请 在 这里 输入 您 的 公司 名称

Цифровые DreamCNC КОМПАНИЯ С ОГРАНИЧЕННОЙ О

DDCSV2.1

DDCSV2.1

Спецификации продукта

(Английская версия)

WWW.NVCNC.NET

содержание

Глава первая Введение 1

1.1 Введение продукта 1

Параметр 1,2 Производительность продукта 1

1.3 Внешний вид, структура и размер продукта 2

1.4 Объяснение существительных 5

1.5 Примечания и предупреждения 6

Глава TwoDefinition электроустановочных 7

2,1 Definitionand Метод продукта Электропроводка 8

Глава третья операция Программное обеспечение и настройки параметров 24

Описание 3.1Interface 24

3.2Definition ключей 29

3.3 Методы эксплуатации общей функции 31

3.4 Установка параметров 70

3.5 Обновление программного обеспечения 80

Глава FourGCode и M Код 86

4.1GCode Set 86

4,2 MCode Set 87

Глава пятая Контакт и обратная связь 88

5.1Question и ответ 88

5.2Contact 89

Глава первая Введение

1.1Introduction Продукта

DigitalDream CNC занимается числовым программным управлением промышленности в течение 7 лет, специализирующихся в области исследований, разработки и производства работ различных CNC (Computer Numerical Control) систем с высоким качеством, высокой надежностью. Он может производить общий двигатель Brushless DC, драйвер шагового двигателя, а также систему 1 axisCNC до 6 системы axesCNC.

DDCSV2.1 это 4 оси и 4 оси контроллер движения, который был исследован и разработан Faster CNC в течение четырех лет. Контрольный период каждой позиции составляет всего 4 мс, с высокой точностью управления. Высокий одноосный импульсный выход 500 кГц, а длительность импульса можно регулировать. Он поддерживает общий шаговый двигатель и сервомотор.

Система DDCSV2.1 ЧПУ принимает структуру дизайна ARM + FPGA. ARM может закончить часть интерфейса и анализ кода человека с компьютером и ПЛИС может закончить часть базового алгоритма и управляющего импульса генерации, с разумной конструкцией, надежный контроль и простота в эксплуатации.

Структура макета панели DDCSV2.1 рационально. Распространенное офф-лайн операция может быть завершена только 17 ключей и поддерживает FANUC с высокой универсальностью, чтобы быть совместимым с множеством G-кода.

Это specificationintroduces метод работы обрушения специального оффлайновый системы станка с ЧПУ, DDCSV2.1 и подключение станка, а также спецификации работы. По большому количеству графического представления и примеров использования можно быстро научиться использовать систему DDCSV2.1 ЧПУ.

DDCSV2.1 сделал следующие изменения на основе DDCSV1.1: 1: Входной сигнал изменен, чтобы поддерживать переключатель NPN; 2: предел поддержки и дом доля входной порт; 3: Используйте более стабильную FLASH, чтобы гарантировать, что без потери программы; 4: Обновление алгоритма поддержки мягкой интерполяции, модифицированная версия V1.1 дуги интерполяции ошибки;

5: Обновление модуля питания, система является более стабильной.

Параметр 1.2Performance Продукта

- Обычный цифровой входной интерфейс 16-circuitoptocoupler изоляции муфты
- Обычный цифровой интерфейс ввода 3-схема изоляции оптрона муфты

- Выходной интерфейс 0-1 шпиндель управление порта с аналоговой величиной (может быть изменена в качестве выходного сигнала ШЕГО);
- Поддержка управления шагового двигателя 4 оси, самый высокий выход управления импульсом одной оси 500 кГц;
- ARM9 чип главный управляющий;
- FPGA чип алгоритма ядра;
- 4,3 дюйма TFT экран, коэффициент разрешения : 480 * 272 ;
- 17 операционных клавиш ;
- Основное оборудование управления 18V-32V потребляемая мощность, текущая емкость не требуется, чтобы быть ниже, чем 0.5A;
- Поддержка USB флэш-диск, чтобы прочитать код G, и размер G CodeFile не имеет потребности;
- Они должны быть оснащены MPG портом и поддержкой цифровой дисплей MPG, а также поддерживать общую MPG на рынке.
- Поддержка клавиш панели с работой на одной оси ручной, ручной шагом и CONToperation;
- Поддержка работы быстро определить рабочее положение;
- Поддержка мульти систем координат (с автоматическим сохранением функции в случае отключения электроэнергии);
- Поддержка функции сохранения данных автоматически после выключения питания (нажмите старт для автоматического сохранения данных в операции, автоматически сохранять данные после отключения питания)

