

GSK988TA系统GF信号分配说明

1、F信号一览表

地址	信号名称	符号
F0.4	进给暂停信号	SPL
F0.5	循环启动信号	STL
F0.6	伺服就绪信号	SA
F0.7	自动运行信号	OP
F1.0	报警信号	AL
F1.1	复位信号	RST
F1.3	分配结束信号	DEN
F1.4	主轴允许信号	ENB
F1.6	换刀允许信号	TEB
F1.7	CNC 就绪信号	MA
F2.0	英制输入信号	INCH
F2.1	快速进给信号	RPDO
F2.2	恒线速切削信号	CSS
F2.3	螺纹切削信号	THRD
F2.4	程序再启动中信号	SRNMV
F2.6	切削进给信号	CUT
F2.7	空运行检测信号	MDRN
F3.0	单步方式检测信号	MINC
F3.1	手脉方式检测信号	MH
F3.2	手动方式检测信号	MJ
F3.3	录入方式检测信号	MMDI
F3.4	DNC 方式检测信号	MRMT
F3.5	自动方式检测信号	MMEM
F3.6	编辑方式检测信号	MEDT
F3.7	示教编程检测信号	MMTE
F4.0	跳过任选程序段检测信号	MBDT1
F4.1	所有轴机床锁住检测信号	MMLK
F4.2	手动绝对值检测信号	MABSM
F4.3	单程序段检测信号	MSBK
F4.4	辅助功能锁住检测信号	MAFL
F4.5	机床回零方式检测信号	MREF
F4.6	选择停检测信号	MSTK

地址	信号名称	符号
F6.0	存储行程检测报警信号	OTA
F6.1	基于 MDI 的复位确认信号	MDIRST
F7.0	辅助功能选通信号	MF
F7.2	主轴速度选通信号	SF
F7.3	刀具功能选通信号	TF
F7.7	第 2 辅助功能选通信号	BF
F8.4	第 2M 辅助功能选通信号	MF2
F8.5	第 3M 辅助功能选通信号	MF3
F9.3	M 译码信号	DM99
F9.4		DM30
F9.5		DM02
F9.6		DM01
F9.7		DM00
F10~F13	辅助功能代码信号	Mbit00~Mbit31
F14~F15	第 2M 辅助功能代码信号	M2bit00~M2 bit 15
F16~F17	第 3M 辅助功能代码信号	M3 bit 00~M3 bit 15
F22~F25	主轴速度代码信号	S bit00~S bit31
F26~F29	刀具功能代码信号	Tbit00~Tbit31
F30~F33	第 2 辅助功能代码信号	B00~B31
F35.0	主轴速度波动检测报警信号	SPAL
F35.1	主轴速度到达输出信号	SPAR
F36.0~F37.3	第 1 主轴 S12 位代码信号	R01O~R12O
F38.2	第 2 主轴使能信号	ENB2
F38.3	第 3 主轴使能信号	ENB3
F40~F41	第 1 主轴实际主轴速度信号	AR00~AR15
F44.1	主轴轮廓控制切换结束信号	FSCSL
F45.0	第一总线主轴报警信号	GSA
F45.1	第一总线主轴零速输出信号	GSZ
F45.2	第一总线主轴定向完成信号	GSPF
F45.3	第一总线主轴扭矩到达信号	GSTA
F45.4	第一总线主轴速度达到信号	GSSA
F45.5	第一总线主轴位置到达信号	GSPA
F45.6	第一总线主轴刚性攻丝中信号	GSTAP
F49.0	第二总线主轴报警信号	GSA
F49.1	第二总线主轴零速输出信号	GSZ
F49.2	第二总线主轴定向完成信号	GSPF
F49.3	第二总线主轴扭矩到达信号	GSTA
F49.4	第二总线主轴速度达到信号	GSSA
F49.5	第二总线主轴位置到达信号	GSPA
F49.6	第二总线主轴刚性攻丝中信号	GSTAP
F53.0	第三总线主轴报警信号	GSA
F53.1	第三总线主轴零速输出信号	GSZ

