取消报警即可; 不使用第 2 次对刀数据时, 按复位取消报警, 重新对刀。

3、工件坐标系

选择想要对刀的标系, 当使用 G54 坐标系时, 需要填写 54; 使用 G55 坐标系时, 需要填写 55; 以此类

推直到 G59 坐标系。

4、对刀速度:

刀具快速移动刀对刀仪上方，在以第 2 段速度碰对刀仪的速度；

（当碰到对刀仪后，Z 轴上提 5mm,再以 F50 的速度下移 6mm，如果没有碰到对刀仪系统报警；如果碰到对刀仪时系统记录对刀数据，再上提 5mm，再以 F50 的速度下移 6mm，如果没有碰到对刀仪系统报警；如果碰到对刀仪时系统记录对刀数据，对比两次对刀数据值，如果超出设定误差值时报警）

5、当前对刀刀号

当选择多刀时，可以直接填写需要对刀的刀号，启动对刀时自动换取需要刀号对刀；当在刀具选择界面选择了刀具时，此参数会自动改变。

6、对刀仪位置 X 轴坐标

对刀仪位置 Y 轴坐标

此坐标值为对刀仪的正上方位置，可通过教导键教导坐标值。

7、对刀起点 Z 坐标

快速移动到对刀仪上方的 Z 轴位置，可通过教导键教导坐标值；刀具快速移动到此坐标，然后以对刀速度去碰对刀仪。设置此坐标时，应考虑安装长刀具时是否碰撞对刀仪问题。

8、对刀仪 Z 轴最低点

对刀时 Z 轴可以移动到最低的机械坐标值，可通过教导键教导坐标值。

设置此坐标时，应考虑安装短刀具时是否正常对刀。

9、Z 轴落差设定

此数据通过测量得出，不用手动输入；刀具对刀仪对刀完成后，手轮把刀具移动到工件 Z 轴原点位置，按下【落差设定】，系统自动计算工件 Z 轴原点与对刀仪的高度差值。

自动对刀操作：单刀模式，以 G54 坐标系为例：

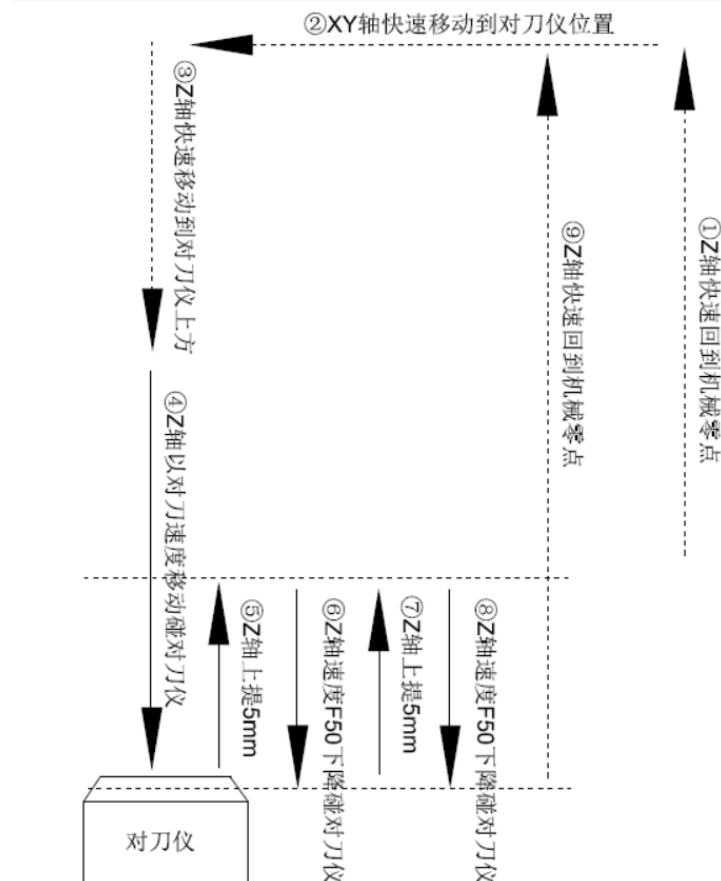
对刀仪参数设置完成；在 MDI 模式下进入自动对刀界面，按下对刀启动，刀具自动运行对刀，完成后对刀仪数据记录在 G54 坐标系 Z 轴，切换至手轮模式移动 Z 轴到工件 Z 轴原点按下【落差设定】键，系统计算工件原点与对刀仪的落差值，记录在基偏移量 Z 轴坐标；此时 Z 轴对刀完成，切换至坐标系界面对取 XY 轴 G54 坐标即可。