1.3Outward Внешний вид, структура и размер продукта

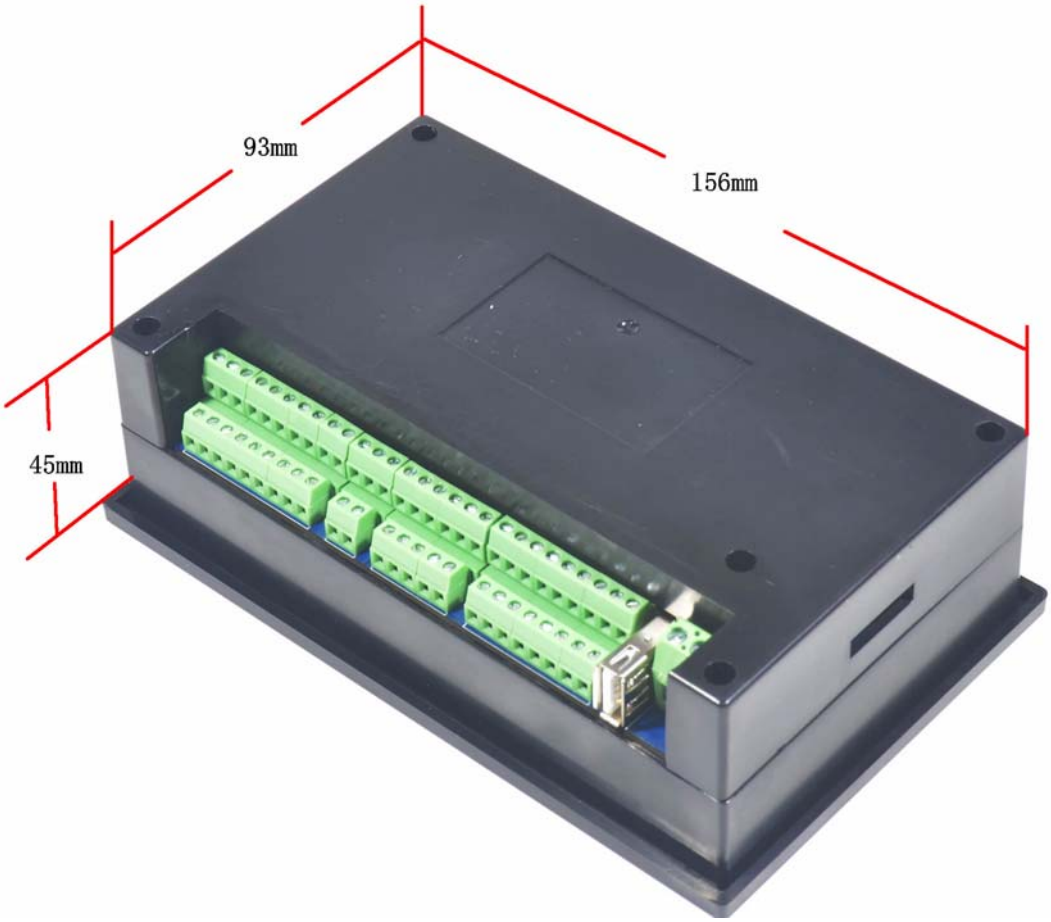
- DDCSV2.1 принимает встроенную структуру оболочки, которая может пробить квадратное отверстие на корпусе оборудования, а затем встроить это оборудование в сквайре отверстия. Используйте два запирающих механизм с внутренней стороны может исправить это оборудование на корпусе оборудования, с легкой установкой. Размерность фигура внешнего вида продукта является как изображение 1-1 и 1-2 изображений.

Размер панели продукта 163mm * 102мм * 5мм ;

Размер основного корпуса 156мм * 93мм * 45мм ;

Размер квадратного отверстия, установленного на корпусе оборудования составляет 156мм * 93мм ,

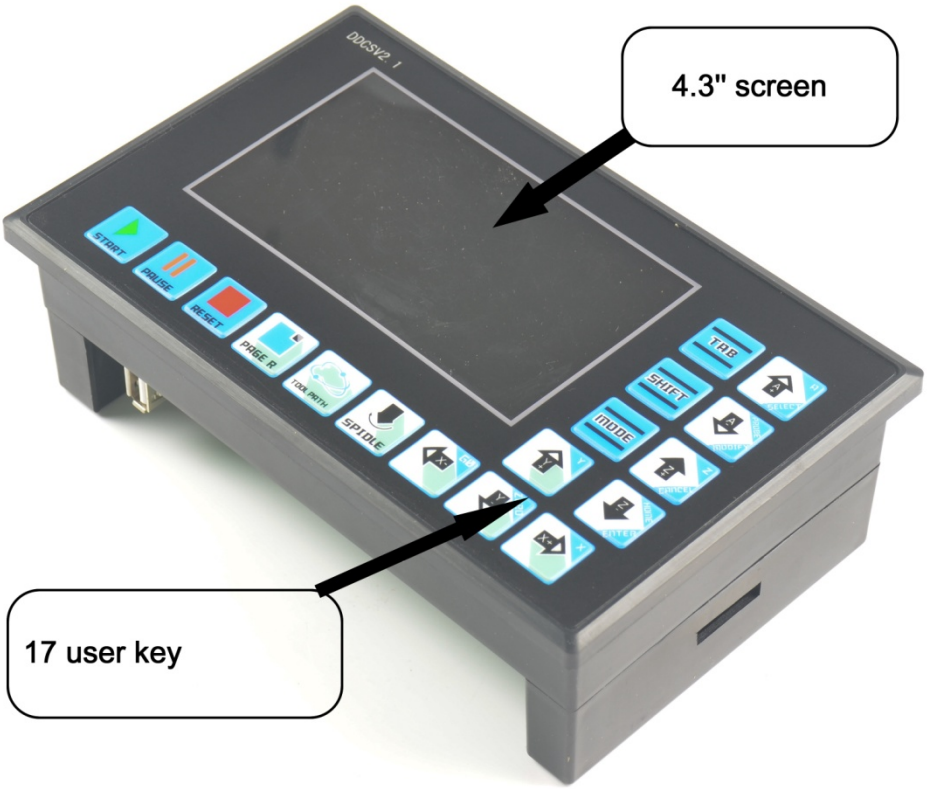
Picture1-1 DDCSV2.1Front внешний вид и размеры фигуры