地址	信号名称	符号
F53.2	第三总线主轴定向完成信号	GSPF
F53.3	第三总线主轴扭矩到达信号	GSTA
F53.4	第三总线主轴速度达到信号	GSSA
F53.5	第三总线主轴位置到达信号	GSPA
F53.6	第三总线主轴刚性攻丝中信号	GSTAP
F62.7	目标零件计数到达信号	PRTSF
F63.6	多边形加工相位同步输出信号	PSYNC
F63.7	多边形同步中信号	PSYN
F64.0	换刀信号	TLCH
F64.1	新刀具选择信号	TLNW
F64.2	逐把刀具更换信号	TLCHI
F64.3	刀具寿命预告信号	TLCHB
F64.7	简易刀具寿命管理报警信号	STLAL
F65.0	刚性攻丝中，主轴正转信号	RGSP
F65.1	刚性攻丝中，主轴反转信号	RGSPM
F65.6	电子齿轮箱加工中输出信号	SYNMOD
F65.7	电子齿轮箱相位同步输出信号	ESYNC
F70.0~F71.7	位置开关输出信号	PSW01~PSW18
F73.0~F73.2、 F73.4	软面板方式选择	MD1O、MD2O、 MD4O、ZRNO
F75.2	软面板跳段	BDTO
F75.3	软面板单段	SBKO
F75.4	软面板机床锁	MLKO
F75.5	软面板空运行	DRNO
F75.7	软面板进给保持	SPO
F76.0~F76.1	软面板手轮倍率选择	MP1O、MP2O
F76.2	普通攻丝信号	PTAP
F76.3	刚性攻丝中信号	RTAP
F76.4~F76.5	软面板快速移动倍率	ROV1O、ROV2O
F77.0~F77.3	软面板手轮进给轴选择	HS1xO
F78.0~F78.7	软面板进给速度倍率	FV0O~FV7O
F79.0~F79.7	软面板 JOG 进给速度倍率	JV0O~JV7O
F80.0~F80.4 F81.0~F81.4	软面板 JOG 进给轴选择	+J1O~+J5O -J1O~-J5O
F83.0	第四总线主轴报警信号	GSA
F83.1	第四总线主轴零速输出信号	GSZ
F83.2	第四总线主轴定向完成信号	GSPF
F83.3	第四总线主轴扭矩到达信号	GSTA
F83.4	第四总线主轴速度达到信号	GSSA
F83.5	第四总线主轴位置到达信号	GSPA
F83.6	第四总线主轴刚性攻丝中信号	GSTAP
F91.0	手脉试切反向移动中信号	MRVMD

地址	信号名称	符号
F91.2	手脉回退禁止反向移动信号	MRVSP
F91.3	手控手脉检查方式确认信号	MMMOD
F93.2	刀具寿命计数无效中信号	LFCIF
F94.0~ F94.7	机床回零结束信号	ZP1~ZP8
F96.0~ F96.7	第 2 参考点机床回零结束信号	ZP21~ZP28
F98.0~ F98.7	第 3 参考点机床回零结束信号	ZP31~ZP38
F100.0~ F100.7	第 4 参考点机床回零结束信号	ZP41~ZP48
F102.0~ F102.7	轴移动信号	MV1~MV8
F106.0~ F106.7	轴运动方向信号	MVD1~MVD8
F112.0~ F112.7	PLC 分配完成信号	EADEN1~EADEN8
F114.0~ F114.7	轴扭矩控制到达信号	TRQ1~TRQ8
F120.0~ F120.7	机械零点建立信号	ZRF1~ZRF8
F124.0~F124.7	存储行程检测正向报警信号	+OT1~+OT8
F126.0~F126.7	存储行程检测负向报警信号	-OT1~-OT8
F128.0~F128.7	各轴手动测量输入完成信号	OFMF1~OFMF8
F129.5	PLC 轴倍率 0% 信号	EOV0
F129.7	PLC 控制轴选择状态信号	EAXSL
F130~F131	第 1 主轴电流输出信号	
F132~F133	第 2 主轴电流输出信号	
F134~F135	第 3 主轴电流输出信号	
F136~F137	第 4 主轴电流输出信号	
F140.0	PLC 轴到位信号	EINPA
F140.1	PLC 轴跟踪误差零检查信号	ECKZA
F140.2	PLC 轴报警信号	EIALA
F140.3	PLC 辅助功能执行信号	EDENA
F140.4	PLC 轴移动信号	EGENA
F140.5	PLC 轴正向超程信号	EOTPA
F140.6	PLC 轴负向超程信号	EOTNA
F140.7	PLC 第 1 组轴控制指令阅读完成信号	EBSYA
F141.0	PLC 辅助功能选通信号	EMFA
F141.1	PLC 缓冲区满信号	EABUFA
F141.2	PLC 辅助功能 2 选通信号	EMF2A
F141.3	PLC 辅助功能 3 选通信号	EMF3A
F142~F143	PLC 辅助功能代码信号	EM11A~EM48A
F150.0	PLC 轴到位信号	EINPB
F150.1	PLC 轴跟踪误差零检查信号	ECKZB
F150.2	PLC 轴报警信号	EIALB
F150.3	PLC 辅助功能执行信号	EDENB
F150.4	PLC 轴移动信号	EGENB
F150.5	PLC 轴正向超程信号	EOTPB
F150.6	PLC 轴负向超程信号	EOTNB
F150.7	PLC 第 2 组轴控制指令阅读完成信号	EBSYB

