

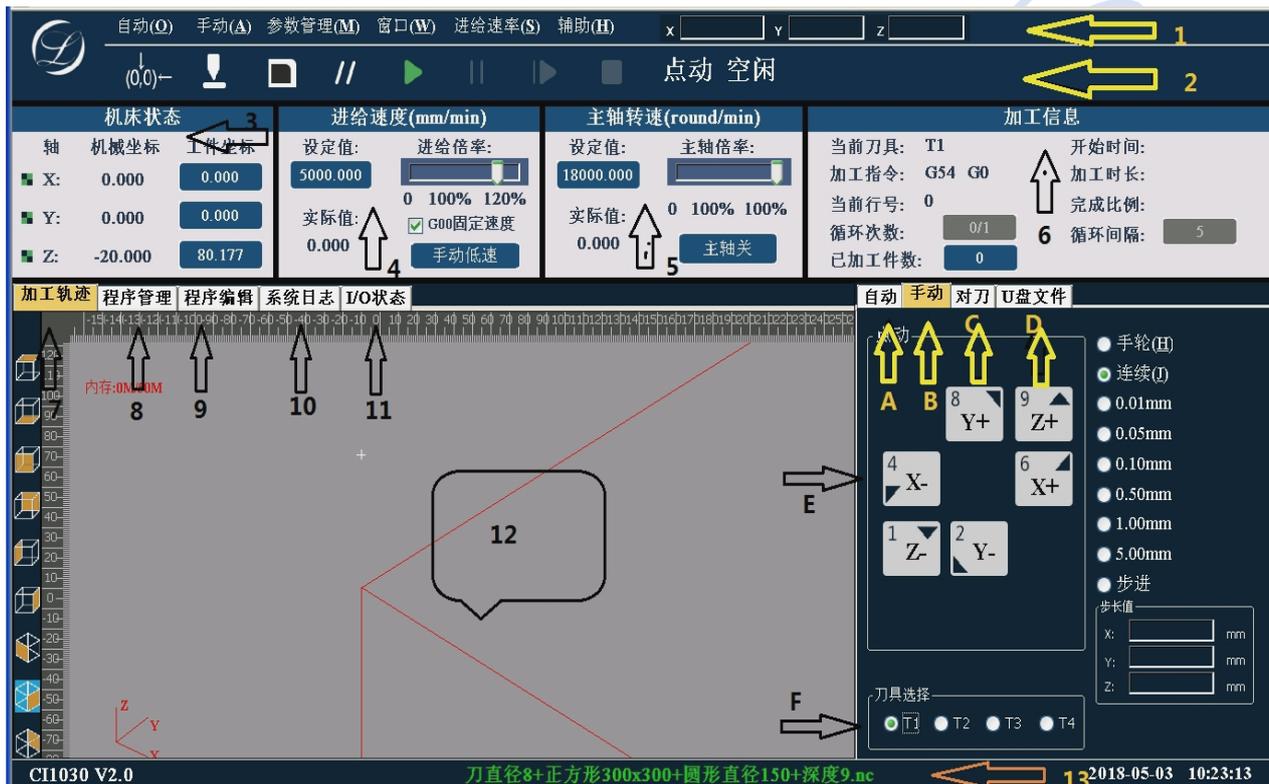


适用于 CI1030 V2/L1000v3 版调试指导

作者：山龙智控 江浩

深圳市山龙智控有限公司

*界面介绍：



编号指示

1	菜单栏/机床设置区	11	.I/O 状态/机床诊断区
2	状态栏/常用快捷操作	12	显示公用区/切换显示功能
3	机床状态栏/坐标定点区	13	标题栏
4	进给速度栏/行号显示区	A	自动/路径跟踪显示区
5	主轴转速栏/主轴开关区	B	手动/手动操作机床区
6	加工信息栏/加工时间显示区	C	对刀/半自动或自动对刀区
7	加工轨迹/工件模拟显示区	D	..U 盘文件/U 盘传输文件区
8	程序管理/加工路径存放区	E	.. 点动/鼠标或键盘直接操控区
9	程序编辑/路径修改编辑区	F	刀具选择/手动切换刀具和特殊对刀区
10	系统日志/系统工作或警报记录区		



