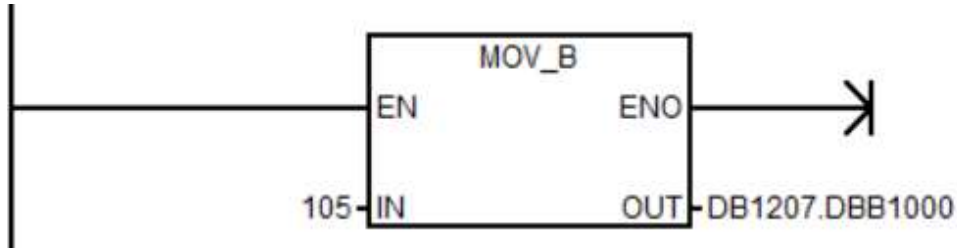


828D_PLCV_8_0_CH 更改内容

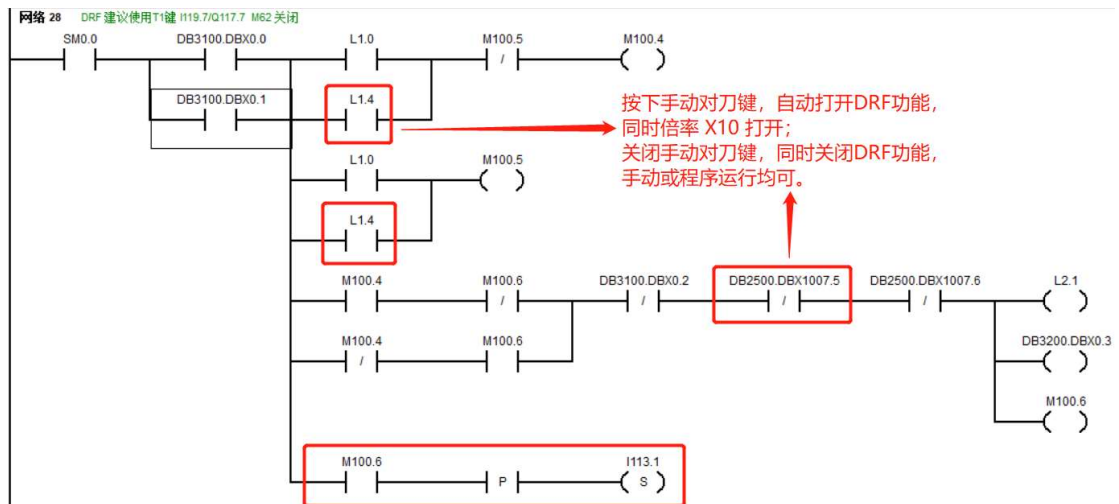
➤ 【A1_急停控制】

1. **网络三：** 取消读取第六轴 MD30200 参数，用于第三路模拟量控制



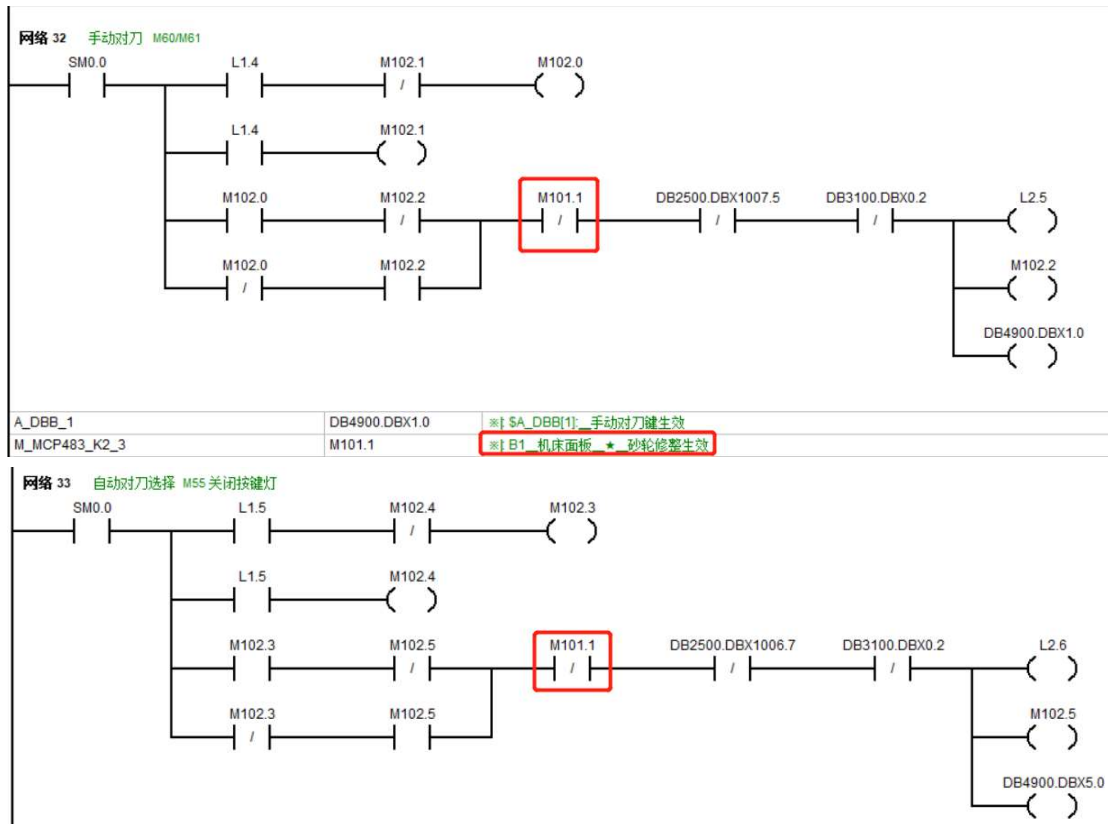
➤ 【B1_操作面板 MB231】

1. **按下手动对刀键，** 自动打开 DRF，同时倍率 X10 打开。
关闭手动对刀 同时关闭 DRF 功能!



