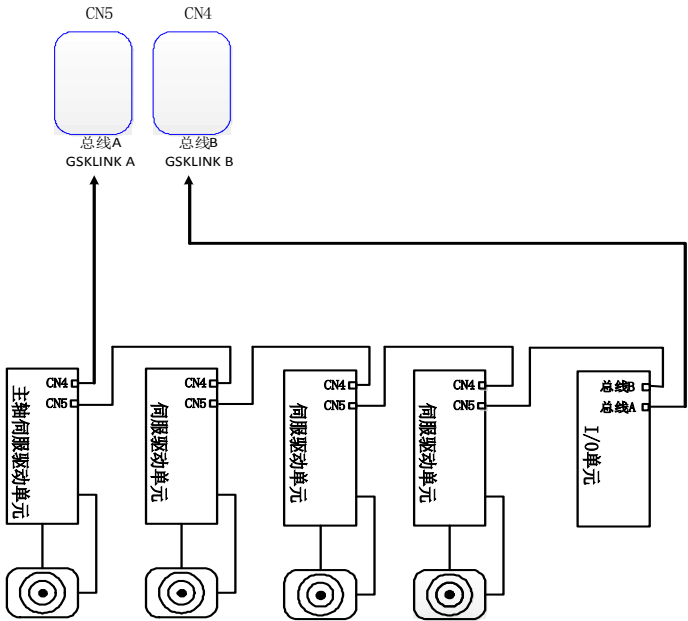


## GSK988TA 系统 GSKLink 总线连接

GSK988TA 系统与进给驱动单元、主轴驱动单元及 I/O 单元都是通过 GSKLink 总线连接的，按下图所示连接好各部件。



有关总线设置的参数如下：

设备	参数号	参数意义	备注
CNC 系统	9000#0	系统 GSKLink 通信功能是否有效 0：无效 1：有效	
	1010	设定 CNC 可直接控制的最大轴数 (0~总控制轴数) 其余由 PLC 控制	
	1023	各轴的逻辑 ID 号	设置的轴号与各轴驱动单元设置值相对应。
	3050	系统控制的 I/O 数量	
	3051	系统控制 I/O 单元 1 的逻辑 ID 号	
	3052	系统控制 I/O 单元 2 的逻辑 ID 号	
	3053	系统控制 I/O 单元 3 的逻辑 ID 号	
	3054	系统控制 I/O 单元 4 的逻辑 ID 号	
	3710	设定 CNC 控制的主轴数	
	3717	各主轴的放大器号	设置的轴号与各轴驱动单元设置值相对应。
	8410	附加轴控制的总轴数，为 0 时表示不启用附加轴功能	
伺服驱动	PA156	GSKLink 通信伺服从机号	与 CNC 参数 1023、3717

			的各轴站地址相对应。
	PA4	控制方式选择：21 为总线方式	
I/O 单元			通信参数由系统侧设定，具体的设置方法参考说明书。

注 1：GSK-Link 通信对应的从机号不能有重复，否则伺服和系统的 GSK-LinK 通信不能建立。

注 2：伺服中的从机号，需要用户在将伺服连接 GSK-LinK 之前，手动在驱动单元上修改（重新上电后生效）。

如果是初次上电，可能从站未对应任何系统设置，此时 GSKLink 检测到出错。

在设置了正确的进给轴数、主轴数后，根据 GSKLink 连接配置，列出所有的从站，用户可根据实际的应用，选择每个从站的系统设置，示例如下。

从站序号	对应系统设置
从站 1	X 轴
从站 2	Z 轴
从站 3	I/O 单元 1

在设备设置页面可进行所连接设备站地址的设置，如图所示。



注：从站序号是根据接线顺序得出的，从 CNC 的 GSKLink B 接口到 GSKLink A 接口，依次为从站 1、从站 2、…，依此类推。

在系统设置页面可设置进给伺服从站的站地址，如图所示。

MDI		复位			
系统 -> 总线数据 -> 通信 -> 系统设置					
	系统设置站地址	所连设备站地址	设备型号	接线顺序	
X	1	1	GR2030L	2	
Z	10	10	GR2030L	3	
C	0	--	--	--	
Z1	0	--	--	--	
S	0	--	--	--	
I0-1	100	100	I0R44T	1	
系统参数 1023:设定进给伺服从站的站地址 (-31,-21,-11,-1,0-99;0表示没有该从站,负值表示选择I0单元的脉冲接口)					
08:39:02					
系统设置		设备设置			

若对应系统设置不正确，系统报警。根据报警信息，进行正确设置。

MDI		复位		提示:(1/3)以太网通信建立中	
系统 -> 总线数据 -> 通信 -> 系统设置					
	系统设置站地址	所连设备站地址	设备型号	接线顺序	
X	10	10	GR2030L	2	
		10	GR2030L	3	
Z	1	--	--	--	
C	0	--	--	--	
Z1	0	--	--	--	
S	0	--	--	--	
I0-1	100	100	I0R44T	1	
系统参数 1023:设定进给伺服从站的站地址 (-31,-21,-11,-1,0-99;0表示没有该从站,负值表示选择I0单元的脉冲接口)					
08:52:14					
系统设置		设备设置			