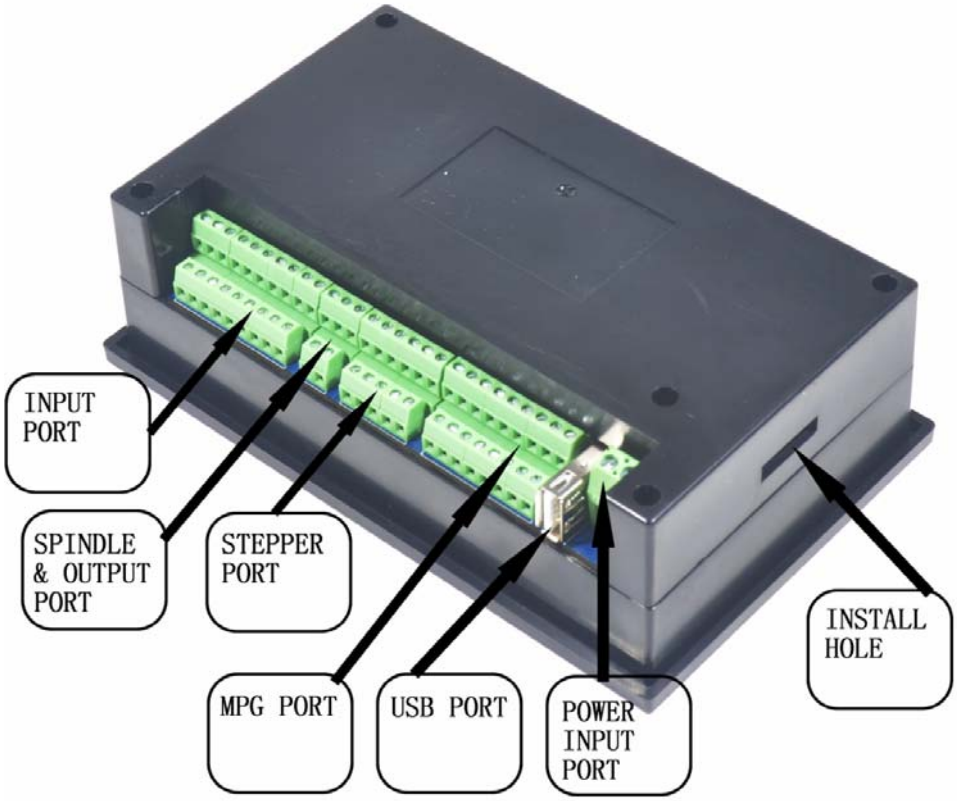
Изображение 1-2 DDCSV2.1External вид обратной стороны и размерность фигуры

Передняя часть продукта составляет 17 ключей пользователей и 1 4.3"and 480 * 272 ЛСД (Жидкокристаллические

Дисплей), а обратная сторона входного сигнала, шпиндель управления, шаговый / сервоуправление, MPG и другие четыре набора интерфейсов, а также интерфейс USB и интерфейс питания. Пожалуйста, обратитесь к опорному изображению 1-3 и изображение 1-4 в деталях.



Picture1-3 Структура передней панели



Picture1-4Sturcture задней крышки

1.4Explanation существительных

При работе DDCSV2.1, пользователи будут попадаться какой-то английской аббревиатуры. Теперь все сокращения перечислены пользователям для ссылок.

ФРО: ФРО в основном относится к регулировать FRO значения изменить текущую скорость подачи в соответствии с ситуацией, что значение F было подтверждено до начала курса обработки или в процессе обработки. Фактическая частота F # = скорость установки F * ФРО.

SRO: SROrate в основном относится к регулировать SROrate вносить изменения в текущей скорости шпинделя при ситуации, что значение S было подтверждено перед курсом обработки или в процессе обработки. Фактическая скорость шпинделей # = Настройка скорости S * СРО.

SRJ: SRJ, при ситуации, что DefaultValue ofmanual скорость работы была установлена, то невозможно установить значение снова изменить вручную скорость работы, когда требуется отрегулировать вручную скорость работы и скорость CONToperation. На данный момент, значение SRJ может быть изменено, чтобы понять цель внесения изменений вручную скорости работы. Фактическая скорость ручной работы FS # = установка ручного управления скоростью SRJ *.