当刀具更换，工件没有更换时，只需重新对取 Z 轴刀长即可，不用重新设置落差；

当刀具没有更换，工件更换时，只需重新设置落差即可，不用重新对取刀长。

如果 Z 轴对工件表面使用刀杆滚动的方式对刀时，设定落差后，落差值记录在 Z 轴基偏移量里，此时需要在 Z 轴偏移量上把刀杆直径值加上，操作步骤→光标移至 Z 轴基偏移量位置→输入刀杆直径值→按【修改】或增量输入→完对刀，此时 Z 偏移量值=对刀仪落差值+对刀刀杆直径。

对刀动作步骤：



自动对刀操作：多刀模式，以 G54 坐标系为例：

对刀仪参数设置完成；在 MDI 模式下进入自动对刀界面，可在刀具选择界面选择需要对取得刀具号，或在当前对刀刀号处填写需要对取的刀号，对刀仪数据记录在个刀号对应的刀偏号中；刀长对取完成后，选取其中的一把刀，使用手轮移动刀具至工件 Z 轴原点时按【落差设定】键，系统计算工件原点对刀刀的落差值，记录在选择的工件坐标系 G54 Z 轴坐标中；切换至坐标系界面对取 XY 轴 G54 坐标即可。

当刀具更换，工件没有更换时，只需重新对取 Z 轴刀长即可，不用重新设置落差；

当刀具没有更换，工件更换时，只需重新设置落差即可，不用重新对取刀长。

如果 Z 轴对工件表面使用刀杆滚动的方式对刀时，设定落差后，落差值记录在选择对刀的坐标系中，此时需要在 Z 轴输入刀杆直径值，操作步骤→光标移至 Z 轴基偏移量位置→输入刀杆直径值→按【输入】或【回车】或绝对输入→完对刀，此时 Z 偏移量值=对刀刀杆直径。

例如：T01 号刀记录在 01 号刀偏，T02 号刀记录在 02 号刀偏中；使用时要配合 G43 H_使用；例如

：

M06 T01；

G54；

G43 H01 Z20；

附录五、自动分中功能使用

录入方式 | S0000 T0000

设置 (G54-G59) 00123 N0000

(机床坐标)		(G54)		(G55)		(G56)	
X	22.622	X	10.000	X	0.000	X	0.000
Y	127.267	Y	0.000	Y	0.000	Y	0.000
Z	341.200	Z	0.000	Z	0.000	Z	0.000
A	6.012°	A	0.000°	A	0.000°	A	0.000°
C	180.000°	C	0.000°	C	0.000°	C	0.000°

两点分中 [M]

圆弧分中 [S]

1) 手动移动刀具到工件的一侧, 按“记录”键, 记录下当前机械坐标;

2) 再移动刀具到工件的另一侧, 按“分中”键, 根据当前位置和上次记录位置计算出中点坐标并输入光标所在工件坐标系, 记录下当前机械坐标和中点坐标;

3) 分中值记录后, 可以选择其他工件坐标系把坐标值输入

X轴记录10.000

X轴记录20.000

分中值X记录0.000

Y轴记录10.000

Y轴记录20.000

分中值Y记录0.000

数据:

当前工件坐标系: G54

系统时间: 17:21:26

记录X

分中X

记录Y

分中Y

圆弧分中

两点分中：（XY 轴）

按【偏置/设定】进入设置接口再按【坐标系】进入分中界面，使用手轮或手动移动 X 轴到工件 X 轴方向的一端按【记录 X】然后再把 X 轴移至工件的另一端按【分中 X】，工件 X 轴方向对刀完成，中心坐标自动输入到游标所在的工件坐标系中。

