

## 软件发布

## 哈 斯 铣 床

此文档适用于配备 15.05 版本软件和更高版本软件的机床。

## 参 数

**738 工件夹具夹紧输入信号**

这个参数可设置为一个离散输入值，其能指定用户工件夹具传感器。参数 0 将关闭该功能。如果工件夹具未夹紧，主轴运转会产生警报 973 FIXTURE CLAMP FAILURE，同时中断程序并停止主轴运转。

**618 刀库刀盘类型**

这个参数作用于伺服侧挂式刀库。对于标准直流电机刀盘，此参数应设置为 1，而对于伺服刀盘，参数设置为 2。

**804 刀库刀盘轴**

这个参数作用于伺服侧挂式刀库。对于伺服刀盘，参数设置为 6，用于指定 U 轴。对于所有其它类型刀库，此参数也可设置为 6，但不起作用。

**798 传送器冲洗继电器**

这个参数指定了传送器冲洗泵的输出继电器。若安装了此功能，该参数应设置为 35，否则设为 0。

**799 喷射式冷却液继电器**

这个参数指定了喷射式冷却液泵的输出继电器。若安装了此功能，该参数应设置为 32，否则设为 0。

## M- 代码

**M07 喷射式冷却液**

这个 M 代码可激活喷射式冷却液泵选项(专用于 EC-630)。使用 M09 指令可关闭此泵，同时停止标准冷却液喷射。在更换刀具和料台之前，这个冷却液选项会自动停止喷射，而如果换刀前它已启动，则会在换刀后自动重启。

## 设 置

**设置 188/189/190 G51 X/Y/Z 标度**

可以使用下面新的设置个别设定坐标轴（必须为正数）。

设置 188=G51 X 标度

设置 189=G51 Y 标度

设置 190=G51 Z 标度

然而，如果设置 71 有一个值，则忽略设置 188-190，而使用设置 71 的数值进行定标。如果设置 71 数值为零，则使用设置 188-190 的数值。请注意设置 188-190 仅在线性插补时起作用，才允许使用 G01。如果要使用 G02 或 G03，会产生警报 467。