地址	信号名称	符号
F151.0	PLC 辅助功能选通信号	EMFB
F151.1	PLC 缓冲区满信号	EABUFB
F151.2	PLC 辅助功能 2 选通信号	EMF2B
F151.3	PLC 辅助功能 3 选通信号	EMF3B
F152~F153	PLC 辅助功能代码信号	EM11B~EM48B
F160.0	PLC 轴到位信号	EINPC
F160.1	PLC 轴跟踪误差零检查信号	ECKZC
F160.2	PLC 轴报警信号	EIALC
F160.3	PLC 辅助功能执行信号	EDENC
F160.4	PLC 轴移动信号	EGENC
F160.5	PLC 轴正向超程信号	EOTPC
F160.6	PLC 轴负向超程信号	EOTNC
F160.7	PLC 第 3 组轴控制指令阅读完成信号	EBSYC
F161.0	PLC 辅助功能选通信号	EMFC
F161.1	PLC 缓冲区满信号	EABUFC
F161.2	PLC 辅助功能 2 选通信号	EMF2C
F161.3	PLC 辅助功能 3 选通信号	EMF3C
F162~F163	PLC 辅助功能代码信号	EM11C~EM48C
F170.0	PLC 轴到位信号	EINPD
F170.1	PLC 轴跟踪误差零检查信号	ECKZD
F170.2	PLC 轴报警信号	EIALD
F170.3	PLC 辅助功能执行信号	EDEND
F170.4	PLC 轴移动信号	EGEND
F170.5	PLC 轴正向超程信号	EOTPD
F170.6	PLC 轴负向超程信号	EOTND
F170.7	PLC 第 4 组轴控制指令阅读完成信号	EBSYD
F171.0	PLC 辅助功能选通信号	EMFD
F171.1	PLC 缓冲区满信号	EABUFD
F171.2	PLC 辅助功能 2 选通信号	EMF2D
F171.3	PLC 辅助功能 3 选通信号	EMF3D
F172~F173	PLC 辅助功能代码信号	EM11D~EM48D
F182.0~F182.7	PLC 轴控制信号	EACNT1~EACNT8
F183.0~F183.7	PLC 轴扭矩控制方式中信号	ETRQM1~ETRQM8
F188.0~F188.7	多主轴地址 P 信号	
F190.0~F190.7	机械坐标一致状态输出信号	SYNMT1~SYNMT8
F191.0~F191.7	进给轴同步控制中信号	SYNO1~SYNO8
F193.0~F193.7	轴伺服使能信号	SVF1~SVF8
F194.0~F194.3	主轴伺服使能信号	SSVF1~SSVF
F197.0	柔性同步控制模式中信号	MFSY
F200.0~F201.3	第 2 主轴 S12 位代码信号	R01O2~R12O2
F202~F203	第 2 主轴实际主轴速度信号	AR002~AR152
F204.0~F205.7	第 3 主轴指令代码信号	R01O3~R12O3