使用手轮或手动移动 Y 到工件 Y 方向的一端按【记录 Y】后再把 Y 移至工件的另一端按【分中 Y】工件 Y 方向对刀完成，中心坐标自动输入到游标所在的工件坐标系中。

圆弧分中：（XY 轴，三点分中）

按【偏置/设定】进入设置接口再按【坐标系】进入分中界面，使用手轮或手动移动 XY 轴到圆弧工件上一点按【记录 1】然后把 XY 轴移至工件的另一点按【记录 2】，最后再把 XY 轴移至工件的另一点，按【分中】，圆弧对刀完成，圆心坐标自动输入到游标所在的工件坐标系中。

附录六、CAD 图 DXF 文件导入钻孔攻丝

功能描述：系统可以通过识别 U 盘内的 DXF 文件平面图（实线或虚线均可读取）的孔径大小设置钻孔和攻丝，工艺选择可以选择打点（钻中心孔）、钻孔、攻丝、倒角，生成程序加工顺序为打点→钻孔→倒角→攻丝；在各个选择里面均有一台默认加工数据，用户根据自己需要填写修改。

相关参数：

位参：31.1 CAD（DXF 文件）打孔攻丝功能（0：否 1：是）有效

31.2 CAD 生成程序换刀指令 M06 T_ 下 (0:是 1:否) 加入 M00 指令; (在没有刀库的情况下需要手动换刀的需要打开功能, 在执行到 M00 暂停时手动换刀)

31.4 CAD 默认刀具号 (0:1 号刀 1:100 号刀) (如果默认 100 号刀加工参数未修改时生成刀具 T100 时系统程序报警非法补偿号)

31.5 打点排序时少动轴从数值 (0:小 1:大) 的坐标开始 (设置打点动作顺序可以使用默认参数)

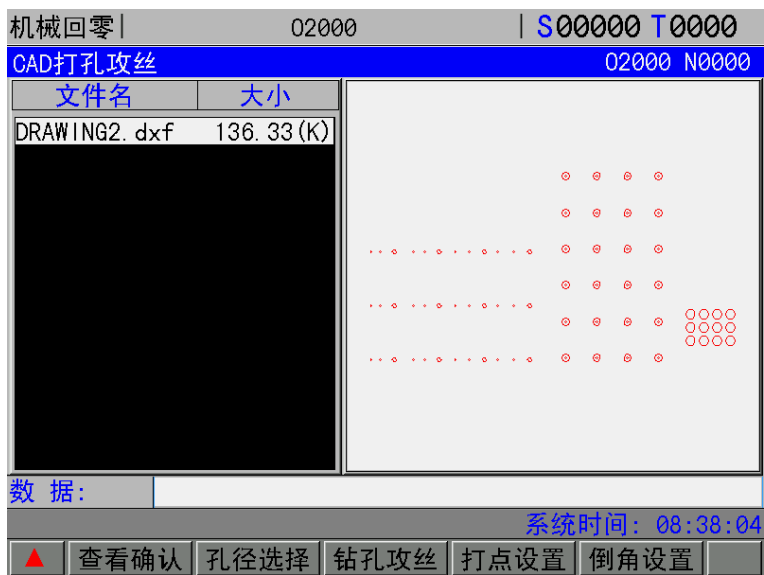
31.6 打点排序时多动轴从数值 (0:小 1:大) 的坐标开始 (设置打点动作顺序可以使用默认参数)

31.7 打点排序时多动轴为 (0:Y 1:X) 轴 (设置打点动作顺序可以使用默认参数)

如何进入 CAD 导入界面:

- 1) 需要打开 CAD 打孔攻丝功能有效, 然后重启;
- 2) 把根目录下有 CAD (DXF 格式) 文件的 U 盘插进系统 U 盘接口;
- 3) 按【程序键】进入程序界面, 按【▶】右移菜单查找[CAD 功能]菜单;
- 4) 按[CAD 功能]对应下的功能按键【F1~F5】进入 CAD 功能;
- 5) 在文件名框内选择需要的 DXF 文件按[查看确认]对应功能按键【F1~F5】, 查看 CAD 图;
- 6) 查看确认后按[孔径选择] 对应功能按键【F1~F5】, 查看选择需要打孔或打点的孔径;
- 7) 在按[钻孔攻丝]、[打点设置]、[倒角设置]对应功能按键【F1~F5】设置加工数据;
- 8) 最后在[钻孔攻丝]或[打点设置]或[倒角设置]按[生成程序]对应功能按键【F1~F5】生成加工程序, 加工程序在本地目录里面找出 (设置生成的程序名)。