2. 网络 32:修整键和对刀键同时打开,加工程序可能会出现 BUG。

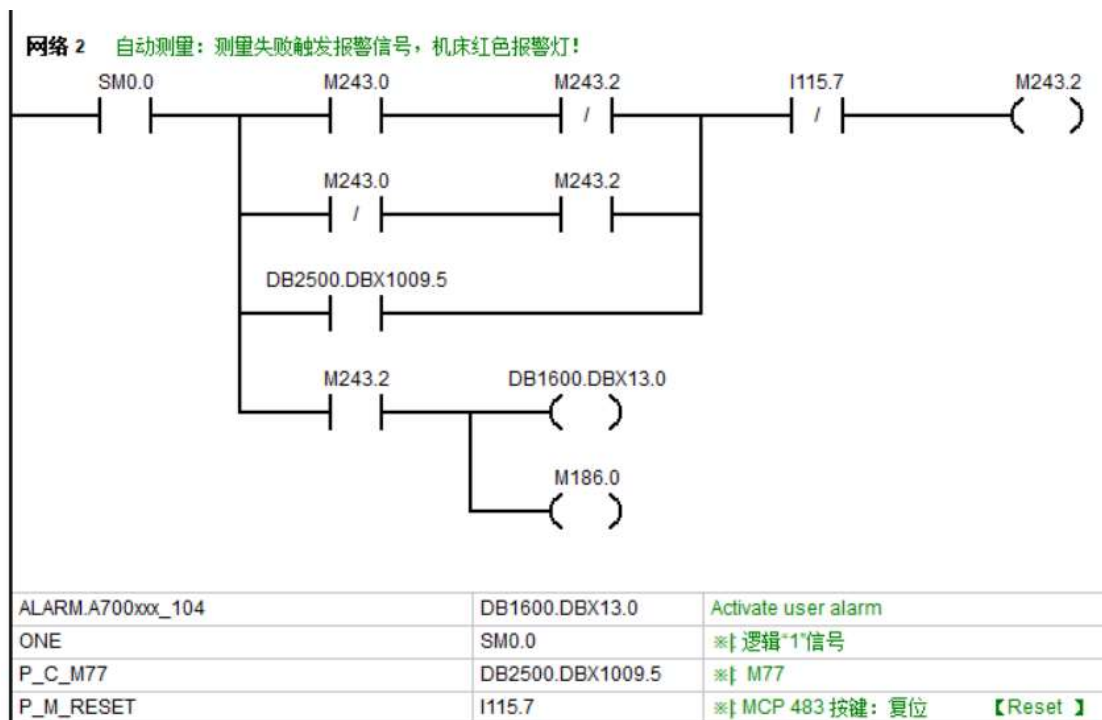
更改: 打开修整键时, 强制关闭 手动对刀和自动对刀键



➤ 二.【F1_报警指示灯】

1. **网络 2:** 自动测量: 测量失败触发报警信号, 机床红色报警灯!
防止测量失败, 机床三色灯一直显示**绿灯**, 机床处于等待状态。

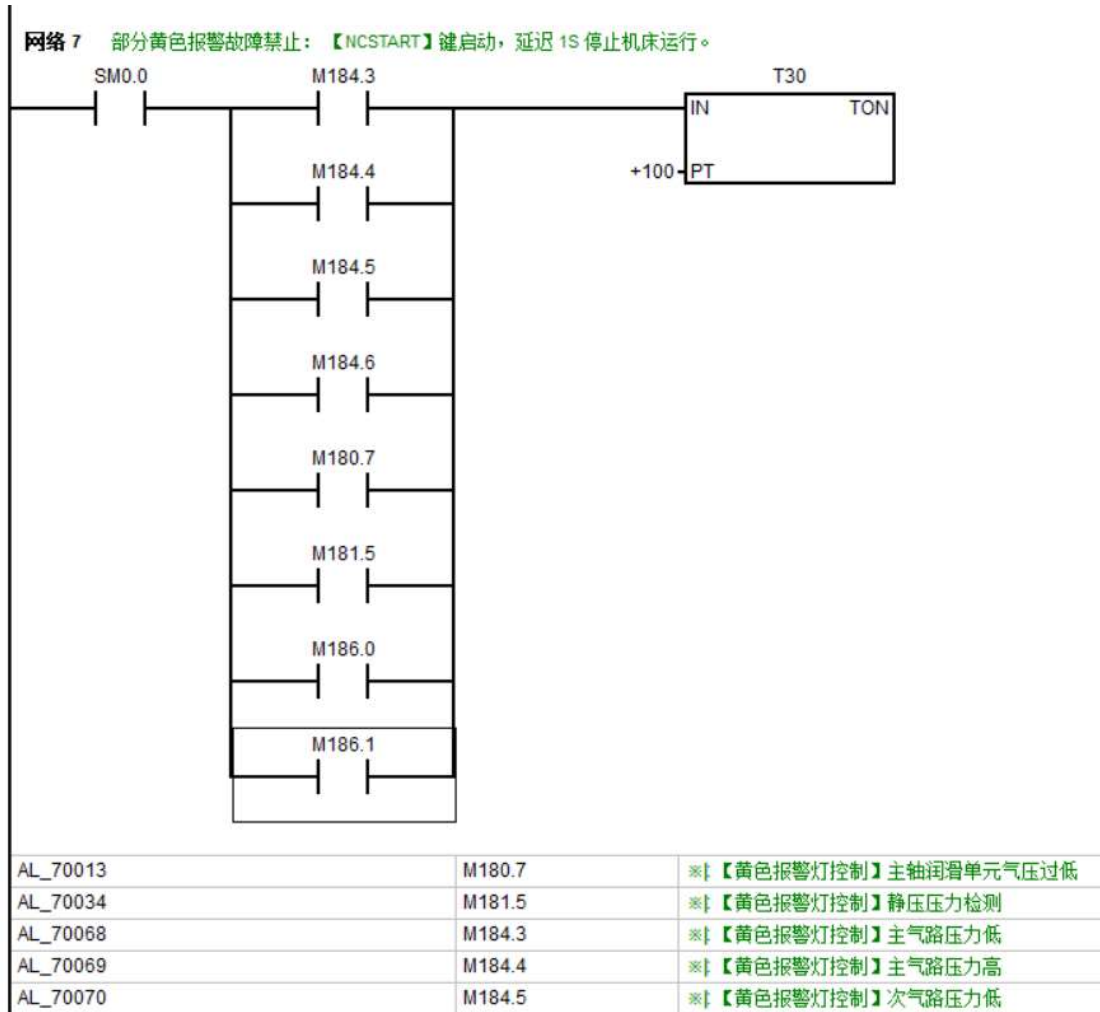
M77: 触发报警



◆ **报警代码:** 带 “▪” 为红灯报警; 带 “↓” 为黄灯报警。

- 700010. | 【14512[14]】 : ↓机床轴未回参考点
- 700011. | 【14512[15]】 : ▪主轴润滑单元空开过载
- 700012. | 【14512[15]】 : ▪主轴润滑单元故障
- 700013. | 【14512[15]】 : ↓主轴润滑单元气压异常
- 700014. | 【14512[16]】 : ▪主轴冷却单元空开过载
- 700015. | 【14512[16]】 : ▪主轴冷却单元故障

2. 网络 6: 部分黄色报警故障禁止: 【NCSTART】键启动, 延迟 1S 停止机床运行。
1S 停止机床运行。



2. 网络 7: 红色报警灯亮: 0.3 S 后, 禁止 【NCSTART】键启动; M202.7/M203.7 主轴故障, 通过 MD14512 【2】.3 用于选择回退, 还是 NC 停止。



注意:

MD14512【2】.3 =1 时, 用于回退动作,

当砂轮主轴故障时, \$A_DBB[24] 为 “1” (主轴电机故障标记)

