

16iT/18iT 车多方使用说明:

一、系统接线表:

CN4 主轴脉冲信号	接 DS501-CN3	接主轴伺服
CN4-6/YCP+	CN3-6/CP+	CP+
CN4-13/YCP-	CN3-18/CP-	CP-
CN4-5/YDIR+	CN3-7/DIR+	DIR+
CN4-12/YDIR-	CN3-19/DIR-	DIR-
NEWker335E 接口板		
SPEN2/Y31	CN3-23/EN, 使能	
M32/Y08	CN3-9/MODE, 编码信号	
M79/09	CN3-2/CW, 编码信号	
S01/Y23	CN3-14/CCW, 编码信号	
S03/Y21	CN3-10/INTH, 伺服准停	
M28/X25	CN3-20/COIN, 伺服准停到位	
ALM/X22	CN3-12/ALM 报警信号	
+24V	CN3-11/INCOM+	+24V
0V	CN3-13/0V	0V
0V		刚性攻丝/I4
M61/Y0		主轴准停/I3
M22/X27		主轴准停到位/M0A
SPEN/Y30		主轴使能/ST
ALM1/X23		主轴伺服报警/M1A

二、参数设置

- 1、系统杂类参数 P4=1, P300=10101, 轴类参数主轴编码器脉冲数=10000, P220=82;
- 2、主轴伺服参数 A2.15=1, A2.16=0, A2.19=1, A3.05=2000(拔掉插头 T1/T2/T3 设置参数)
- 3、DS501 驱动参数: P6=0, P10=50, P20=3, P23=50(准停速度), P29=1(准停偏移量), P32=1;
- 4、8 种电子齿轮 (主轴编码器线数为 2500);

方数	分子		分母		增益		M32 /MODE	M79 /CW	S01 /CCW
1	P12	1	P13	1	P11	110	0	0	0
2	P33	2	P13	1	P43	120	1	0	0
3	P24	3	P13	1	P44	130	0	1	0

4	P25	4	P13	1	P45	140	1	1	0
5	P26	5	P13	1	P46	150	0	0	1
6	P40	6	P13	1	P47	160	1	0	1
7	P41	7	P13	1	P48	170	0	1	1
8	P42	8	P13	1	P49	180	1	1	1

三、程序实例

```

N1 M881    ; 主轴伺服准停;
N2 G160    ; 飞刀伺服电机准停;
N3 G111    ; 车 1 方;
N4 G112    ; 车 2 方;
.....
N9 G118    ; 车 8 方;
.....    ; 加工程序
N15 M205   ; 飞刀伺服电机不使能

```

二、 注意事项

- 1、主轴伺服启动停止加减速要调得很慢，保证飞刀伺服启停不报警；
- 2、保证每次可以重复加工，所以在加工之前都要回零，即主轴伺服和飞刀伺服要准停。