F: Скорость подачи, блок мм / мин. Например, F = 2000, указывает на то, что она может кормить 2000 мм в минуту;

S: Скорость шпинделя, блок рад / мин. Например, S = 20000, указывает на то, что он может вращаться 20000 в минуту;

ИКС: Координата код оси X.

Y: Координата код оси Y.

Z: Координата код Z оси.

A: Координата код оси

Занятый: Сервер занят, он не может проводить операции обработки, и части функций открыты. Так, например, изменить ФРО и значение СРО.

Reday: Режим Reday, любая операция может быть сделана в это время, в том числе обработки или изменение параметра или запуск 2-й режима

Сброс: режим сброса, все операции запрещено делать в это время.

«CONT»: в непрерывном режиме, каждая ось может провести операцию CONT в этом режиме.

« шаг «: Ручной режим шага , каждая ось может проводить ручную операцию шага в этом режиме

MPG: MPGMode, каждая ось может провести операцию MPG в этом режиме

АВТО: Автоматический режим обработки, он будет показывать AUTO, когда входит в состояние автоматической обработки.

1.5Notes и предупреждения

Свободный от воздействия дождя и избежать влажного. Этот продукт является сложной электроникой без водонепроницаемого функции. Пожалуйста, держите его от дождя. Сделайте рабочую среду как можно более сухой.

Это значок.

предупреждение Электропроводка, входной терминал ввода-вывод этого оборудования поддержка оборудования с исходным коммутатором (например, индуктивный бесконтактным переключателем). При использовании такого рода переключатель, внимание, пожалуйста: избежать терминала + и терминальное электропитания для подключения с GND. выходной терминал количества аналогии этого аппарата из spindlecontrol АЛОС имеет определенную грузоподъемность. Пожалуйста, не этот терминал соединяется с GND, в случае, если внутренние компоненты и деталь быть ослабевшими.

предупреждение эксплуатации Пожалуйста, меры безопасности, а при подключении станка нструменты. ESTOP, предел и другие вещи должны быть усовершенствованы. Когда приходит через Emergancy, пожалуйста, нажмите клавишу ESTOP сразу или отрезать власть непосредственно, что позволяет избежать повреждения оборудования и от несчастных случаев.

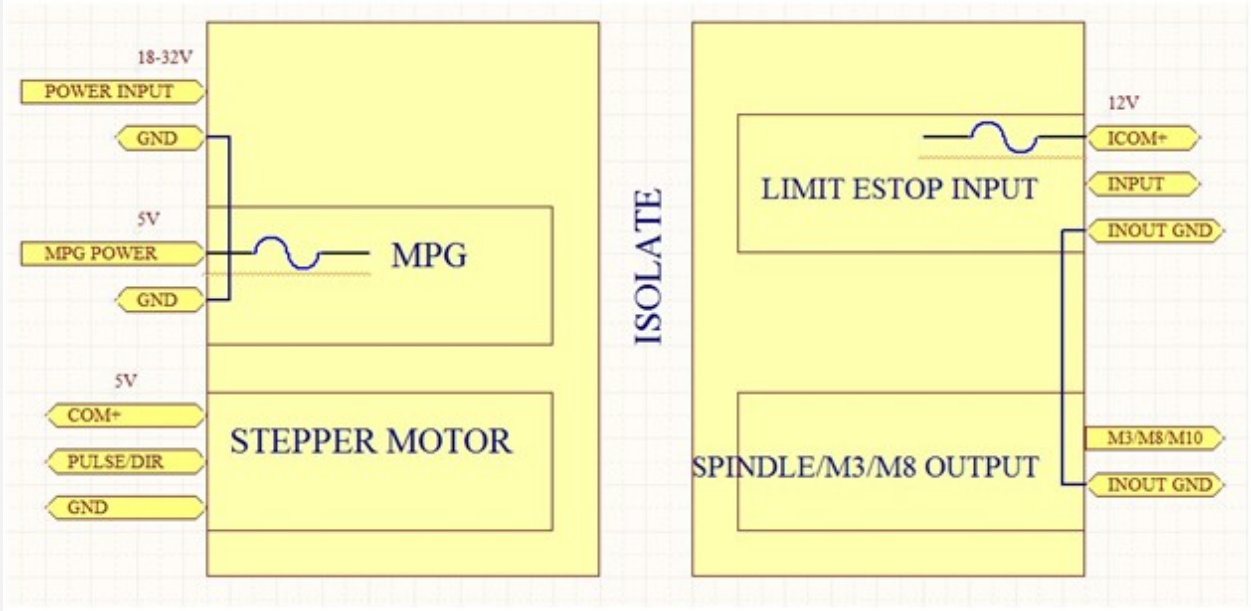
Высокое напряжение опасность, первичное устройство 18-32V электропитания. Voltageequipment, пожалуйста, обратите внимание на электрической безопасности при проведении операции.