用于 NC 程序编写, 判断是否砂轮回退。

回退结束, 要用 M99 复位掉程序, 不然程序回退完成后, 继续往下执行。

建议: 砂轮主轴故障, 机床立即停止! 设置参数 MD14512[2.]3 =0

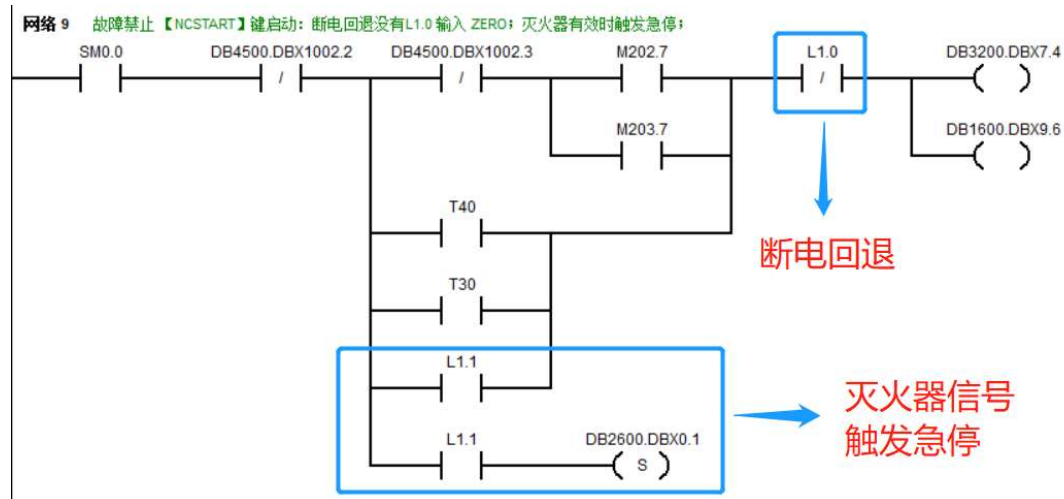
3. 网络 8: 所有红灯报警和部分黄色灯警告, 触发 NC 程序停止运行。

a. 增加灭火器信号

灭火器信号为 1 时, 机床立即停止并触发急停!

关联模块 【L8_吸雾电机 MB212】

b. 断电回退有效时, 取消 NC 停止信号;

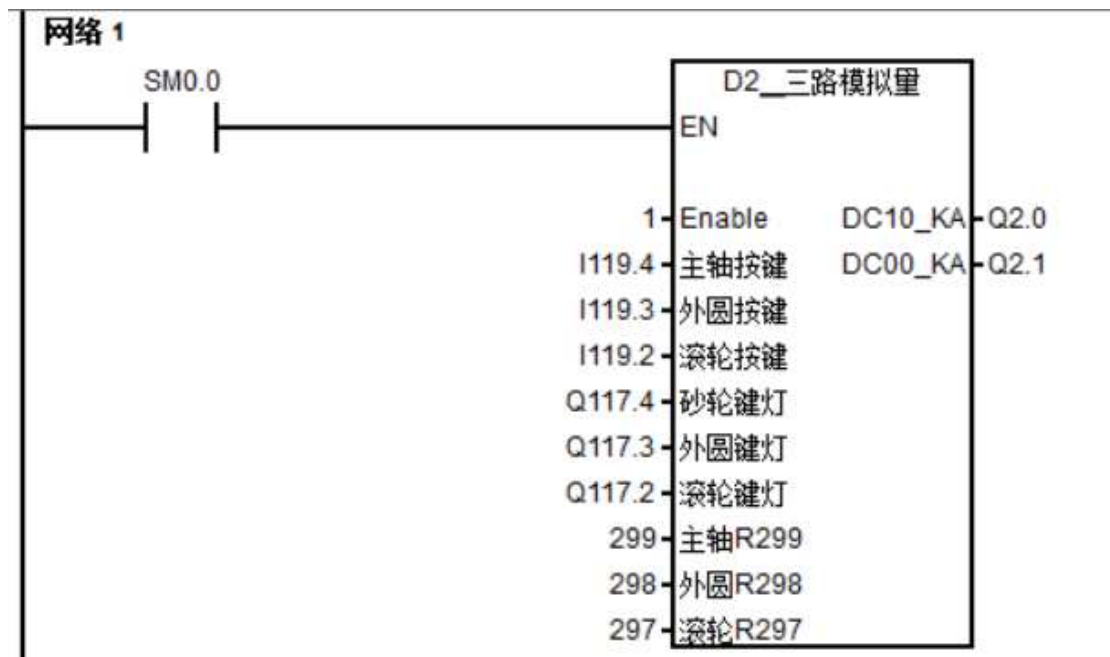


➤ D2_三路模拟量

1. 增加该模块，外圆与滚轮共享第二路模拟量电压，通过对应按键灯切换。

DC10_KA: 为切换 10V 电压继电器

DC00_KA: 为切换 0V 电压继电器



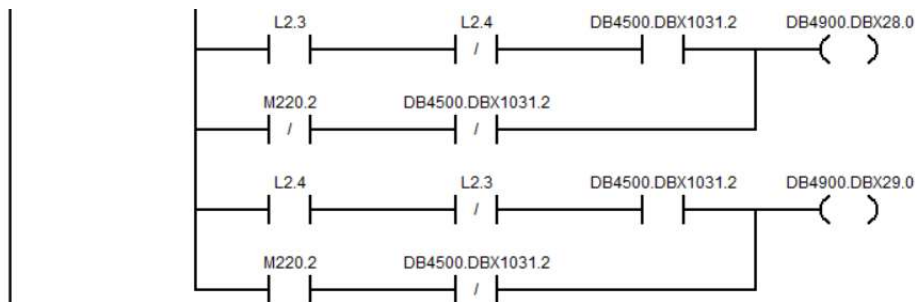
➤ K3_液压尾架二 MB220

1. 检测尾架到位：是检测阀动作，还是检测开关位置!

