

# 安川伺服驱动器销售维修二手驱动器调剂中心4490

产品名称	安川伺服驱动器销售维修二手驱动器调剂中心4490
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

### 参数设置

参数号 Meaning 意思 设定值

MD10350 FAST\_DIG\_NUM\_INPUTS 快速输入接口号 2

MD10360 FAST\_IO\_DIG\_NUM\_OUTPUTS 快速输出接口号 2

MD10366 HW\_ASSIGN\_DIG\_FASTIN[0] 快速输入硬件分配 10101

MD10368 HW\_ASSIGN\_DIG\_FASTOUT[0] 快速输出硬件分配 10101

### 9.9.3 PLC 接口地址

输入/输出地址：

2900

### 数据块

信号给快速输入/输出

Byte Bit7 Bit6 Bit5 Bit4 Bit3 Bit2 Bit1 Bit0

2900 1000 输入16 输入15 输入14 输入13 输入12 输入11 输入10 输入9

2900 1004 输出16 输出15 输出14 输出13 输出12 输出11 输出10 输出9

## 9.9.4 输入、输出的具体应用

### 9.9.4.1 输入

在PLC程序中，客户可以直接读取VB2900 1000 中的各位的值。

在加工程序中，客户可以直接通过系统变量读取VB2900 1000 中各位的值。

### 9.9.4.2 输出

以上快速输出地址，客户不能直接在PLC里予以赋值，否则PLC程序会报错停止。但是客户可以通过下列地址间接地给快速输出进行赋值。

地址间接地给快速输出进行赋值。

2800 1009 输出16 输出15 输出14 输出13 输出12 输出11 输出10 输出9

2800 1010 输出16 输出15 输出14 输出13 输出12 输出11 输出10 输出9

在PLC程序中，我们可以将VB2800 1010 中的各位分别用上升沿和下降沿触发以下VB2800 1009 中相对应的位，这样一来VB29001004 各位便可以随VB2800 1010 中的各位变化而变化。

例如我们计划使用I0.0 来触发和取消快速输出VB2900 1004.0 的置位和复位，我们可以在PLC程序中编写如下这段话：

在用户程序中，我们也可以人为地通过变量对输出点进行置1 或者清0。

输出变量地址为：\$A\_OUT[9]... ..\$A\_OUT[16].

例如：\$A\_OUT[9]=1（则V29001004.0 将被置1）

M30

特殊功能的调试

69

## 9.10 测量功能

### 9.10.1 探头及其连接与设定

探头在检测到物体时，能够产生24V 的保持信号（而不是脉冲信号）

3D 探头可无限制地在车床和铣床上使用

双向探头可在铣床上作为单向探头使用，在车床上用作刀具测量

单向探头可在主轴能够定向的铣床上使用

测量信号应连接到802D sl 接口X20 的端子11（测量1）或接口X21 端子11（测量2）。端子9 和

端子12 为探头信号的公共端（信号地），默认测量1 为刀具测量，测量2 为工件测量，如果没有刀具测

量，测量1 也可用作工件测量。信号的正确连接是功能实现的前提，信号连接确认：  
手动触发量仪能够生

效于程序N10 G1 F300 X300 Y200 MEAS=1(测量1) 或 N20 G1 F300 X300 Y100 MEAS=2(测量2)，

而且PLC 接口信号V27000001.0(测量1)和V27000001.1(测量2)在量仪触发时为1。