Глава вторая Определение Электропроводка

Решение питания 2,1 Мощность оборудования

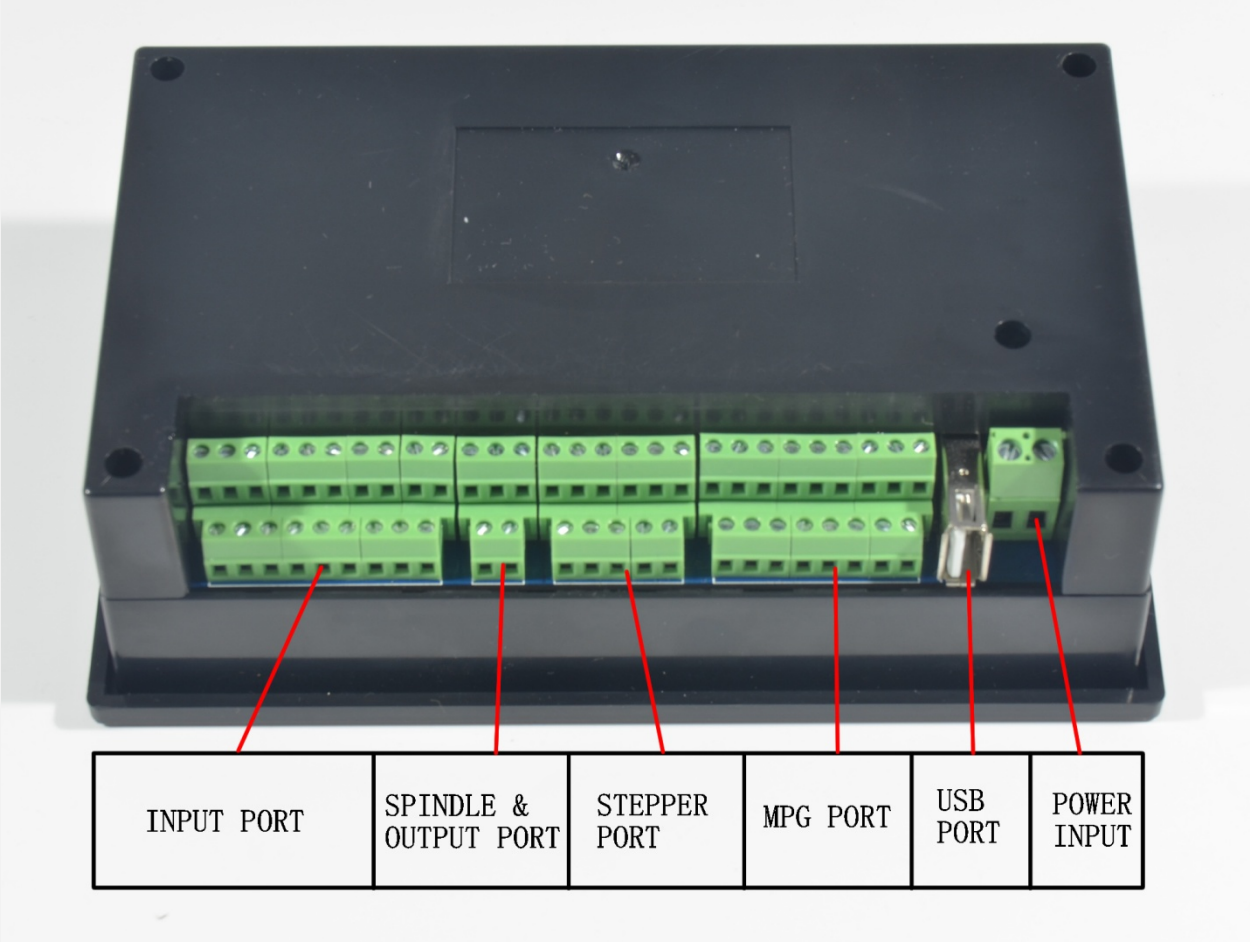
В общем, решение питания продукции оборудования промышленного контроля является сложным. Она имеет много различных уровней заземления. В настоящее время внутренняя структура питания этого продукта описывается следующим образом:

Структура питания этого продукта как изображение 2-1. Вход Мастер питания и модуль и модуль управления шаговым MPG имеют одинаковые позиции. Пределы Estop и другие модули ввода, а выход управления скорости вращения шпинделя / M3 / M8 / M10 и другие выходные модули имеют одинаковые позиции, которые используются электрическая изоляция между ними. Пределы ESTOP и другие модули ввода связаны с тем же положительным. Внутреннее оборудование обеспечивает 12V, как общий порт +, без необходимости внешнего источника питания. Что касается порта скорости шпинделя, возьмите выход почву для ссылок и вывода 0-10В регулируемое напряжение, как использование скорости шпинделя регулировки. Цифровой выходной порт M3 / M8 / M10 является открытым стоком сигнала. Если требуется внешнее подключить реле, необходимо взять выходной землю для справки,



Изображение 2-1. Структура питания

2.2 Definitionand Способ Проводка продукта



Изображение 2-2. Раздел проводки товаров и резюме интерфейса

Как видно из рисунка, секция проводки этого контроллера полностью имеет интерфейс питания, интерфейс USB, порт MPG, шаговые / выходной интерфейс управления сервопривода, шпинделя выходной интерфейс управления, ESTOP limitprobe и другой входной интерфейс, а также 6 интерфейсов с различными функциями. Теперь подробные ситуации об этих 6 функциональных интерфейсах описываются следующим образом.