以上标注序号对释

1*调参数：基本参数调试，厂商参数没有密码直接确定。CI1030/L1000 默认参数为 2 到 4 工序参数，如果无气缸换刀必须进开发商参数 N91001 改为：否 开发商参数密码 L1000V3/666666

CI1030/666666

多工带下料序基本参数如下：

编号	名称	默认值	备注
操作参数 (1)			
1.2 自动			
N12017	空行加速度	650	步进使用默认值。混合驱动取值 1200-1500. 伺服取值 1500-3000. (提升空行速度变化率, 谨慎使用)
N12500	起跳速度	200	混合驱动建议 1000, 伺服建议不超过 3000
N12501	单轴加速度	500	混合驱动建议 1100. 伺服建议不超过 2200
N12502	转弯加速度	800	混合建议 1200. 伺服建议不超过 2000
N12503	加加速度	12000	混合建议 8000. 伺服建议不超过 15000
1.4 对刀			
N14505	对刀仪功能选择	否	否 (浮动对刀) 是 (固定对刀)
	(浮动对刀)	否	N14500 填入对刀块厚度即可
	(固定对刀)	是	N14502-14504 写入固定对刀仪位置
N14507	对刀速度	60	建议取值 60-300
N14508	固定对刀快速速度	300	建议 300-Z 轴最大速度
N14510	固定对刀是否回原点	是	建议改为否
1.9 自动下料			
N19000	是否支持自动下料	否	带下料改为是
进给轴参数 (2)			
N21500-21502	脉冲当量	0.001	系统一个脉冲机床移动的实际距离
N12506-12511	工作台行程范围	=====	行程软限位, 十分重要



主轴参数 (3)			
N31003	刀具容量	1	根据气缸主轴数设定 (2-4)
N31006	换刀时 Z 轴坐标	-1	可以减少换刀时间，不用回零点换刀。相对 Z 轴零位取值
N31504	主轴延时无需等待	否	可实现零等待，无需等待主轴延时
刀具参数 (6)			
N61012-61028	刀具偏置量	-----	相对于 T1 刀具 XY 的偏置量，Z 轴对刀时自动写入无需填写