通过 MD14512[31].2: 不选检测“阀”动作，√=检测开关

|\$A_DBB[28]| | 自动尾架 顶紧到位为 1

|\$A_DBB[29]| | 自动尾架 松开到位为 1



A_DBB_28	DB4900.DBX28.0	※ \$A_DBB[28]__自动尾架顶紧到位开关信号
A_DBB_29	DB4900.DBX29.0	※ \$A_DBB[29]__自动尾架松开到位开关信号
Alarm_51	DB1600.DBX6.3	※ 700051 : __【14512[30]】: ◇液压/气动尾架生效
M_P_LED_JOG	Q112.3	※ MCP 483 按键指示灯: 手动方式 【JOG】
M_SBR51_0	M220.0	※ K3_液压尾架2_中间变量1
M_SBR51_1	M220.1	※ K3_液压尾架2_中间变量2
M_SBR51_2	M220.2	※ K3_液压尾架2_★_启动变量
MD14510_23	DB4500.DBW46	※ MD14510[23]自动尾架加紧后断阀时间 (单位: 100ms T10)
MD14512_31_0	DB4500.DBX1031.0	※ MD14512[31]0 警示→液压/气动尾架生效___700051: √=屏蔽
MD14512_31_2	DB4500.DBX1031.2	※ MD14512[31].2
MD14512_31_4	DB4500.DBX1031.4	※ MD14512[31].4 尾架加紧后__是否关断__加紧阀: √=关断”
ONE	SM0.0	※ 逻辑“1”信号
P_C_M71	DB2500.DBX1008.7	※ M71 自动尾架加紧
P_C_M72	DB2500.DBX1009.0	※ M72 自动尾架退回
P_C_PRG_RUN	DB3300.DBX3.0	※ NCK TO PLC: 程序状态运行 【程序状态】
T_8	T8	※ 尾架加紧后断阀时间 MD14510[23] (单位:100ms)

➤ K5_液压卡盘 MB222

2. 检测卡盘到位：是检测阀动作，还是检测开关位置！

通过 MD14512[33].2: 不选检测“阀”动作，√=检测开关

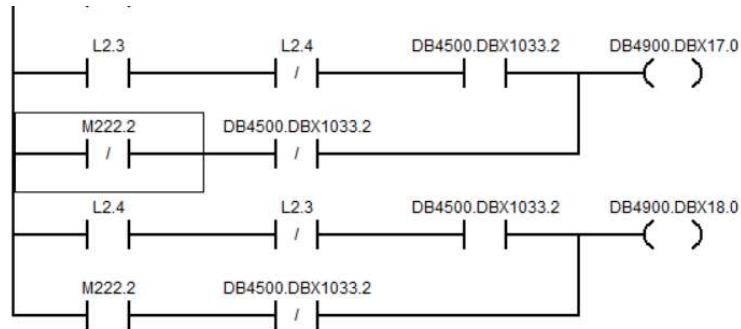
[\$A_DBB[17]] | 自动卡盘 加紧到位为 1

[\$A_DBB[18]] | 自动卡盘 松开到位为 1

取消

[\$A_DBB[26]] | 自动卡盘 夹紧到位为 1

[\$A_DBB[27]] | 自动卡盘 松开到位为 1



A_DBB_17	DB4900.DBX17.0	※ \$A_DBB[17]_自动卡盘加紧信号
A_DBB_18	DB4900.DBX18.0	※ \$A_DBB[18]_自动卡盘松开信号
Alarm_54	DB1600.DBX6.6	※ 700054 : __【14512[33]】: ◇卡盘处于松开状态
M_P_LED_JOG	Q112.3	※ MCP 483 按键指示灯: 手动方式【JOG】
M_SBR53_0	M222.0	※ K5_液压卡盘_中间变量1
M_SBR53_1	M222.1	※ K5_液压卡盘_中间变量2
M_SBR53_2	M222.2	※ K5_液压卡盘_*_自动松开
MD14510_22	DB4500.DBW44	※ MD14510[22]自动卡盘加紧后断阀时间 (单位: 100ms T6)
MD14512_33_0	DB4500.DBX1033.0	※ MD14512[33].0 警示→卡盘处于松开状态____700054: √=屏蔽
MD14512_33_2	DB4500.DBX1033.2	※ MD14512[33].2
MD14512_33_3	DB4500.DBX1033.3	※ MD14512[33].3 加紧后____是否关断加紧阀: √=关断
ONE	SM0.0	※ 逻辑“1”信号
P_C_M75	DB2500.DBX1009.3	※ M75 自动卡盘加紧
P_C_M76	DB2500.DBX1009.4	※ M76 自动卡盘松开
P_C_PRG_RUN	DB3300.DBX3.0	※ NCK TO PLC: 程序状态运行【程序状态】
T_6	T6	※ 卡盘加紧后断阀时间 MD14510[22] (单位:100ms)