地址	信号名称	符号
F206~F207	第 3 主轴实际主轴速度信号	AR003~AR153
F208~F209	第 4 主轴 S12 位代码信号	R01O4~R16O4
F210.0~F210.7	轴扭矩控制中信号	TOR1~TOR8
F212~F213	第 4 主轴实际主轴速度信号	AR004~AR154
F214.0~F217.7	对应系统宏变量#1100~#1131	
F220.0~F227.7	网关通信数据	
F230.0~F237.7	第 2 网关通信数据	
F240.0~F247.7	模拟输入数据	
F250.0	第 4 主轴使能信号	ENB4
F251.0~F251.3	主轴转速浮动检测信号	SSF1~SSF4
F254.0	各主轴 Cs 轮廓控制切换结束信号	FCSS1
F254.1	各主轴 Cs 轮廓控制切换结束信号	FCSS2
F254.2	各主轴 Cs 轮廓控制切换结束信号	FCSS3
F254.3	各主轴 Cs 轮廓控制切换结束信号	FCSS4
F255.0~F255.3	主轴 SV 旋转控制方式中信号	SVREV1~SVREV4
F256.0~F256.3	主轴相位偏移检测信号	FSPPC1~FSPPC4
F257.0~F257.3	主轴同步控制方式中信号	FSPPH1~FSPPH4
F258.0~F258.3	主轴相位偏移计算完成信号	FSPRV1~FSPRV4
F259.0~F259.3	主轴相位偏移输入完成信号	FSPRE1~FSPRE4
F260.0~F260.7	轴编码器 PC 检测信号	ENCE1~ENCE8
F261.0~F261.7	轴检测 PLC 运动信号	PLCM1~PLCM8
F262.0~F262.7	分度轴钳制信号	CLP1~CLP8
F263.0~F263.7	分度轴松开信号	UCLP1~UCLP8
F265.0~F265.7	轴伺服电流过大信号	SCAS1~SCAS8
F266.0~F266.3	主轴伺服电流过大信号	SEOS1~SEOS4
F267.0	刀具破损检测过载报警输出信号	TCSA
F267.1	刀具破损检测空载报警输出信号	TCSN
F267.2	刀具破损检测条件输出信号	TCSC
F270~F273	各主轴 Cs 对应进给轴信号	
F276~F279	各并行程序刀具功能代码信号	
F280.0~F280.3	并行程序执行中信号	RPE1~RPE4
F281.0~F281.3	并行程序执行中报警信号	RPEE1~RPEE4
F282.0~F282.3	并行程序辅助功能选通信号	RMF1~RMF4
F283.0~F283.3	并行程序刚性攻丝中信号	RRTAP1~RRTAP4
F284	第一个并行程序报警代码信号	RPEN1~RPEN8
F285	第二个并行程序报警代码信号	RPEN1~RPEN8
F286	第三个并行程序报警代码信号	RPEN1~RPEN8
F287	第四个并行程序报警代码信号:	RPEN1~RPEN8
F288.0~F288.3	各并行程序刀具功能选通信号	RTF1~RTF4
F289.0~F289.3	并行程序 S 辅助功能选通信号	RSF1~RSF4
F290~F291	第一个并行程序辅助 M 信号	RM11~RM116
F292~F293	第二个并行程序辅助 M 信号	RM21~RM216

地址	信号名称	符号
F294~F295	第三个并行程序辅助 M 信号	RM31~RM316
F296~F297	第四个并行程序辅助 M 信号	RM41~RM416
F300.0~F300.3	附加轴机械零点建立信号	AZRF1~AZRF4
F301.0~F301.3	附加轴机械回零完成信号	AZP1~AZP4
F302.0	附加轴页面输出信号	APE
F302.6	附加轴同步等待 M 代码执行中信号	AWATO
F303	附加轴位置开关输出信号	APSW1~APSW8
F304.0~F304.1	附加轴堆叠 1、2 完成输出信号	APFO1、APFO2
F306.0~F306.3	附加轴存储行程检测正向报警信号	AOTP1~ AOTP4
F307.0~F307.3	附加轴存储行程检测负向报警信号	AOTN1~ AOTN4
F310~F311	附加轴辅助功能代码信号	AMbit00~AMbit15
F314 ~ F315	附加轴第 2M 功能代码信号	AM2bit00~AM2 bit15
F316 ~ F317	附加轴第 3M 功能代码信号	AM3bit00~AM3 bit15
F320.0	附加辅助功能选通信号	AMF
F320.4	附加轴第 2M 功能选通信号	AMF2
F320.5	附加轴第 3M 功能选通信号	AMF3
F321.3	附加轴分配结束信号	ADEN
F322.3	附加轴单程序段检测信号	AMSBK
F323.0	附加轴报警信号	AAL
F323.4	附加轴进给暂停信号	ASPL
F323.5	附加轴循环启动信号	ASTL
F323.7	附加轴自动运行信号	AOP
F324.0~F324.3	附加轴扭矩控制工作方式中信号	ATOR1~ATOR4
F325.0~F325.3	附加轴扭矩控制到达信号	ATRQ1~ATRQ4
F330.0~F330.3	附加轴移动信号	AMV1~AMV4
F331.0~F331.3	附加轴移动方向信号	AMVD1~AMVD4
F340~F347	模拟输入数据	
F351.0~F351.7	轴扭矩速度值输出信号	TRSO1~TRSO8
F360~F363	第 1 主轴编码器输出信号	

2、信号一览表

地址	信号名称	符号
G2.0~G2.5	轴示教输入信号	TIA1~TIA6
G3.0	刀具使能信号	TE
G3.7	所有轴示教输入信号	TIA
G4.3	辅助功能结束信号	FIN
G4.4	第 2M 功能结束信号	MFIN2