界面显示:



[查看确认]界面显示

录入方式 | 02000 | S00000 T0000

孔径选择 02000 N0000

中心孔(打点)选择

☐ 孔径3.200

☐ 孔径4.200

☐ 孔径6.000

☐ 孔径10.000

☐ 孔径15.400

☐ 孔径20.000

钻孔攻丝/倒角选择

☒ 孔径3.200

☒ 孔径4.200

☒ 孔径6.000

☒ 孔径10.000

☒ 孔径15.400

☒ 孔径20.000

按[转换键]切换中心孔/钻孔攻丝选择

系统时间: 10:57:27

▲

选中

不选

全选

全不选

[孔径选择]界面显示

机械回零 | 02000 | S00000 T0000

钻孔设置 02000 N0000

序号	孔径	钻孔功能	有效	刀具选择	T100	对刀仪对刀	不需要
01	3.200	坐标系选择	G54	主轴方向	M03	绝对值编程	G90
翻页 键 选 择 孔 径 类 型	钻孔[0]	主轴速度S	1800	进给速度F	150	返回平面	G98
		钻孔指令	G83	Z轴安全高度	50.000	R平面高度	3.000
	攻丝[X]	钻孔深度	-10.000	暂停时间P	0	重复次数K	1
		每次深度Q	5.000	保留	0.000	生成程序名	2000
		有效: 当前孔径类型的钻孔功能有效 无效: 当前孔径类型的钻孔功能无效					
数 据:		按[转换键]修改该数据					
系统时间: 08:31:31							

[钻孔攻丝]界面显示

机械回零 | 02000 | S00000 T0000

中心孔(打点)设置 02000 N0000

序号	孔径	中心孔功能	有效	刀具选择	T100	对刀仪对刀	不需要
01	3.200	坐标系选择	G54	主轴方向	M03	绝对值编程	G90
02	4.200	主轴速度S	2000	进给速度F	300	返回平面	G98
03	6.000	Z轴安全高度	50.000	R平面高度	3.000	中心深度	-2.500
04	10.000	保留	0.000	保留	0.000	生成文件名	2000
05	15.400	有效: 中心孔打点功能有效 无效: 中心孔打点功能无效					
06	20.000						
数 据:		按[转换键]修改该数据					
系统时间: 08:23:30							

[打点设置]界面显示

机械回零		02000		S00000 T0000			
倒角设置				02000 N0000			
序号	孔径	倒角功能	无效	刀具选择	T100	对刀仪对刀	不需要
01	3.200	坐标系选择	G54	主轴方向	M03	绝对值编程	G90
02	4.200	主轴速度S	1500	进给速度F	300	返回平面	G98
03	6.000	倒角深度	-4.000	Z轴安全高度	50.000	R平面高度	3.000
04	10.000	暂停时间	0	保留	0.000	生成文件名	2000
05	15.400	按[翻页键]选择孔径(仅适用于倒角深度) 有效:倒角功能有效 无效:倒角功能无效					
06	20.000						
数 据:		按[转换键]修改该数据					
系统时间: 08:24:51							
▲	程序预览	程序生成	默认重置				

[倒角设置]界面显示

附录七、宏程序补充

1、语句式宏代码（宏 B）

1.1 算术和逻辑运算

算术和逻辑运算		
功能	表达式结构	备注
定义或赋值	#i=#j	
加法 减法 乘法 除法	#i=#j+#k #i=#j-#k #i=#j*#k #i=#j/#k	
或 与 异或	#i=#j OR #K #i=#j AND #K #i=#j XOR #K	逻辑运算一位一位的按二进制数执行
平方根 绝对值 舍入 上取整 下取整 自然对数 指数函数	#i=SQRT[#j] #i=ABS[#j] #i=ROUND[#j] #i=FUP[#j] #i=FIX[#j] #i=LN[#j] #i=EXP[#j]	
正弦 反正弦 余弦 反余弦 正切 反正切	#i=SIN[#j] #i=ASIN[#j] #i=COS[#j] #i=ACOS[#j] #i=TAN[#j] #i=ATAN[#j]/[#k]	角度的单位以度指定，如： 90° 30' 用 90.5 度表示
从 BCD 转为 BIN 从 BIN 转为 BCD	#i=BIN[#j] #i=BCD[#j]	用于与 PMC 信号转换