2.2.1 Интерфейс питания

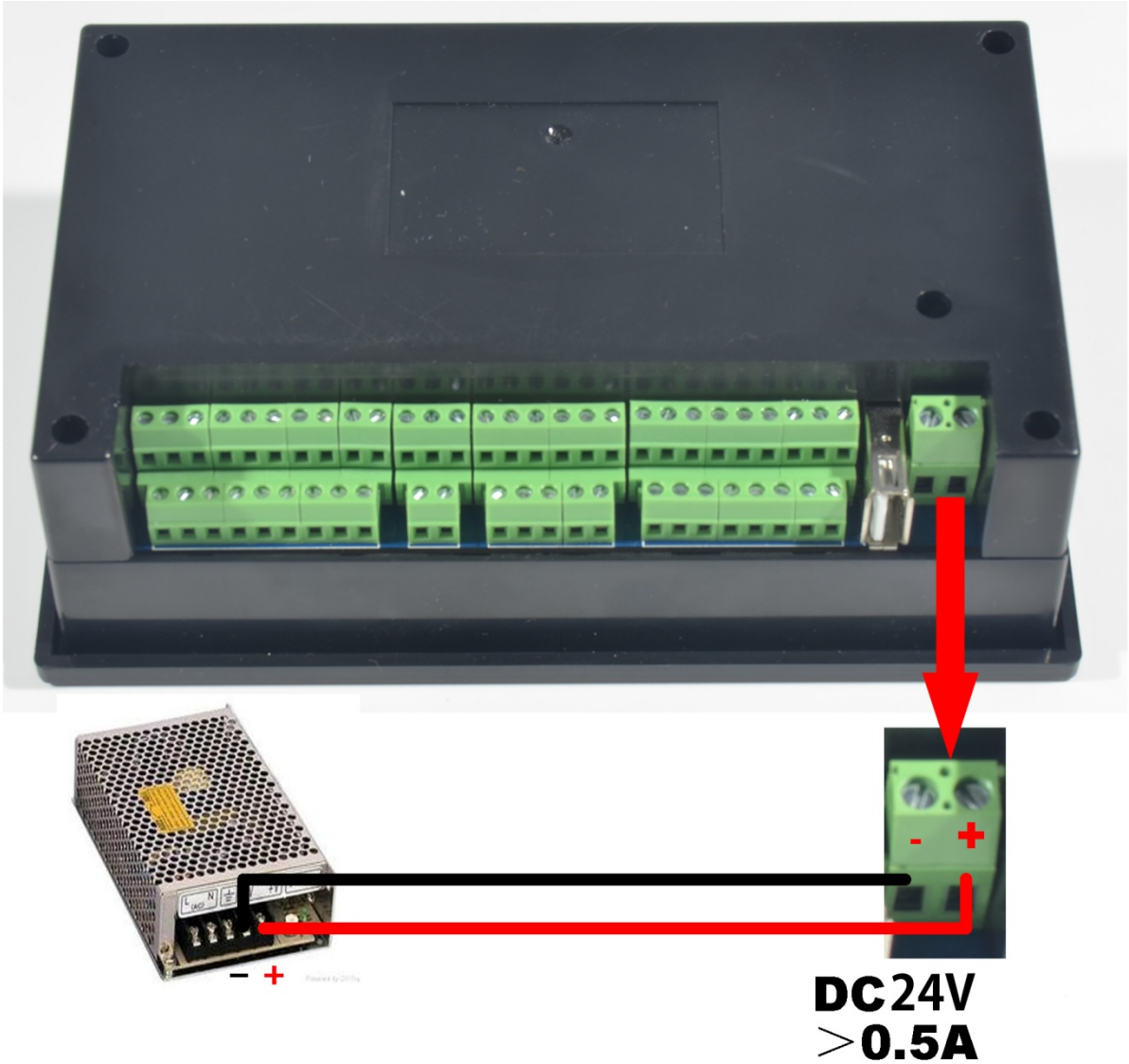


Рисунок 2-3. Основное определение интерфейса схема, потребляемая мощность

Как показывает изображение 2-3, интерфейс питания 5.08mm клеммник. Как видно из рисунка, правая клемма провода является положительной мощности, а левый терминал проводки является отрицательной мощности, принимая питание 18V-32V ± 0.5V с прямой подачей -current. **Настоятельно рекомендуется использовать 24В импульсный источник питания.** В настоящее время емкость требуется быть более 0,5А.

2.2.2 Интерфейс USB

Этот интерфейс USB является стандартом USB разъема А-типа, прилагается 50см USB удлинителя с ушками установки. Эскиз-схема для справки картина 2-4.

