

Изменение скорости выборки люфта -инструкция VGAS

Инструкция предназначена для изменения скорости выборки люфта и может быть записана в подсекции текущей оси, если в инструкции **GAS** значение **axis_bckl** больше нуля. Если инструкция не записана, то скорость компенсации люфта устанавливается системой.

Семантика:

VGAS=bckl_axis_vel,bckl_mode_set,bckl_process .

bckl_axis_vel - определяет значение скорости для выборки люфта **axis_bckl** при смене направления движения оси; мм/мин;
ВНИМАНИЕ! В случае ввода значения **bckl_axis_vel** для осей, участвующих в совместном движении по контуру, например, круговой интерполяции, необходимо проверить точностные параметры обработанного контура.

bckl_mode_set - определяет идентификатор свободного выходного сигнала на языке **PLC**, используемый в системе для установки скоростного режима выборки люфта:

bckl_mode_set = «0» - включен режим выборки люфта со скоростью, рассчитанной системой по умолчанию;

bckl_mode_set = «1» - включен режим выборки люфта со скоростью, определенной значением **bckl_axis_vel**.

bckl_process - определяет идентификатор свободного входного сигнала на языке **PLC**. Значение сигнала для ПЛ устанавливается в ПрО, если **bckl_mode_set = «1»**. ПЛ должна обеспечить формирование запроса приостанова подачи на время, пока **bckl_process = «1»**. Для этого в ПЛ рекомендуется записать логическое выражение, обеспечивающее установку сигнала **FOLD (U10K5)** в состояние «1», на время, пока состояние сигнала **bckl_process = «1»**.

Пример.

VGAS=3,U180K0,U180K1

Пример ПЛ:

;включение **bckl_mode_set (U180K0) = «1»**, если процесс готов к обслуживанию осей **CONP (I0K2) = «1»**

U180K0=I0K2

;включение сигнала **FOLD (U10K5) = «1»** на время выборки люфта, пока **bckl_process (U180K1) = «1»**

U10K5=U180K1

§