地址	信号名称	符号
G4.5	第 3M 功能结束信号	MFIN3
G5.0	辅助功能结束信号	MFIN
G5.2	主轴功能结束信号	SFIN
G5.3	刀具功能结束信号	TFIN
G5.6	辅助功能锁住信号	AFL
G5.7	第 2 辅助功能结束信号	BFIN
G6.0	程序再启动信号	SRN
G6.2	手动绝对值信号	ABSM
G6.4	倍率取消信号	OVC
G7.2	循环启动信号	ST
G7.4	行程检测 3 解除信号	RLSOT3
G7.6	存储行程检测选择信号	EXLM
G8.0	所有轴互锁信号	IT
G8.1	切削程序段互锁信号	CSL
G8.3	程序段互锁信号	BSL
G8.4	急停信号	ESP
G8.5	进给暂停信号	SP
G8.7	外部复位信号	ERS
G9.0	外部工件号检索信号	PN1, PN2, PN4, PN8, PN16
G9.1		
G9.2		
G9.3		
G9.4		
G10.0~G11.7	手动进给倍率信号	JV0~JV15
G12	进给速度倍率信号	FV0~FV7
G14.0~ G14.1	快速移动倍率信号	ROV1、ROV2
G18.0~G18.3	手脉 1 进给轴选择信号	HS1A~HS1D
G18.4~G18.7	手脉 2 进给轴选择信号	HS2A~HS2D
G19.4~G19.5	手脉倍率信号	MP1、MP2
G19.7	手动快速进给选择信号	RT
G24.0~G25.5	扩展外部工件号检索信号	EPN0~EPN13
G25.7	外部工件号检索启动信号	EPNS
G26.0	第 3 位置编码器选择信号	PC3SLC
G27.0	第一主轴选择信号	SSW1
G27.1	第二主轴选择信号	SSW2
G27.2	第三主轴选择信号	SSW3
G27.3	第一主轴停止信号	SSTP1
G27.4	第二主轴停止信号	SSTP2
G27.5	第三主轴停止信号	SSTP3
G27.7	主轴轮廓控制切换信号	CON
G28.1~G28.2	齿轮选择信号	GR1, GR2
G28.7	第 2 位置编码器选择	PC2SLC

地址	信号名称	符号
G29.0	第 2 主轴齿轮选择	GR2_1
G29.1	第 2 主轴齿轮选择	GR2_2
G29.2	第 3 主轴齿轮选择	GR3_1
G29.3	第 3 主轴齿轮选择	GR3_2
G29.4	主轴速度到达信号	SAR
G29.6	主轴停止信号	SSTP
G30.0~G30.7	主轴速度倍率信号	SOV00~SOV07
G32.0~G33.3	PLC 输入第 1 主轴电机速度指令信号	R01I~R12I
G34.0~G35.3	PLC 输入第 2 主轴电机速度指令信号	R01I2~R12I2
G36.0~G37.3	PLC 输入第 3 主轴电机速度指令信号	R01I3~R12I3
G38.5	第 3 主轴电机速度选择指令信号	SIND3
G38.6	第 2 主轴电机速度选择指令信号	SIND2
G38.7	主轴电机速度选择指令信号	SIND
G39.0~G39.5 G40.0~G40.3	刀具补偿号选择信号	OFN0~OFN5 OFN20~OFN23
G39.6	工件坐标系偏移量写入方式选择信号	WOQSM
G39.7	刀具补偿量写入方式选择信号	GOQSM
G40.5	参数写入方式选择信号	POQSM
G40.6	位置记录信号	PRC
G40.7	工件坐标系偏移量写入信号	WOSET
G41.0~G41.7	手控手脉中断轴选择信号	HS1IA~HS1ID、 HS2IA~HS2ID
G43.0~G43.2、 G43.5、G43.7	方式选择信号	MD1、MD2、MD4、 DNC1、ZRN
G44.0	跳过任选程序段信号	BDT1
G44.1	所有轴机床锁住信号	MLK
G46.1	单程序段信号	SBK
G46.7	空运行信号	DRN
G47.0~G47.7	刀具组号选择信号	TL
G48.2	刀具寿命计数无效信号	LFCIV
G48.5	刀寿管理中刀具跳过信号	TLSKP
G48.6	逐把刀具更换复位信号	TLRSTI
G48.7	换刀复位信号	TLRST
G49.0~G49.7	刀具寿命计数倍率信号	TLV
G61.0	刚性攻丝信号	RGTAP
G61.2	刚性攻丝主轴旋向选择信号	RGROD
G61.4	刚性攻丝第一主轴选择信号	RGTSP1
G61.5	刚性攻丝第二主轴选择信号	RGTSP2
G61.6	刚性攻丝第三主轴选择信号	RGTSP3
G63.5	正交轴倾斜轴控制无效信号	NOZACC
G67.2	手控手脉检查方式信号	MMOD
G67.3	手控手脉检查信号	MCHK

