

施耐德功率单元维修

产品名称	施耐德功率单元维修
公司名称	常州凌肯自动化科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	凌科自动化:诚信为本，快速修复 凌科自动化:技术精湛，收费合理 凌科自动化:为你降低成本，创造价值
公司地址	江苏省常州市武进区力达工业园4楼
联系电话	13961122002

产品详情

即在加工画面同时显示两个通道的状态。MD30550AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN借助这个参数可以配置另外一种通道屏幕显示方式。针对双通道的控制PLC程序要做些处理，方案使用一个面板+一个OP(显示操作单元)机床操作面板的切换。即操作者可以选择机床面板控制通道1还是控制通道2，———机床面板的控制是调用标准功能块FC19或FC25。通常单通道的调用如下：CALLFCBAGNo:=B#16#操作面板控制方式组ChanNo:=B#16#操作面板控制通道SpindleIFNo:=B#16#主轴信号传送到轴三，即配置中第三轴为主轴FeedHold:=M1当面板上按FeedStop键后此位输出SpindleHold:=M1当面板上按SpindleStop键后此位输出1如果要切换通道。

有两种做法，方法a:编写两个FC19，一个填写控制通道一的参数，另一个填写控制通道二的参数。然后用面板上的某个键进行切换，方法

b:CALLFCBAGNo:=B#16#ChanNo:=DB19DBBDB19DBB22是NC给PLC的信号。通知当前操作者选择的是哪个通道SpindleIFNo:=B#16#FeedHold::=M1此时你可能会发现个问题。就是显示的切换和机床面板的切换不是同时的。机床操作面板可以切换了，但仍然需要操作者按OP上的通道切换键来切换显示屏幕显示的内容（显示通道1还是显示通道2）这对于机床操作者来说很不方便。怎么办呢。系统提供的通过PLC程序选择通道的方法便可解决问题，接口信号是：DB19DBB32和DB19DBB33。

方案使用两个面板+两个OP(显示操作单元)1首先。因为PCU和MCP都挂在OPI总线上，所以要区分各部件的地址。PCU默认地址是1。MCP默认地址是：6，NC/PLC默认地址则是13，42本例中给各部件分配的地址如下：部件NC/PLCMCP1PCU1MCP2PCU2地址注：修改PCU的地址：直接在OP上操作（Start-upM MCOperatorpanel）。如下：CALLFBDBMCPNum:=有两个机床面板MCP1In:=P#I0第一个机床面板输入点起始地址MCP1Out:=P#Q0第一个机床面板输出点起始地址MCP1StatSend:=P#Q8第一个机床面板发送状态起始地址MCP1StatRec:=P#Q12第一个机床面板接受状态起始地址MCP1BusAdr:=第一个机床面板OPI地址MCP1Timeout:=S5T#700MSMCP1Cycl:=S5T#200MSMCP2In:=P#I100第二个机床面板输入点起始地址MCP2Out:=P#Q100第二个机床面板输出点起始地址MC..。

根据机床实际情况调用CALLFCBAGNo:=B#16#方式组ChanNo:=B#16#通道SpindleIFNo:=B#16#FeedHold::F

CBAGNo:=B#16#前面的1表示是第二面板后面的2是第二方式组ChanNo:=B#16#通道SpindleIFNo:=B#16#FeedHold::=M13但是下载程序后你会发现：在第一面板上可以手动控制通道2的轴；在第二面板上可以手动控制通道1的轴。在”MMCaddress”项中输入PCU的地址（本例针对PCU2是2），修改MCP的地址：通过MCP面板后的DIP开关设定。2修改OBD/840D系统可以直接连接两个面板。设置OB100中FB1的参数即可第二面板。