➤ K4_A 轴松紧 MB221

1. 控制同 SKR7612B A 轴方式。

MD14512[32]. 7 选择是否使用按键（默认：无按键）

A 轴夹紧/松开控制-----M35/M36

无按键控制：【推荐用】

手动时：当 A 轴灯亮，A 轴自动松开；A 轴灯灭，自动加紧；

自动时：M 代码控制。

有按键控制：

手动时：通过按键控制，A 轴自动松开/加紧；

自动时：M 代码控制。

➤ K7_外圆液压修整 M242

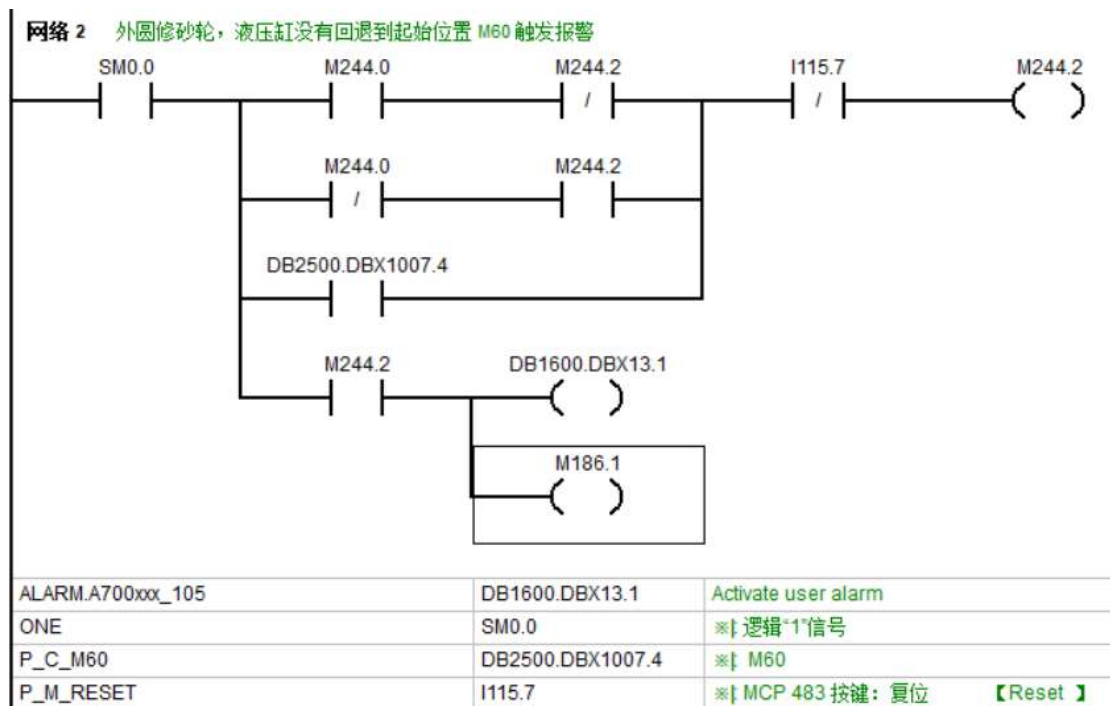
1. 增加该模块，用于 SKR7620C 外圆修整使用!

网络 1: 【外磨修整器控制】 M68: 伸出 ; M69: 缩回;