地址	信号名称	符号
G67.4	手脉试切时的手脉选择信号	MCHO
G70.0	第一总线主轴报警清除信号	GSCA
G70.1	第一总线主轴零速钳位信号	GSZL
G70.2	第一总线主轴定向启动信号	GSOC
G70.3	第一总线主轴刚性攻丝启动信号	GSTS
G70.4	第一总线主轴反转信号	GSRV
G70.5	第一总线主轴正转信号	GSFR
G70.6	第一总线主轴机械锁紧信号	GSML
G70.7	第一总线主轴高低速切换信号	GSSC
G74.0	第二总线主轴报警清除信号	GSCA
G74.1	第二总线主轴零速钳位信号	GSZL
G74.2	第二总线主轴定向启动信号	GSOC
G74.3	第二总线主轴刚性攻丝启动信号	GSTS
G74.4	第二总线主轴反转信号	GSRV
G74.5	第二总线主轴正转信号	GSFR
G74.6	第二总线主轴机械锁紧信号	GSML
G74.7	第二总线主轴高低速切换信号	GSSC
G78.0	第三总线主轴报警清除信号	GSCA
G78.1	第三总线主轴零速钳位信号	GSZL
G78.2	第三总线主轴定向启动信号	GSOC
G78.3	第三总线主轴刚性攻丝启动信号	GSTS
G78.4	第三总线主轴反转信号	GSRV
G78.5	第三总线主轴正转信号	GSFR
G78.6	第三总线主轴机械锁紧信号	GSML
G78.7	第三总线主轴高低速切换信号	GSSC
G82.0~G82.3	主轴使能信号	GENB
G83.0	第四总线主轴报警清除信号	GSCA
G83.1	第四总线主轴零速钳位信号	GSZL
G83.2	第四总线主轴定向启动信号	GSOC
G83.3	第四总线主轴刚性攻丝启动信号	GSTS
G83.4	第四总线主轴反转信号	GSRV
G83.5	第四总线主轴正转信号	GSFR
G83.6	第四总线主轴机械锁紧信号	GSML
G83.7	第四总线主轴高低速切换信号	GSSC
G87.0	手脉倍率信号	MP21
G87.1		MP22
G100.0~G100.7	进给轴和方向选择信号	+J1~+J8
G102.0~G102.7		-J1~-J8
G114.0~G114.7	超程信号	+L1~+L8
G116.0~G116.7		-L1~-L8
G125.0~G125.7	轴参考点建立信号	PSAC1~PSAC8
G126.0~G126.7	伺服关断信号	SVF1~SVF8

地址	信号名称	符号
G127.0~G127.7	轴伺服使能坐标信号	SVAD1~SVAD8
G128.0~G128.7	轴伺服使能取消坐标信号	SVAF1~SVAF8
G129.0~G129.7	轴伺服机械锁紧信号	SVM11~SVM18
G130.0~G130.7	各轴互锁信号	IT1~IT7
G132.0	刀具补偿量写入信号 X+	MIT1P
G132.1	刀具补偿量写入信号 Z+	MIT2P
G133.0	刀具补偿量轴选信号 X+	MITXP
G133.1	刀具补偿量轴选信号 Z+	MITZP
G134.0	刀具补偿量写入信号 X-	MIT1N
G134.1	刀具补偿量写入信号 Z-	MIT2N
G135.0	刀具补偿量轴选信号 X-	MITXN
G135.1	刀具补偿量轴选信号 Z-	MITZN
G136.0~G136.7	PLC 控制轴选择信号	EAX1~EAX8
G137.0、G137.1	PLC 轴快速移动倍率信号	ROV1E、ROV2E
G137.5	PLC 轴倍率取消信号	OVCE
G137.6	PLC 轴手动快速移动选择信号	RTE
G137.7	PLC 轴空运行信号	DRNE
G138	PLC 轴进给速度倍率信号	FV0E~FV7E
G139.0~G139.1	PLC 轴加减速时间信号	EFV1~EFV2
G139.7	PLC 轴重新译码信号	PADE
G140.0	PLC 轴辅助功能完成信号	EFINA
G140.2	PLC 轴缓存无效信号	EMBUFA
G140.3	PLC 第 1 组程序段停止信号	ESBKA
G140.5	PLC 第 1 组轴控制暂停信号	ESTPA
G140.6	PLC 第 1 组复位信号	ECLRA
G140.7	PLC 第 1 组控制指令阅读信号	EBUFA
G141.0~G141.6	PLC 第 1 组轴控制指令信号	EC0A~EC6A
G141.7	PLC 第 1 组程序段停止无效信号	EMSBKA
G142、G143	PLC 第 1 组轴控制进给速度信号	EIF0A~EIF15A
G144~G147	PLC 第 1 组轴控制数据信号	EID0A~EID31A
G150.0	PLC 轴辅助功能完成信号	EFINB
G150.2	PLC 轴缓存无效信号	EMBUFB
G150.3	PLC 第 2 组程序段停止信号	ESBKB
G150.5	PLC 第 2 组轴控制暂停信号	ESTPB
G150.6	PLC 第 2 组复位信号	ECLRB
G150.7	PLC 第 2 组控制指令阅读信号	EBUFB
G151.0~G151.6	PLC 第 2 组轴控制信号	EC0B~EC6B
G151.7	PLC 第 2 组程序段停止无效信号	EMSBKB
G152、G153	PLC 第 2 组轴控制进给速度信号	EIF0B~EIF15B
G154~G157	PLC 第 2 组轴控制数据信号	EID0B~EID31B
G160.0	PLC 轴辅助功能完成信号	EFINC
G160.2	PLC 轴缓存无效信号	EMBUFC

