

分度台分度功能

➤ 说明

分度台分度功能是指在指令分度轴位置后，对分度台进行自动松开和锁紧。

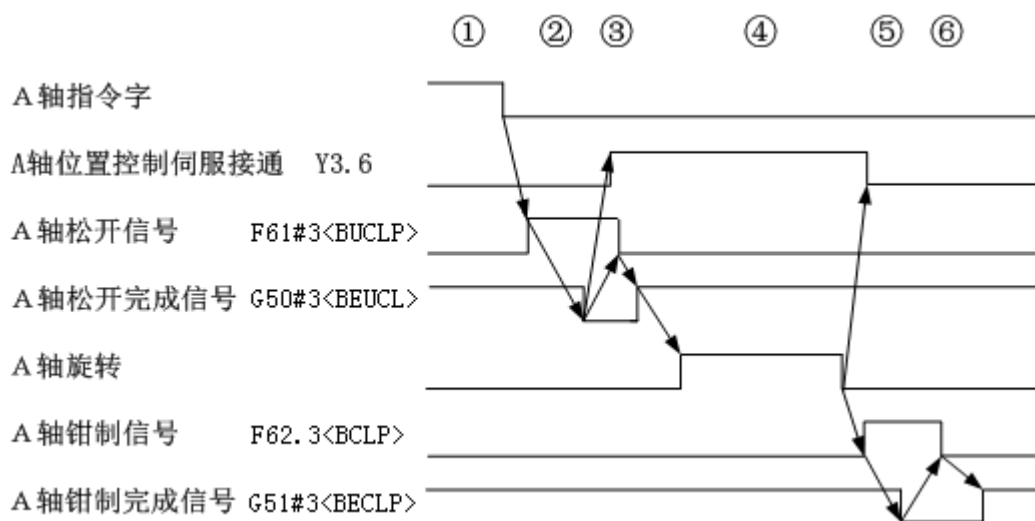
➤ 动作解析

✧ 程序中指定指令分度轴的动作：

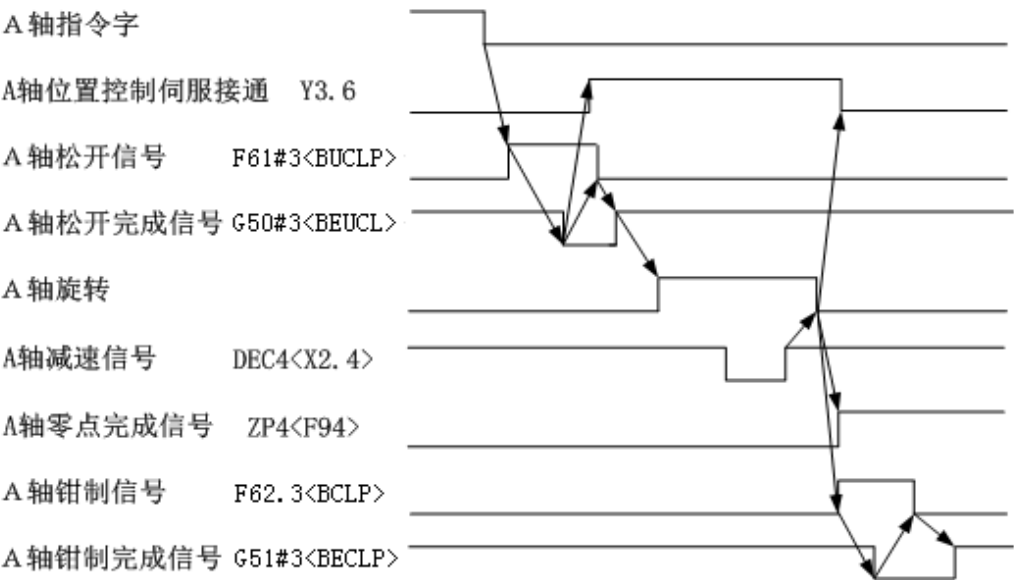
1) 假如设定分度台第四轴旋转轴名称为 A，分度台工作的动作顺序如下：

- ① 程序段中指令了 A****;
- ② 运行该指令段时，CNC 将 A 轴松开信号 BUCLP 置 1;
- ③ 当检测到 A 轴松开完成信号 BEUCL 时，将 A 轴松开信号置 0;
- ④ A 轴旋转指定的角度;
- ⑤ 旋转完成后，将 A 轴钳制信号 BCLP 置 1;
- ⑥ 当检测到 A 轴钳制完成信号 BECLP 时，将 A 轴钳制信号置 0。

2) 上述动作的时序图如下：



✧ 分度轴执行机械回零的动作时序图(以第四轴为例):



➤ 新增参数

0	1	6	0	分度轴功能有效/无效
---	---	---	---	------------

分度轴功能，0：无效， 1：有效
 设置为 1 的时候表示该轴分度轴功能有效
 范围：0-1

➤ 新增 G、F 信号

- ITG0~ITG1(G50~G51)
- 信号分类：输入信号
 - 信号类型：PLC—>NC
 - 信号功能：G50#0~ G50#5：通知 CNC 分度轴已经完成机械性钳制解除（信号为 0 时钳制解除完成）
 G51#0~ G51#5：通知 CNC 分度轴已经完成机械性钳制（信号为 0 时钳制完成）
 - 信号地址：

	#7	#6	#5	#4	#3	#2	#1	#0
G50			BEUCL6	BEUCL5	BEUCL4	BEUCL3	BEUCL2	BEUCL1
G51			BECLP6	BECLP5	BECLP4	BECLP3	BECLP2	BECLP1

- ITF0~ITF1(F61~F63)
- 信号分类：输出信号
 - 信号类型：NC—>PLC
 - 信号功能：F61#0~ F61#5：向 PMC 发出信号，开始解除分度轴的机械钳制（信号为 1

时开始解除钳制)

F62#0~ F62#5: 向 PMC 发出信号, 开始进行分度轴的机械钳制 (信号为 1 时开始钳制)

F63#0~ F63#5: 向 PMC 发出信号, 分度轴禁止运行 (信号为 1 时开始禁止运行)

●信号地址:

	#7	#6	#5	#4	#3	#2	#1	#0
F61			BUCLP6	BUCLP5	BUCLP4	BUCLP3	BUCLP2	BUCLP1
F62			BCLP6	BCLP5	BCLP4	BCLP3	BCLP2	BCLP1
F63			BFOR6	BFOR5	BFOR4	BFOR3	BFOR2	BFOR1

➤ 新增报警

报警号	报警内容
350	分度轴锁紧不能进行移动

➤ 相关限制和说明

- 1) 在复位、急停等操作时, 自动锁紧;
- 2) 移动量为 0 时, 不执行松开操作, 但如果是 G28, 即使移动量为 0, 也执行松开/锁紧操作。