\$A_DBB[26] : 回退到位; \$A_DBB[27] : 伸出到位

网络 2: 防止修完砂轮后，外圆修整器没有回退到位置，机床三色灯一直显示**绿灯**，机床处于等待状态。

M60 代码: 触发报警



➤ L3_水箱 400_4_内_MB239

1. 400/4 水箱控制：配置两个冷却电机，两个冷却阀！

分开为两个子程序：**一个为磨削中心使用**，另一个为外螺纹使用。

a. 磨削中心使用时：

其中一个电机控制两个电磁阀：

内磨冷却阀-----M8/M9

外磨冷却阀-----M38/M39

另外一个电机控制修整冷却泵：

修整冷却泵-----M28/M29

➤ L3_水箱 400_4_外_MB239

1. 400/4 水箱控制：配置两个冷却电机，两个冷却阀！

分开为两个子程序：一个为磨削中心使用，**另一个为外螺纹使用**。

a. 外螺纹使用时：

其中一个电机控制两个电磁阀：

内磨冷却阀-----M8/M9

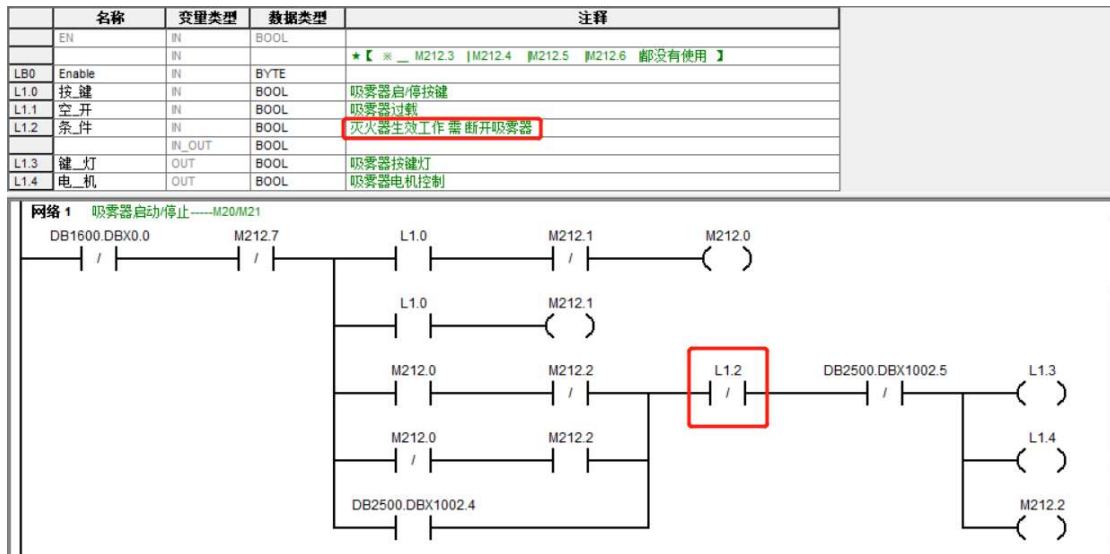
修整冷却阀-----M28/M29

另外一个电机控制淋雨冷却泵：

淋雨冷却泵-----M38/M39

➤ L8_吸雾电机 MB212

1. 灭火器生效工作 需断开吸雾器! 关联模块【F1_报警指示灯】



➤ P1_间歇润滑一 MB215

润滑泵 1 自带控制面板，因此调用 润滑泵 1 **必须启动**；

否则会出现提示报警：

700044.|【14512[27]】：↓间歇润滑泵一未启动

➤ P2_间歇润滑二 MB216

润滑泵 2 不带控制面板，因此调用 润滑泵 2 **无需启动**；

间隙时间和打油时间系统参数内控制。

提示报警：程序中改为默认屏蔽

700047.|【14512[28]】：↓间歇润滑泵二未启动

➤ P3_间歇润滑三 MB216

润滑泵 3 不带控制面板，因此调用 润滑泵 3 **无需启动**，

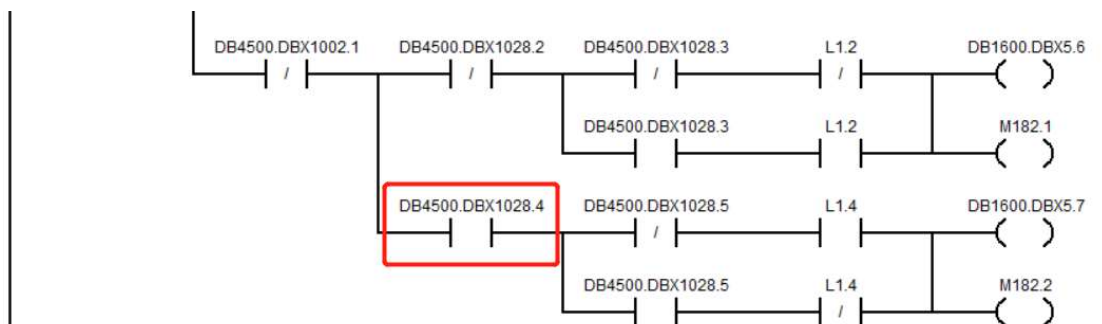
间隙时间和打油时间系统参数内控制。

提示报警：程序中改为默认屏蔽

700050.|【14512[29]】：↓间歇润滑泵三未启动

间歇润滑二、间歇润滑三 更改如下

默认改为不启动



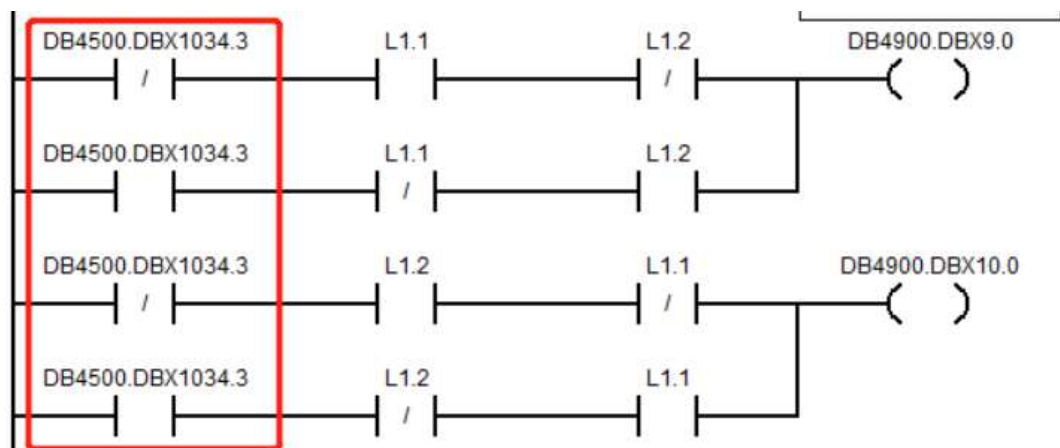
AL_70045	M193.4	※【红色报警灯控制】间歇润滑泵二空开过载
AL_70046	M182.1	※【黄色报警灯控制】间歇润滑泵二液位低
AL_70047	M182.2	※【黄色报警灯控制】间歇润滑泵二未启动
Alarm_45	DB1600.DBX5.5	※700045 : _ 【14512[28]】：▲间歇润滑泵二空开过载
Alarm_46	DB1600.DBX5.6	※700046 : _ 【14512[28]】：◇间歇润滑泵二液位低
Alarm_47	DB1600.DBX5.7	※700047 : _ 【14512[28]】：◇间歇润滑泵二未启动