相关说明

1、角度单位

函数 SIN, COS, ASIN, ACOS, TAN 和 ATAN 的角度单位是度（°）。如 90° 30' 应表示为 90.5°（度）。

2、反正弦#i=ASIN[#j]

i、结果输出范围如下，

当位参 25.7 NAT 位设为 1 时，90° ~ 270°；

当位参 25.7 NAT 位设为 0 时，-90° ~ 90°；

ii、当#j 超出-1 到 1 的范围时，发出 P/S 报警。

iii、常数可替代变数#j。

3、反余弦#i=ACOS[#j]

i、结果输出范围从 180° ~ 0° ；

ii、当#j 超出-1 到 1 的范围时 发出 P/S 报警；

iii、常数可以替代变量#j。

4、反正切#i=ATAN[#j]/[#k]

指定两个边的长度，并用斜杠 ‘/’ 分开。

i、取值范围如下，

当位参 25.7 NAT 位设为 1 时： 90° ~ 270° ；

[例如]当指定#1=ATAN[-1]/[-1]时#1=225° ；

当位参 25.7 NAT 位设为 0 时 -90° ~ 90° ；

[例如]当指定#1=ATAN[-1]/[-1]时#1=45.0° ；

ii、常数可以代替变量#j。

5、自然对数#i=LN[#j]

i、常数可以代替变量#j。

6、指数函数#i=EXP[#j]

i、常数可以代替变量#j。

7、ROUND 舍入函数

当算术运算或逻辑运算代码 IF 或 WHILE 中包含 ROUND 函数时，则 ROUND 函数在第 1 个小数位置四舍五入。

例如：

当执行#1=ROUND[#2]时，此时#2=1.2345，变数 1 的值是 1.0。

8、上取整和下取整

CNC 处理数值运算时，若操作后产生的整数绝对值大于原数的绝对值时，称为上取整；若小于原数的绝对值时，称为下取整。对于负数的处理应小心。

例如：

假设#1=1.2，#2=-1.2

当执行#3=FUP[#1]时，2.0 赋给#3。

当执行#3=FIX[#1]时，1.0 赋给#3。

当执行#3=FUP[#2]时，-2.0 赋给#3。

当执行#3=FIX[#2]时，-1.0 赋给#3。

1.2 转移和循环

在程序中，使用 GOTO 语句和 IF 语句可以改变控制的流向。有三种转移和循环操作可供使用。

1、GOTO 语句（无条件转移）。

2、条件控制 IF 语句。

3、WHILE 循环语句。

1) 无条件转移（GOTO 语句）

转移到顺序号位 n 的程序段。当指定 1 到 99999 以外的顺序号时报警，可用表达式指定顺序号。

格式： GOTO n； n:顺序号（1~99999）

例： GOTO1；

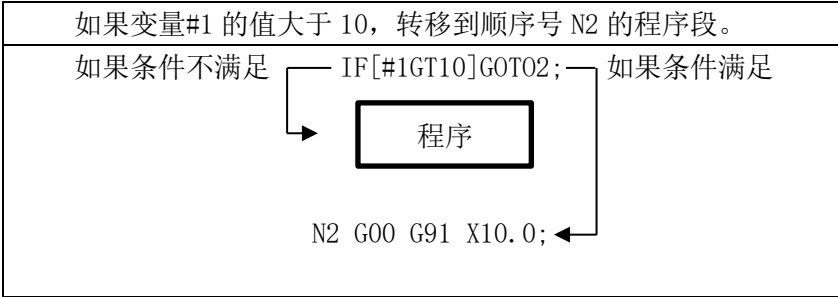
GOTO#101;

2) 条件控制 (IF 语句)

GOTO 格式: IF[条件表达式]GOTO#n;

