

# 周口三菱数控机床维修三菱伺服放大器Mitsubishi维修中心

产品名称	周口三菱数控机床维修三菱伺服放大器Mitsubishi维修中心
公司名称	郑州明川自动化设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	郑州市金水区北环路116号中方园东区8号楼6单元一楼
联系电话	037155501720 13333864455

## 产品详情

需要对CNC所控制的轴（也包含基于PMC的控制轴）赋予轴名称。

轴名称可以从X, Y, Z, A, B, C, U, V, W中进行选择（由参数(No.1020)进行设定）。

但是，基本轴的轴名称固定不变（M系列的情况下，XYZ的3轴/T系列的情况下，XZ的2轴固定不变）。

附加轴的轴名称，可以从基本轴的轴名称以外的名称中任意选择。

但是，无法将相同的轴名称用于多个轴。

对于2路径控制，一个路径上的基本轴的轴名称通常固定不变；附加轴名可通过参数(No.1020)从基本轴的轴名称以外的轴中任意选择。在一个路径中，相同轴名称的轴不得有2个以上，但是，对于不同的路径则可以使用相同的轴名称。

### 参数

1020 各轴的程序名称

[ 输入类型 ] 参数输入

[ 数据类型 ] 字节轴型

[ 数据范围 ] 65 ~ 67,85 ~ 90

轴名称 ( 参数(No.1020) ) 可以从 ‘ A ’、 ‘ B ’、 ‘ C ’、 ‘ U ’、 ‘ V ’、 ‘ W ’、 ‘ X ’、 ‘ Y ’、 ‘ Z ’

中任意 ( 但T 系列中G 代码体系A 的情形下不可使用 ‘ U ’、 ‘ V ’、 ‘ W ’ ) 选择。

(参考) ASCII 代码

轴名称 X Y Z A B C U V W

设定值 88 89 90 65 66 67 85 86 87

在 T 系列的 G 代码体系 A 中，轴名称使用 ‘ X ’、 ‘ Y ’、 ‘ Z ’、 ‘ C ’ 的轴， ‘ U ’、 ‘ V ’、 ‘ W ’、 ‘ H ’ 的指令，分别成为该轴的增量指令。

注释

1 T 系列的情况下使用 G 代码体系 A 时，无法将 'U', 'V', 'W' 作为轴名称来使用。

2 无法将相同的轴名称设定在多个轴中。

3 带有第 2 辅助功能的情况下 ( 参数 BCD(No.8132#2) = “ 1 ” )，将指令第 2 辅助功能的地址 ( 参数(No.3460) ) 使用于轴名称时，第 2 辅助功能无效。

4 T 系列的情况下，在倒角/拐角 R 或者图纸尺寸直接输入中使用地址 'C' 或者 'A' 时 ( 参数 CCR(No.3405#4) = “ 1 ” )，无法将地址 'C' 或者 'A' 作为轴名称使用。

5 在使用复合形车削固定循环 ( T 系列 ) 时的情况下，成为对象的轴地址，无法使用 'X', 'Y', 'Z' 以外的字符。