地址	信号名称	符号
G160.3	PLC 第 3 组程序段停止信号	ESBKC
G160.5	PLC 第 3 组轴控制暂停信号	ESTPC
G160.6	PLC 第 3 组复位信号	ECLRC
G160.7	PLC 第 3 组控制指令阅读信号	EBUFC
G161.0~G161.6	PLC 第 3 组轴控制信号	EC0C~EC6C
G161.7	PLC 第 3 组程序段停止无效信号	EMSBKC
G162、G163	PLC 第 3 组轴控制进给速度信号	EIF0C~EIF15C
G164~G167	PLC 第 3 组轴控制数据信号	EID0C~EID31C
G170.0	PLC 轴辅助功能完成信号	EFIND
G170.2	PLC 轴缓存无效信号	EMBUFD
G170.3	PLC 第 4 组程序段停止信号	ESBKD
G170.5	PLC 第 4 组轴控制暂停信号	ESTPD
G170.6	PLC 第 4 组复位信号	ECLRD
G170.7	PLC 第 4 组控制指令阅读信号	EBUFD
G171.0~G171.6	PLC 第 4 组轴控制信号	EC0D~EC6D
G171.7	PLC 第 4 组程序段停止无效信号	EMSBKD
G172、G173	PLC 第 4 组轴控制进给速度信号	EIF0D~EIF15D
G174~G177	PLC 第 4 组轴控制数据信号	EID0D~EID31D
G190.0~G190.7	进给轴同步控制选择信号	SYNC1~SYNC8
G191.0~G191.7	进给轴同步控制手动进给选择信号	SYNCJ1~SYNCJ8
G196.0~G196.7	参考点返回用减速信号	DEC1~DEC8
G197.0	柔性同步控制模式选择信号	MFT
G201	当前刀具号信号	NOWT00~NOWT07
G210.0~G210.7	轴扭矩控制切换信号	TOR1~TOR8
G211.0~G211.7	轴扭矩控制限位检测信号	TLSC1~TLSC8
G212.0~G212.7	轴扭矩控制清除信号	TCD1~TCD8
G213.0~G213.7	轴扭矩控制手动方式下清除信号	THCD1~THCD8
G214.0~G217.7	对应系统宏变量#1000~#1031	
G220.0~G227.7	网关通信数据	
G230.0~G237.7	第二网关通信数据	
G250.0	第 4 位置编码器选择信号	PC4SLC
G250.1	第 4 主轴选择信号	SWS4
G250.2	刚性攻丝第 4 主轴选择信号	RGTSP4
G250.4	第 4 主轴齿轮选择信号	GR41
G250.5		GR42
G250.6	第 4 主轴电机速度选择指令信号	SIND4
G250.7	第 4 主轴停止信号	SSTP4
G252~G253	PLC 输入第 4 主轴电机速度指令信号	R01I4~R16I4
G254.0	第一主轴轮廓控制切换信号	CONS1
G254.1	第二主轴轮廓控制切换信号	CONS2
G254.2	第三主轴轮廓控制切换信号	CONS3
G254.3	第四主轴轮廓控制切换信号	CONS4