如果指定的条件表达式成立时, 转移到顺序号位 n 的程序段; 如果指定的条件表达式不成立, 则顺序执行下个程序段。

例:



THEN 格式: IF[条件表达式]THEN<宏程序语句>;

如果条件表达式成立, 执行 THEN 后面的语句, 只能执行一条语句。

例: IF[#1EQ#2]THEN#3=0;

如果#1 的值与#2 的值相等, 将 0 赋予变量#3; 如不相等, 则顺序往下执行 THEN 后的赋值语句。

条件表达式: 条件表达式必须包括条件运算符, 条件运算符两边可以是变量、常数或表达式, 条件表达式要用括号 ‘[’ ‘]’ 封闭。

条件运算符: 本系统可使用下表中列出的条件运算符。

条件运算符	含义
EQ 或==	等于 (=)
NE 或<>	不等于 (≠)
GT 或>	大于 (>)
GE 或>=	大于等于 (≥)
LT 或<	小于 (<)
LE 或<=	小于等于 (≤)

例如: IF[3<>2]GOTO2; 其含义为: 如果 3 不等于 2 的话, 则跳转至 N2 程序段;

IF[#101>=7.22]THEN#101=SIN30; 其含义为: 如果#101 大于等于 7.22 的话, 则执行 THEN 后的赋值操作。即将 30 度的正弦值赋予变量#101。

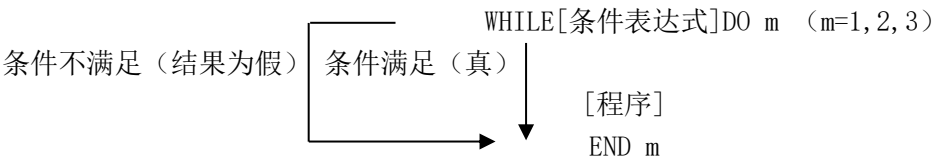
典型程序: 下面的程序计算整数 1~10 的和。

```
09500
#1=0; ..... 和初始化为 0
#2=1; ..... 被加数初值为 1
N1 IF[#2 GT 10]GOTO2; ..... 当被加数大于 10 时转移到
N2
#1=#1+#2; ..... 计算两数的和
#2=#2+1; ..... 被加数加 1
GOTO1; ..... 无条件跳转到程序段 N1
N2 M30; ..... 程序结束
```

3) 循环 (WHILE 语句)

在 WHILE 后指定一个条件表达式, 当指定条件成立时, 执行从 DO 到 END 之间的程序段; 否则, 跳转到 END 后的程序段。

例:



说明: 当指定的条件成立时, 执行从 DO 到 END 之间的程序段; 否则, 转而执行 END 之后的程序段。DO 后的标号和 END 后的标号要一致, 标号值可以是 1、2 或 3。若用 1、2、3 以外的值将会报警。

嵌套: DO, END 循环中的标号 (1~3) 可根据需要多次使用。但是, 当程序中有交叉重复循环时将会报警。

1. 标号 (1 到 3) 可以根据要求多次使用 <pre>WHILE[...]DO1 程序 END1; : WHILE[...]DO1; 程序 END1;</pre>	3. DO 循环可以嵌套 3 层 <pre>WHILE[...]DO1; : WHILE[...]DO2; : WHILE[...]DO3; 程序 END3; END2; END1;</pre>
2. DO 的范围不能交叉 <pre>WHILE[...]DO1; 程序 WHILE[...]DO2; : END1 程序 END2;</pre>	4. 控制可以转到循环的外边 <pre>WHILE[...]DO1; IF[...]GOTO n; END1; Nn;</pre> 5. 转移不能进入循环区内 <pre>IF[...]GOTO n; WHILE[...]DO1; Nn; END1;</pre>

1.3 宏报警

格式: ERR_;

范围 0~200;

报警号 3000+n;

例如: ERR01 或 ERR1;

系统报警号为 3001 号。

1.4 特殊说明（用变量置换变量号）

格式：“#”+“9”+置换变量号

示例：#100=205 时，#205=500 时；

X#9100 和 X500 代码功能相同；

X-#9100 和 X-500 代码功能相同；

可以理解为#9_ _ _，后跟着的 3 位数为公共变量号，范围 100～199，500～999；

#9100 表示#100 内的值表示的宏变量号；

例如#100=510，#510=101；

此时写#9100，#9100=#510=101；

附录八、自定义报警内容编写

位参 32.3 [读取宏程序报警/注释(0:否 1:是)有效]