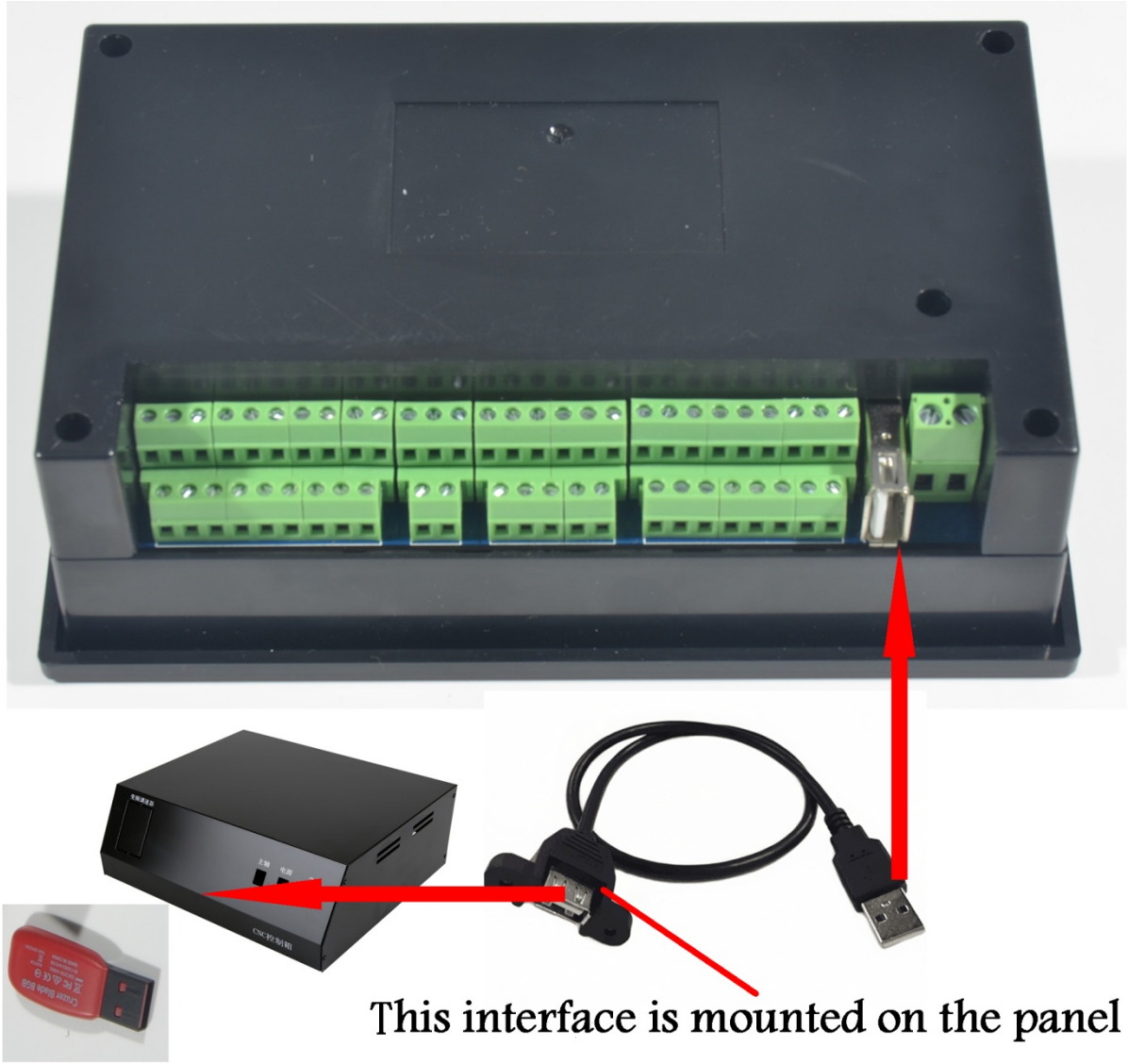
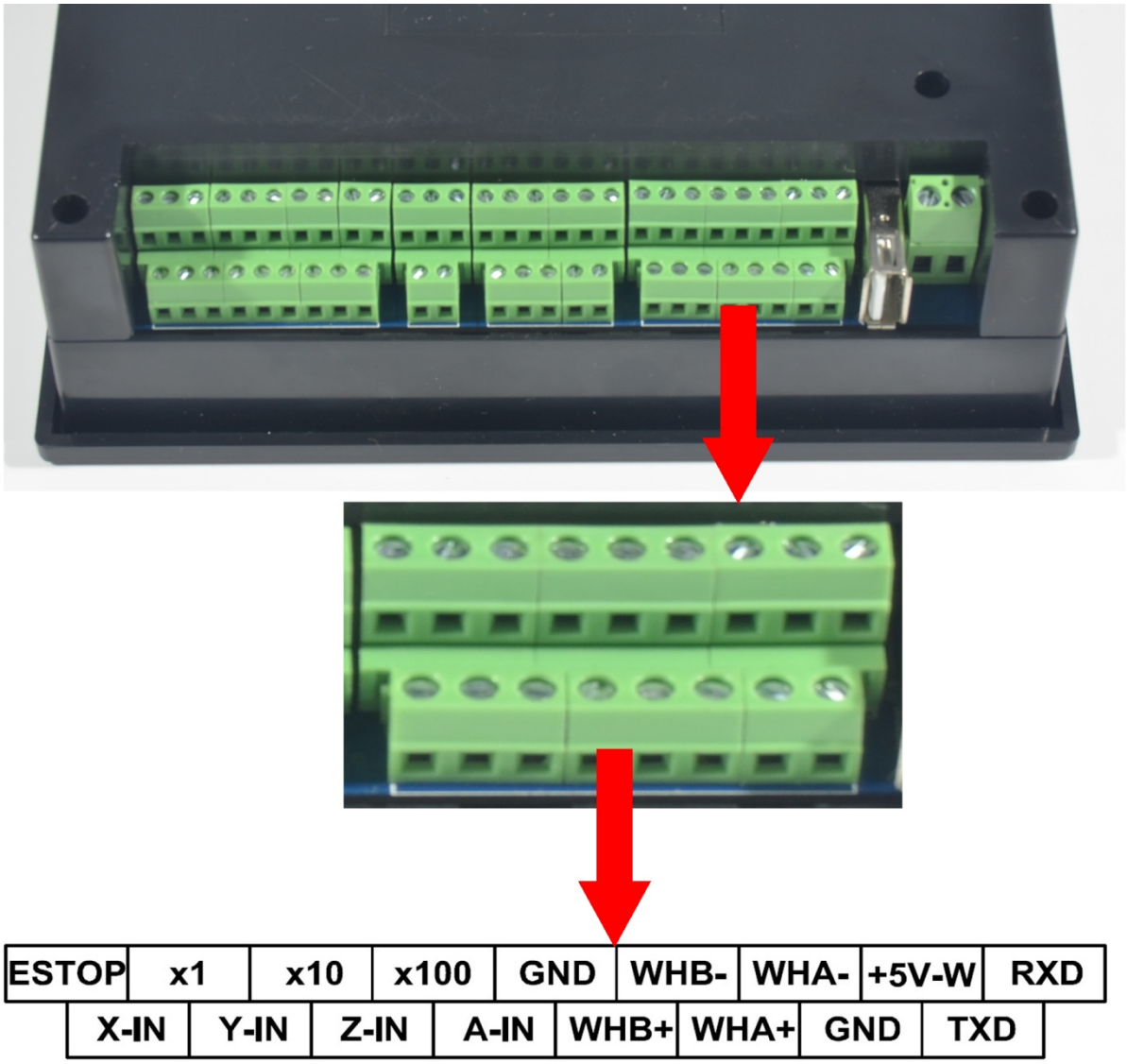


