

2.2 急停与硬限位

GSK988TD 系列系统具有软件限位功能，但为了安全起见，建议同时采取硬件限位措施，在各轴的正、负方向安装行程限位开关，连接如下图所示：

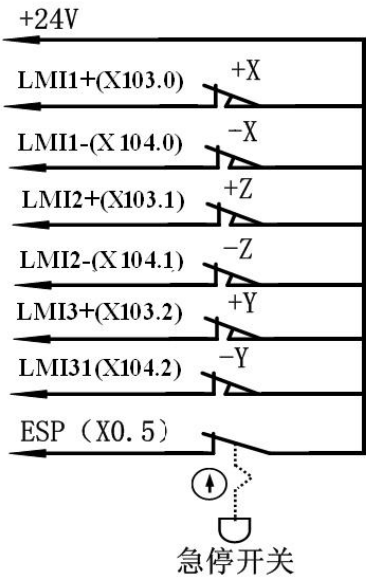


图 2-2-1

在 手动 或 手脉 方式下，慢速移动各轴验证超程限位开关的有效性、报警显示的正确性、超程解除按钮的有效性，(向反方向移动超程的轴,可解除报警)。

相关参数				
	参数号	位	参数意义	备注
CNC 参数	3003	#7	ESP 外部急停报警信号（X0.5） 0：当该输入信号为 0 （低电平）时急停报警 1：当该输入信号为 1 （高电平）时急停报警	这两个参数必需设置成一致
标准 PLC 参数	K0010	#7	外部急停报警信号（X0.5） 0：为低电平时急停报警 1：为高电平时急停报警	
CNC 参数	3004	#5	超程限位信号 0：检查 1：不检查	
标准 PLC 参数	K0018	#5	超程信号输入的电平选择 0：高电平时报警 1：低电平时报警	