宏 A 报警

G65H99P_;//[ERR_，系统显示报警内容]（25 个字以内）

范围 0-200；

宏 B 报警

ERR_;//[ERR_，系统显示报警内容]（25 个字以内）

范围 0-200；

例如：

ERR1;//[ERR1, 数量到达]；

系统显示宏程序报警 3001 数量到达；

修改系统可以读取程序报警注释，然后显示出报警内容并报出在系统文件 WARN2；

可以读取程序宏变量注释并保存在系统文件中 MacroVar；

规定可写报警范围；

0650-0657；M89K0-K7 检测

3000-3200；宏程序报警 P0-P200

；

编写 M89K0-K7 报警规范格式：

M89 K0-K7 J_ ;//[ERR650-657, M89K0-K7 检测报警];

M89K0-K7 检测报警：报警显示内容，同时记录在文件 WARN，再有同样报警号时如果没有写报警内容时，直接读取存储的报警内容用显示。

例如：

```
M89K3J5000;//[ERR653,M89K3 顶料未到位]
```

或者

```
//[ERR653,M89K3 顶料未到位]
```

```
M89K3J5000;
```

只要程序读取到//[ERR653,M89K3 顶料未到位]时，报警内容就保存在系统文件中 653 号报警；

当下次没有写报警显示时，指令了一样的代码，同样会报警显示之前写的内容；

例如：

```
M89K3J5000; //
```

此时报警依然会显示 **M89K3 顶料未到位**；

编写宏程序报警规范格式

宏 A：

```
G65H99P_;//[ERR_,报警显示内容]；
```

宏 B：

```
ERR_;//[ERR_,报警显示内容]；
```

报警显示内容，同时记录在文件 WARN2，再有同样报警号时如果没有写报警内容时，直接读取存储的报警内容用显示。

例如：

```
G65H99P0;//[ERR0,加工数量到达]
```

或者

```
//[ERR0,加工数量到达]
```

```
G65H99P0;
```

只要程序读取到//[ERR0, **加工数量到达**]时，报警内容就保存在系统文件中 3000 号报警；

当下次没有写报警显示时，指令了一样的代码，同样会报警显示之前写的内容；

例如：

```
G65H99P0;
```

或

```
ERR0;
```

此时报警依然会显示宏报警 3000 **加工数量到达**；

程序读取宏变量注释保存在系统文件 MacroVar：

可改注释：

#100-#199；

#500-#999；（#900-#999 预留系统内部使用）；

修改注释规范格式：

```
//[#一,显示内容] （20 个字以内）
```

```
//[#一,显示内容]
```

显示内容将保存在 MacroVar，在公共变量中可查看；

在不改变同个宏变量注释的情况下，宏变量注释一直保存。

附录九、M 代码表

M 代码	定义	备注
M00	无条件暂停	程序运行到 M00 时暂停
M01	选择暂停停	程序运行到 M01 且系统打开了选择停功能时暂停，否者往下运行
M02	程序结束	
M03	主轴正转	互锁，开机默认 M05
M04	主轴反转	
M05	主轴停止	
M06	自动换刀	
M07	加工吹气	M07 和 M09 互锁，M08 和 M09 互锁，开机默认 M09
M08	冷却液	
M09	关闭加工吹气/冷却	
M10	保留	保留 M 代码均为无效功能代码
M11		
M16	主轴刀具松开	互锁，开机默认 M17
M17	主轴刀具夹紧	
M18	主轴定位取消	互锁
M19	主轴定位输出	
M20	保留	保留 M 代码均为无效功能代码
M21	刀库前进/刀套垂直	不可单独使用，需要配合刀库使用，编写在换刀程序中，要在 M50 后才能正常使用。
M22	刀库寻刀	
M23	刀臂扣刀	
M24	刀库后退/刀套水平	
M25	刀臂旋转	
M26	刀臂回原点	
M27	保留	保留 M 代码均为无效功能代码
M28	刚性攻丝取消	互锁
M29	刚性攻丝打开	
M30	程序结束	
M31	保留	保留 M 代码均为无效功能代码
M32	润滑输出	互锁
M33	润滑关闭	
M34	防护门输出	互锁
M35	防护门关闭	
M36	排屑机输出	互锁
M37	排屑机关闭	
M38	工作灯输出	互锁