地址	信号名称	符号
G255.0~G255.3	第 1~4 主轴 SV 旋转控制方式切换信号	SRVON1~SRVON4
G256.0~G256.3	第 1~4 主轴 SV 旋转控制方式旋转方向信号	SVRVS1~SVRVS4
G257.0~G257.3	第 1~4 主轴同步控制选择信号	SPPHS1~SPPHS4
G258.0~G258.3	第 1~4 主轴相位偏移请求计算信号	SPPHM1~SPPHM4
G259.0~G259.3	第 1~4 主轴相位偏移输入信号	SPPHI1~SPPHI4
G261.0~G261.7	轴检测 PLC 运动信号	PLCM1~PLCM8
G262.0~G262.7	分度轴钳制完成信号	ECLP1~ECLP8
G263.0~G263.7	分度轴松开完成信号	EUCLP1~EUCLP8
G264.0~G264.7	分度台控制有效信号	ECDT1~ECDT8
G265.0~G265.7	分度台控制伺服使能信号	ESES1~ESES8
G270.0~G270.3	第 1~4 主轴转速限制选择信号	LGSS1~LGSS4
G271.0~G271.1	刀具破损检测主轴选择信号	TDCS1~TDCS2
G273.0~G273.3	第 1~4 主轴 PLC 速度指令类型选择信号	PSDT1~PSDT4
G274.0~G274.3	第 1~4 主轴编码器零点计数选择信号	SSOE1~SSOE4
G280.0~G280.3	并行程序执行信号	PSE1~PSE4
G281.0~G281.3	并行程序暂停信号	RSPE1~RSPE4
G282.0~G282.3	程序选择执行 M 辅助功能完成信号	RMFIN1~RMFIN4
G283.0~G283.7	并行程序位置建立信号	RTPS1~RTPS8
G284.0~G284.3	第 1~4 并行程序重新译码信号	RSFD1~RSFD4
G285.0~G285.3	第 1~4 并行程序结束信号	PSST1~PSST4
G286.0~G286.3	第 1~4 并行程序 M 代码等待忽略信号	IPWT1~IPWT4
G287.0~G287.3	第 1~4 并行程序倍率忽略信号	PMIS1~PMIS4
G288.0~G288.3	第 1~4 并行程序刀具功能完成信号	RTFIN1~RTFIN4
G289.0~G289.3	程序选择执行 S 辅助功能完成信号	RSFIN1~RSFIN4
G290.0~G290.3	并行程序刚性攻丝信号	RRTAP1~RRTAP4
G291.0~G291.3	并行程序刚性攻丝主轴旋向选择信号	RROD1~RROD4
G292.0~G292.3	第 1 并行程序刚性攻丝和钻孔主轴选择信号	RRTSP11~RRTSP14
G293.0~G293.3	第 2 并行程序刚性攻丝和钻孔主轴选择信号	RRTSP21~RRTSP24
G294.0~G294.3	第 3 并行程序刚性攻丝和钻孔主轴选择信号	RRTSP31~RRTSP34
G295.0~G295.3	第 4 并行程序刚性攻丝和钻孔主轴选择信号	RRTSP41~RRTSP44
G300.0~G300.3	附加轴正向进给轴和方向选择信号	APJ1~APJ4
G302.0~G302.3	附加轴反向进给轴和方向选择信号	ANJ1~ANJ4
G304.0~G304.3	速度倍率信号	AFV0~AFV3
G305.0~G305.3	附加轴手动进给倍率信号	AJV00~AJV3
G307.0~G307.1	附加轴快速移动倍率信号	AROV1、AROV2
G308.0~G308.3	第一手控手脉附加轴选择信号	AHS1A~AHS1D
G308.4~G308.7	第二手控手脉附加轴选择信号	AHS2A~AHS2D
G309.4~G309.5	附加轴手脉倍率信号	AMP1、AMP2
G309.7	附加轴手动快速进给选择信号	ART
G310.0	附加轴结束信号	AFIN
G310.1	附加轴辅助功能结束信号	AMFIN
G310.4	附加轴第 2M 功能结束信号	AMFIN2

地址	信号名称	符号
G310.5	附加轴第 3M 功能结束信号	AMFIN3
G311.1	附加轴单程序段信号	ASBK
G311.6	附加轴同步等待 M 代码忽略信号	ANOWT
G312.2	附加轴循环启动信号	AST
G312.5	附加轴进给暂停信号	ASP
G314.0	附加轴示教编程录入信号	ATPL
G315.0~G315.3	附加轴示教编程各轴录入信号	ATPL1~ATPL4
G317.0	附加轴第 2 软限位检测切换信号	ASLS
G318.0~G318.1	主/附加轴页面选择信号	MPSS-APSS
G320.0~G320.3	附加轴扭矩控制切换信号	ATOR1~ATOR4
G321.0~G321.3	附加轴扭矩控制限位检测信号	ATLSC1~ATLSC4
G322.0~G322.3	附加轴扭矩控制清除信号	ATCD1~ATCD4
G324.0~G324.3	附加轴正向锁定信号	AITXP1~AITXP4
G325.0~G325.3	附加轴负向锁定信号	AITXN1~AITXN4
G329.0~G329.1	附加轴清除堆叠满信号	APILE1~APILE2
G353.0~G353.3	主轴 Cs 轮廓控制切换信号(只切换位置, 不支持 C 轴)	OPCS1~OPCS4
G354.0~G354.3	主轴 Cs 轮廓控制在位置方式下的方向(用于主轴速度控制)	OPCSD1~OPCSD4