

### 3.40 分度台功能

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。

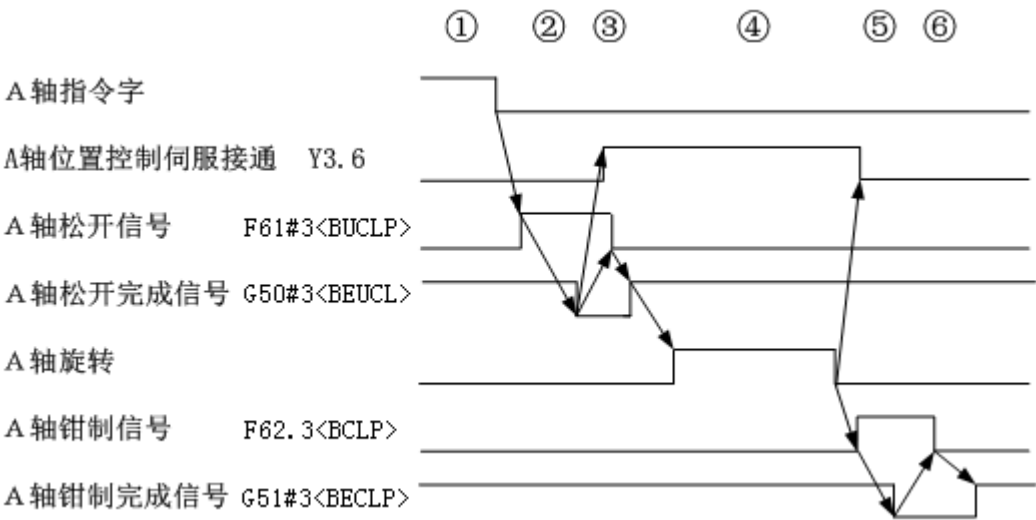
● 动作解析

✧ 程序中指定指令分度轴的动作：

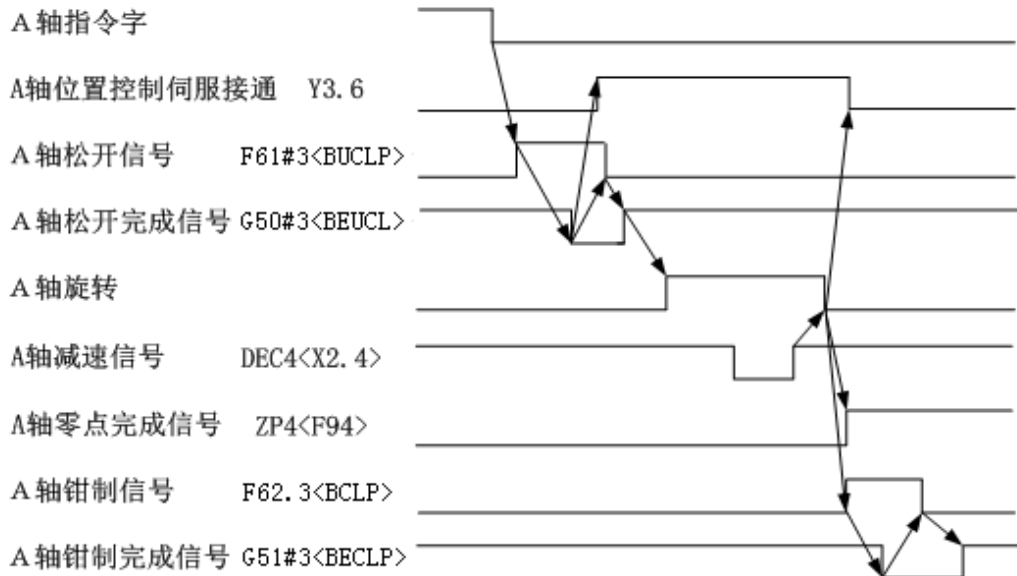
1) 假如设定分度台第四轴旋转轴名称为 A，分度台工作的动作顺序如下：

- 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):



### ● 相关参数、信号

1 6 0

分度轴功能有效/无效

[数据类型] 字轴型

[数据意义] 分度轴功能，0：无效，1：有效。

[数据范围] 0~1

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

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）

	#7	#6	#5	#4	#3	#2	#1	#0
F61						BFORB	BCLP	BUCLP

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）。

### ● 注意事项

- 1) 指定分度轴以后，分度轴只能执行 G00、G01、G28、G30 时，否则报警；
- 2) 在复位、急停等操作时，自动锁紧；
- 3) 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。