广州科源

M39	工作灯关闭	
M40	保留	保留 M 代码均为无效功能代码
M41	主轴换挡 1 挡	互锁
M42	主轴换挡 2 挡	
M43	主轴换挡 3 挡	
M44	主轴换挡 4 挡	
M45	保留	保留 M 代码均为无效功能代码
M46		
M47		
M48		
M49		
M50	换刀开始	互锁
M51	换刀结束	
M52	保留	保留 M 代码均为无效功能代码
M53		
M54		
M55		
M56		
M57		
M58		
M59		
M60		
M61		
M62		
M63	第二主轴正转	互锁，开机默认 M65
M64	第二主轴反转	
M65	第二主轴停止	
M66	保留	保留 M 代码均为无效功能代码
M67		
M68		
M69		
M70	对刀吹气输出	互锁
M71	对刀吹气关闭	
M72	自定义 K2 输出	互锁
M73	自定义 K2 关闭	
M74	自定义 K3 输出	互锁
M75	自定义 K3 关闭	
M76	自定义 K4 输出	互锁
M77	自定义 K4 关闭	
M78	保留	保留 M 代码均为无效功能代码
M79		
M80		
M81		

M82		
M83		
M84		
M85		
M86		
M87		
M88		
M89	自定义输出	多格式编程
M90	程序段重复结束	互锁，使用 M91 C_后需要使用 M90 结束
M91 C	程序段重复开始	
M92	条件跳转	
M93	无条件跳转	
M94	保留	保留 M 代码均为无效功能代码
M95		
M96		
M97		
M98	调用子程序	不编写 L 次数时，默认调用 1 次
M99	子程序结束	编写在主程序时，程序为无限循环
M9000—M9999		单次调用 09000-09999 的程序

附录十、主轴刚性攻丝监测反馈

对于使用不同主轴伺服进行刚性攻丝时，主轴与 Z 轴的同步性误差均会有不同的偏差，就算同一型号主轴伺服不同的参数调整也会出现不同的偏差值，要想刚性攻丝效果好，尽量使主轴与 Z 轴的同步性误差降到最低或者使用攻丝主轴和 Z 轴补偿。

主轴与 Z 轴的偏差值可以在诊断[主轴检测]中查看：

自动方式		S0	T0
主轴检测		00055 N0000	
	偏差值	一圈脉冲数	参数设置
主轴	1.0240	10000	0.0000
Z轴	-----	10000	0.0000
	反馈脉冲	输出脉冲	
	0.0	0	
输入:			
		系统时间: 19:44:05	
主轴检测		绝对值	零点检测
		CNC帮助	伺服监控

Z 轴的使用 KY300C 驱动 PA9=80 的偏差值在 13.7，所以主轴需要调整到 13.7 左右（大小范围 0.1）效果最佳，使用方法[一圈脉冲数]中填写系统发出攻丝控制主轴一圈的脉冲数（一般为 10000，数参 230=10、233=1 时为 10000），然后在程序运行：

```
G80G90G54Z20;  
M29S100;  
G84Z-20F100;//(F 编程的是螺距*转速，还是直接 F=螺距，由数参 31.0 决定)  
G80;
```

在运行前先切换到[主轴检测]界面，光标放置主轴位置，运行程序查看偏差值；若偏差值一直不稳定，不能准确记录时多为主轴偏差波动大，此时需要调整主轴伺服位置增益使其波动值减小，等待偏差值有准确数值记录时，查看偏差值的大小是否在 13.7 左右（大小范围 0.1），若不是有两种操作方式，1. 把主轴和 Z 轴的偏差值分别输入各自[参数设置]中；2. 调整主轴伺服位置前馈参数和位置增益把主轴偏差值调至 13.7 左右，此时[参数设置]均不用输入（为 0）；建议使用第 2 种方式。