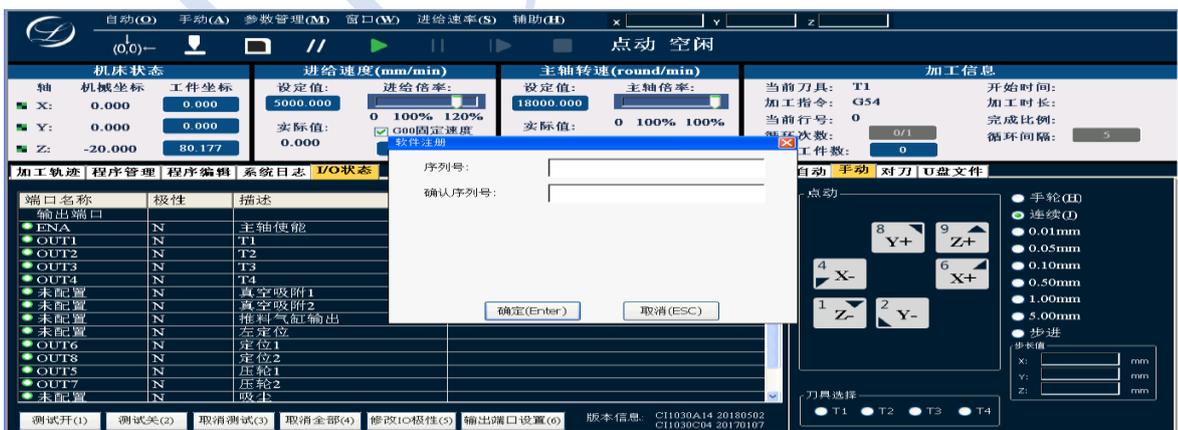
2 参数备份，用户可点击参数管理按键，选择功能来操作

1, 参数备份 (C): 即备份参数到系统 C 盘，防止客户参数误调后恢复，从参数恢复 (R) 中恢复

2, 备份参数到 U 盘: 把参数导出 U 盘，保护和保留机床调试后的标准参数。从 U 盘恢复参数到系统进行一键还原原始参数

3 软件注册: 即时间加密功能/微信端搜索“山龙智控”，获取登录账号和密码 (厂家权限)。

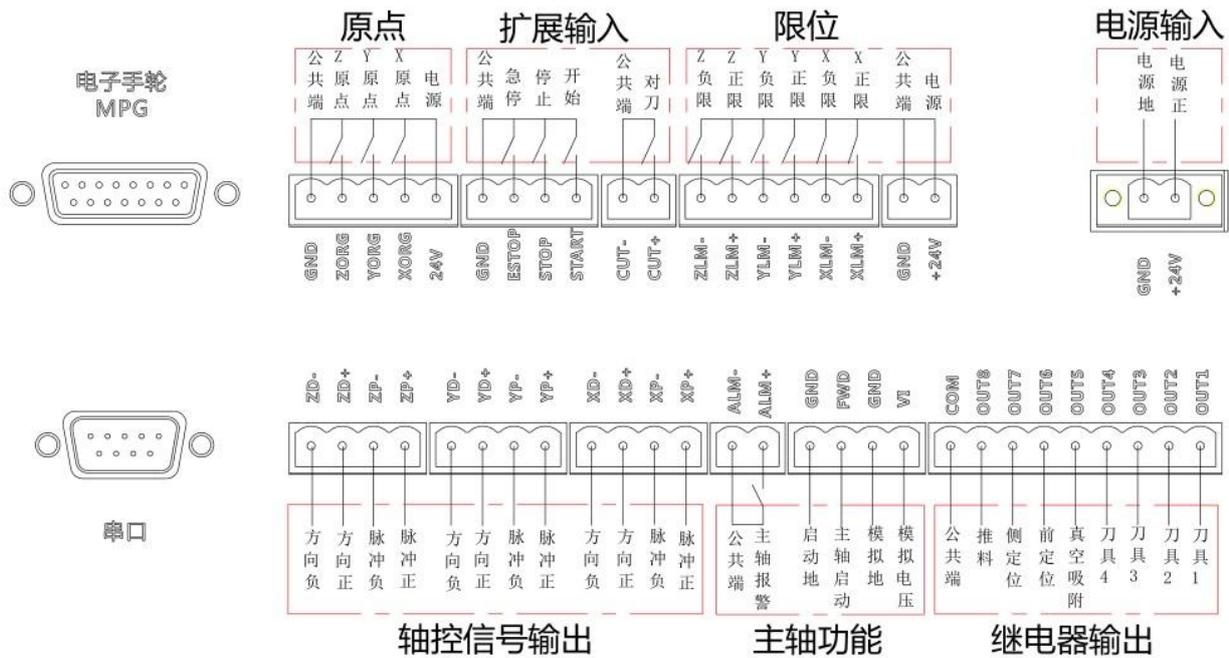
系统端/菜单栏---辅助---软件注册---如下图输入注册码





4 语言选择：菜单栏—辅助—语言选择 可选择中文/英文/越南文

5 CI1030/L1000 采用系统背部出线方式，图为线缆平铺图。



端子定义说明

分类	端口	定义	说明
电源输入	+24V	24V 电源正输入端	直流 24V 输入，提供系统工作用电。
	GND	24V 电源负输入端	
轴控信号输出	XP+	X 轴脉冲正输出端	X 轴轴控差分输出，与外部驱动器连接，最大脉冲频率为 1MHZ。
	XP-	X 轴脉冲负输出端	
	XD+	X 轴方向正输出端	
	XD-	X 轴方向负输出端	
	YP+	Y 轴脉冲正输出端	Y 轴轴控差分输出，与外部驱动器连接，最大脉冲频率为 1MHZ。
	YP-	Y 轴脉冲负输出端	
	YD+	Y 轴方向正输出端	

深圳市山龙智控有限公司

SHENZHEN SHANLONG INTELLIGENT CONTROL CO., LTD.