➤ P4_间歇润滑四 MB246

增加该模块，控制同 P1_间歇润滑一。M 代码相同

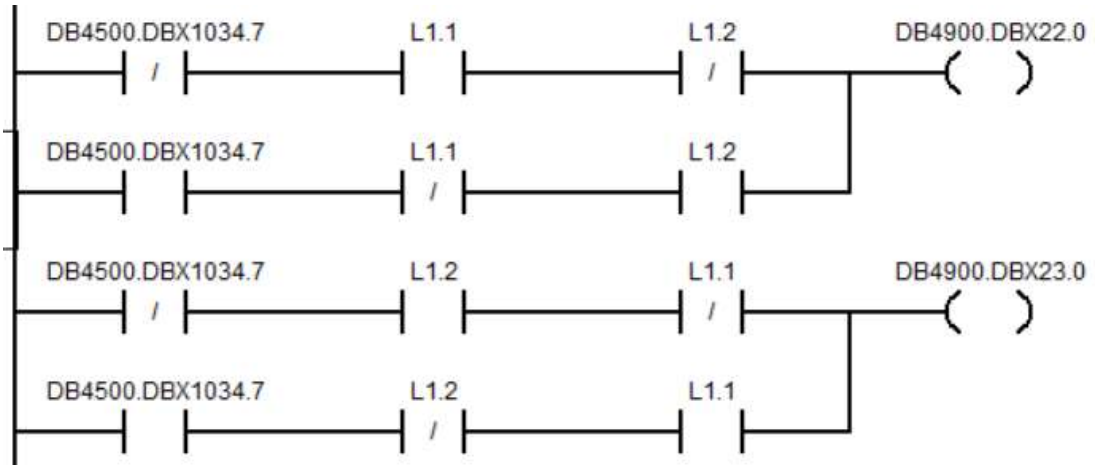
➤ Q1_罩壳门一 MB223

1. 增加 14512[34].3"|门开关信号信号类型 NC/CO;√=NC 信号
默认 MD14512[34].3 = 0 ; 常开信号
2. 有安全门锁时，先自动打开安全门锁，0.5S 后自动开门;



➤ Q2_罩壳门二 MB229

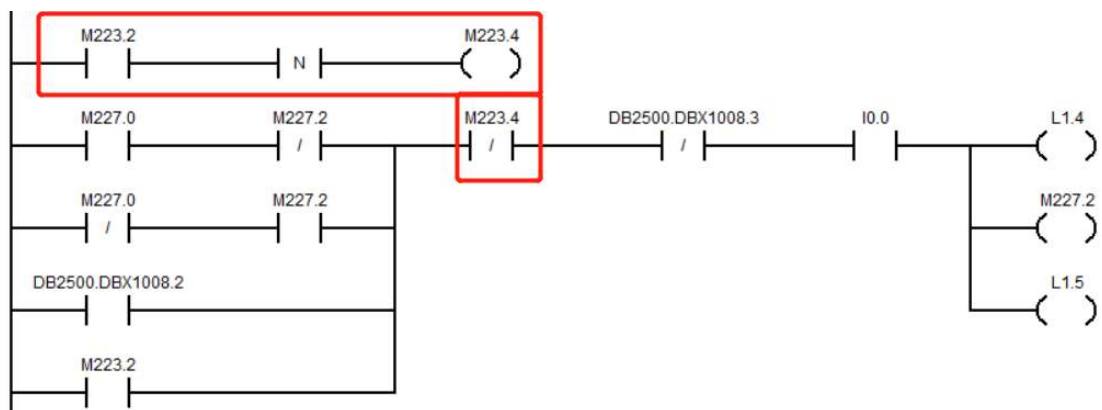
1. 增加 14512[34].7"|门开关信号信号类型 NC/CO;√=NC 信号
默认 MD14512[34].7 = 0 ; 常开信号



➤ Q3_安全门锁 MB227

网络 1:

- a. 罩壳门锁开关可以单独按键控制;
- b. 罩壳门 1 打开时, 程序自动先打开安全门锁,0.5S 后在开罩壳门 1
M223.2 为罩壳门 1 打开信号, 控制安全门锁自动打开, 罩壳门 1
关闭时, 安全门锁自动关闭!



➤ Q4_光幕安全门 MB242

1. 更改同【Q1_罩壳门— MB223】和【Q3_安全门锁 MB227】

Q4 子程序： 包含 气动门、光幕、安全门锁

所有开关信号均为常开信号 ， 没有均设定 ONE

【Q4_光幕安全门 MB242】可以替代下面两个子程序模块

【Q1_罩壳门— MB223】、【Q3_安全门锁 MB227】