位置开关功能说明

说明

在轴运动的时候,设置机床坐标范围,机床在运动到该范围之内时,系统发出 F 信号

相关信号

PWS00~PWS07 <F14.0~F14.7>

信号类型: CNC->PLC

信号功能:系统运行到参数设置的机床位置后,输出位置开关信号给 PLC。当进入到参数设

置的机床位置范围后, F信号为'1', 离开位置后, F信号为'0'

信号地址:

	BYTE7	BYTE6	BYTE5	BYTE4	BYTE3	BYTE2	BYTE1	BYTE0
F14	PWS07	PWS06	PWS05	PWS04	PWS03	PWS02	PWS01	PWS00

相关参数

	BYTE7	BYTE6	BYTE5	BYTE4	BYTE3	BYTE2	BYTE1	BYTE0
801			PWTH					

PWTH ==1 位置开关功能有效

==0 位置开关功能无效,无效时,位置开关设置参数不显示

位置开关设置参数:

7008

第四轴,5:第五轴

型 直	议直参数:
7000	选择第一组位置开关参数对应的轴,0:无效,1:X轴,2:Y轴,3:Z轴,4:
	第四轴,5: 第五轴
7001	第一组位置开关的最小机床坐标值(输出 F14.0)
7002	第一组位置开关的最大机床坐标值(输出 F14.0)
7004	选择第二组位置开关参数对应的轴,0:无效,1:X轴,2:Y轴,3:Z轴,4:
	第四轴,5: 第五轴
7005	第二组位置开关的最小机床坐标值(输出 F14.1)
7006	第二组位置开关的最大机床坐标值(输出 F14.1)

7009	第三组位置开关的最小机床坐标值(输出 F14.2)

选择第三组位置开关参数对应的轴, 0: 无效, 1: X 轴, 2: Y 轴, 3: Z 轴, 4:

7010	第三组位置开关的最大机床坐标值(输出 F14.2)
7012	选择第四组位置开关参数对应的轴,0:无效,1:X轴,2:Y轴,3:Z轴,4:
	第四轴,5:第五轴
7013	第四组位置开关的最小机床坐标值(输出 F14.3)
7014	第四组位置开关的最大机床坐标值(输出 F14.3)
7011	ACACEATACHONCLANE(IBCI-110)
7016	选择第五组位置开关参数对应的轴, 0:无效, 1: X 轴, 2: Y 轴, 3: Z 轴, 4:
7016	
	第四轴,5:第五轴
	然てはひ囲まりは日上月とかに仕びか
7017	第五组位置开关的最小机床坐标值(输出 F14.4)
	T
7018	第五组位置开关的最大机床坐标值(输出 F14.4)
7020	选择第六组位置开关参数对应的轴,0:无效,1:X轴,2:Y轴,3:Z轴,4:
	第四轴,5:第五轴
7021	第六组位置开关的最小机床坐标值(输出 F14.5)
7022	第六组位置开关的最大机床坐标值(输出 F14.5)
7022	为/ (五位直升/Cit)数/Cyto/C上似语(调图 1 = 1.5)
7024	选择第七组位置开关参数对应的轴, 0:无效, 1: X 轴, 2: Y 轴, 3: Z 轴, 4:
7024	
	第四轴,5:第五轴
	Mr. 1.0.1. 10. 10. 10. 10. 10. 10. 10. 10.
7025	第七组位置开关的最小机床坐标值(输出 F14.6)
	T
7026	第七组位置开关的最大机床坐标值(输出 F14.6)
7026	选择第八组位置开关参数对应的轴,0:无效,1:X轴,2:Y轴,3:Z轴,4:
	第四轴,5:第五轴
	•
7027	第八组位置开关的最小机床坐标值(输出 F14.7)
	NAME AND ADDRESS ASSESSMENT OF THE PROPERTY OF
7028	第八组位置开关的最大机床坐标值(输出 F14.7)
7028	为八江巴且八天时取入州小土你旧(桐山「14./)

例子说明

参数设置: 801.5=1,7000=3,7001=-100000,7002=100000,当 Z 轴机床坐标在-100~100 范围内时 F14.0=1;如果超出这个范围则 F14.0=0。