

2.3 轴的基本参数设置

(1) 轴名

GSK988TD 车床数控系统每个路径基本控制轴数为 2 轴，扩展控制轴数为 6 轴（含 Cs 轴）；基本联动控制轴数为 3 轴。

相关参数		
参数	参数意义	备注
8130	系统总控制轴数	
1010	CNC 控制轴数	此参数值不能大于参数 NO.8130
1020	各轴的编程名称	各轴的名称不能相同
1022	基本坐标系中各轴的属性	

(2) 轴的单位

在设置完成上述参数后，用户根据使用的需要对各轴的单位、各轴的输入/输出单位为公制或英制，也可以根据加工精度的要求对轴的最小输入、输出增量即增量系统进行设置。

相关参数		
参数号	位	参数意义
0000	#2	输入单位 0：公制 1：英制
1001	#0	直线轴的最小移动单位为 0：公制（公制机床） 1：英制（英制机床）
1004	#1	设定最小输入单位和最小指令增量 0：0.001mm 1：0.0001mm
1006	#3	设定各轴的移动量为 0：半径指定 1：直径指定
3401	#0	可以使用小数点的地址，省略了小数点时设定如下： 0：视为最小设定单位 1：视为 mm，inch，sec 单位

(3) 轴的类型

在加工中，可以根据加工需要将使用轴设置为直线轴或旋转轴。

[illegible]

1008	#1	设定绝对指令时轴的旋转方向 0：距目标较近的旋转方向 1：指令值符号指定的方向
1008	#2	相对坐标为 0：不按每一转的移动量循环 1：按每一转的移动量循环
1260		旋转轴时各轴的每转移动量