|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 作者： | 万品雷 | Logo_Beckhoff_Red上海市静安区汶水路299弄-9-10号市北智汇园4号楼（200072）TEL: 021-66312666FAX: 021-66315696 |
| 日期： | 2019/12/24 |
| 版本： | V1.0 |
| E\_mail: | pl.wan@beckhoff.com.cn |

|  |
| --- |
| CNC+EL2522+安川伺服+激光切割 |

|  |
| --- |
| 概 述 |

|  |
| --- |
| 本例使用CNC+EL2522输出增量型差分信号控制安川伺服！ |

|  |
| --- |
| 备 注 |

|  |
| --- |
| 关键字：CNC、EL2252、安川伺服、COE 、Process Data |

|  |
| --- |
| 免责声明 |

|  |
| --- |
| 我们已对本文档描述的内容做测试。但是差错在所难免，无法保证绝对正确并完全满足您的使用需求。本文档的内容可能随时更新，也欢迎您提出改进建议。*文档内容可能随时更新**如有改动，恕不事先通知* |

1. **本例软、硬件配置：**
2. 硬件：CX5140\*1，EL2522\*2，安川伺服
3. 软件：TwinCAT2.2303

1. **具体实施步骤：**
2. 在TwinCAT System Manager 中扫描完成后，在EL2522的Coe-Online中设置驱动器模式，一定要和伺服驱动器设置成一样（可以是方向脉冲，也可以是正反向脉冲，本次使用的是频率模式）！

采用默认的基频率Base frequency 1------ 50000.



1. 和CNC轴连接





1. 设置脉冲当量

X轴安川伺服设置的是一圈20000脉冲、Xa 轴安川伺服设置的是一圈20000脉冲

Y轴安川伺服设置的是一圈20000脉冲、Z轴安川伺服设置的是一圈10000脉冲



Z轴导程10mm-安川伺服设置的是一圈10000个脉冲 10/10000=0.001



1. 上使能
2. CNC----- X轴、Y轴

CNC上使能功能块HLI\_SetAxisRelease不能直接上使能

处理方法：

pAc[nLogAxisNo]^.addr^.McControlLr\_Data.MCControlBoolUnit\_TorquePermission.X\_Command := biAxisEnable;

pAc[nLogAxisNo]^.addr^.McControlLr\_Data.MCControlBoolUnit\_ReleaseFeedhold.X\_Command := biAxisEnable;

pAc[nLogAxisNo]^.addr^.McControlLr\_Data.MCControlBoolUnit\_DriveOn.X\_Command := biAxisEnable;

1. NC----Z轴

MC\_Power OK

1. 回参
2. CNC----- X轴、Y轴

G74 X1 Y1 OK

1. NC

MC\_Home –MC\_DefaultHoming -----不能直接Ok

 正向遇到原点开关停止，然后反向运动遇到原点开关不会停止

处理方法：

采用MC\_home 的MC\_DefaultHoming 、MC\_direct 方式、MC\_MoveAbsolute自己编写回参功能块回参