地址：广东省深圳市宝安区留仙一路高新科技园（518100）

电话：0755-26688518 传真：0755-26670518 shanlong@shanlong.cn www.shanlong.cn 4 / 6



	YD-	Y 轴方向负输出端	
	ZP+	Z 轴脉冲正输出端	
	ZP-	Z 轴脉冲负输出端	Z 轴轴控差分输出，与外部驱动器连接，

	ZD+	Z 轴方向正输出端	最大脉冲频率为 1MHZ。
	ZD-	Z 轴方向负输出端	
主轴	VI	模拟电压输出端	0-10V 模拟量输出，一般接变频 AVI 端。
	GND	模拟地	一般接变频器 ACM 端。
	FWD	启动输出端	主轴启动，一般接变频器正转信号。
	GND	数字地	一般接变频器 DCM 端。
	ALM+	报警信号正输入端	变频器报警输出端，可接常开、常闭。
	ALM-	报警信号负输入端	变频器报警公共端。
继电器输出	OUT1	刀具 1	刀具 1 继电器输出。T1 指令执行
	OUT2	刀具 2	刀具 2 继电器输出。T2 指令执行
	OUT3	刀具 3	刀具 3 继电器输出。T3 指令执行
	OUT4	刀具 4	刀具 4 继电器输出。T4 指令执行
	OUT5	扩展输出 5	真空信号继电器输出，可通过 M08 指令打开，M09 指令关闭。
	OUT6	扩展输出 6	前定位信号继电器输出，可通过 M18 指令打开，M19 指令关闭。
	OUT7	扩展输出 7	侧定位信号继电器输出，可通过 M15 指令打开，M16 指令关闭。
	OUT8	扩展输出 8	推料信号继电器输出，可通过 M12 指令打开，M13 指令关闭。
	GND	公共端	继电器输出公共端。
原点	24V	24V 电源输出端	24V 电源输出，给原点开关供电。
	XORG	X 轴原点输入端	开关量输入，可接常开、常闭。
	YORG	Y 轴原点输入端	开关量输入，可接常开、常闭。
	ZORG	Z 轴原点输入端	开关量输入，可接常开、常闭。



	GND	公共端	电源地及开关量公共端。
限位	24V	24V 电源输出端	24V 电源输出，给限位开关供电。
	GND	公共端	电源地及开关量公共端
	XLM+	X 正向限位输入端	开关量输入，可接常开、常闭。
	XLM-	X 驱动器报警输入	开关量输入，可接常开、常闭。
	YLM+	Y 正向限位输入端	开关量输入，可接常开、常闭。
	YLM-	Y 驱动器报警输入	开关量输入，可接常开、常闭。
	ZLM+	Z 正向限位输入端	开关量输入，可接常开、常闭。
	ZLM-	Z 驱动器报警输入	开关量输入，可接常开、常闭。
扩展输入	CUT+	对刀信号输入端	开关量输入，可接常开、常闭。
	CUT-	对刀信号公共端	开关量公共端。
	START	开始信号输入端	开关量输入，可接常开、常闭。
	STOP	停止信号输入端	开关量输入，可接常开、常闭。
	ESTOP	急停信号输入端	开关量输入，可接常开、常闭。
	GND	公共端	开关量公共端。

电源输入

CI1030 采用 24V 直流供电，保证电源不小于 100W。建议系统供电电源单独使用，有效的预防外部干扰。

系统背面有专门端口用来接地线，必须接地线。。