

TC5510Z 钻床控制系统说明书

注：产品详细资料请先关注新版 TC55 系列运动控制系统说明书，www.top-cnc.com 下载中心：

[新版 TC55 系列运动控制系统说明书](#)

编程操作步骤请关注：新版 TC55 控制器编程操作步骤案例



扫一扫，加关注！掌握最新资讯，最新优惠！了解更多成功案例！

咨询热线：[4006-033-880](tel:4006-033-880)

官网：www.top-cnc.com

淘宝旗舰店：<http://888cnc.taobao.com/>

阿里巴巴品牌工业城：<http://topcnc888.1688.com/>

北京多普康自动化技术有限公司

TC5510Z 为新版 TC55 上面增加出来的钻床行业专用功能，具体功能如下举例说明：

增加钻孔设置指令{该指令为两幅（屏）页面，移动控制器面板上“↓”或者“→”箭头都可以切换至第二幅界面}

指令上翻	n001 钻孔设置文件----
指令下翻	标号:0 钻孔 F:0
插入一行	暂停时间:0.000
删除一行	起始平面:0.000

指令上翻	n001 钻孔设置文件----
指令下翻	安全平面:0.000
插入一行	
删除一行	



增加单孔循环指令

指令上翻	n001 单孔循环文件----
指令下翻	标号:0 Z:0.000
插入一行	
删除一行	

注：所有数据均为绝对坐标值

用户要求及程序案例：

8mm 厚度铁板，气缸 1 输出，将工件送至工作台，到位后输入口 2 信号接通，然后开始钻孔，钻头起始位置在工件表面 30mm，钻孔时在孔底面停留 0.5 秒，然后退回，气缸 1 断开，然后等待输入口 1 信号，信号接通，动作无限次循环执行

根据上面的工艺要求，那么这个钢板打孔的案例程序如下：

N001 输出 文件：----

标号：99 输出口：1 状态：通

N002 暂停 文件：----

标号：0 输入口：2 状态：断 目的行号：0

N003 钻孔设置 文件：----

标号：0 钻孔：F 500

暂停时间：0.5

起始平面：0

安全平面: 30

N004 单孔循环 文件: ----

标号: 0 Z: -8

N005 输出 文件: ----

标号: 0 输出口: 1 状态: 断

N006 暂停 文件: ----

标号: 0 输入口: 1 状态: 断 目的行号: 0

N007 绝对跳转 文件: ----

标号: 0 目的标号: 99

N008 结束 文件: ----

标号: 0