Рисунок 2-4. Sketch схема интерфейса USB удлинитель USB

2.2.3 MPG порт

Порт картина MPG предъявляется как Picture 2-5. С обратной стороны изделия, это двойной сырьевой интерфейс 8 + 9, который находится близко к интерфейсу USB. Ссылка определения интерфейса является изображение 2-6.



Изображение 2-5. Изображение продуктов порта ППМИ

ESTOP	x1	x10	x100	GND	WHB-	WHA-	+5V-W	RXD
X-IN	Y-IN	Z-IN	A-IN	WHB+	WHA+	GND	TXD	

Изображение 2-6. схема определения порта MPG

Как изображение 2-6 показывает, порт ПОГО полностью есть 17 провода терминалов, и ссылка каждого определения проводки терминала является таблицей 2-1. Справка соответствующего соотношения между системой и MPG проводкой таблица 2-2 и таблица 2-3.

знак Pin	Определение	Заметки
ESTOP	ESTOP из MPG	Связь с GND, указывает на то, ESTOP в эффект, открытый показывает, что он является недействительным.
X 1	Выберите переключатель с 1 X	Связь с GND, указывает selecting1 X, открыт указывает на отсутствие импульса.
X10	Выберите переключатель с 10 X	Связь с GND, указывает selecting10 X, открыт указывает на отсутствие импульса.
X 100	Выберите переключатель 100 X	Connect с GND, указывает selecting100 X, открыт указывает на отсутствие импульса.
земля	MPG землю	MPG опорного источника питания заземления, так что это переключение опорного сигнала земли.
B синхронизма	фаза MPG B отрицательный Терминал	MPG-фаза дифференциальный вход отрицательной Терминал
синхронизма	MPG фаза отрицательна Терминал	MPG фазы дифференциальный вход отрицательного Терминал
+ 5V-W	MPG питания 5V выходная мощность	Исключительное разъем питания использование MPG, который может восстановить соединение с предохранителя 200 мА от система электропитания.
RXD	MPG вход последовательной связи Терминал	Используется для цифрового отображения theMPG связь
X выберите	Выберите переключатель оси X	Связь с GND, указывает на выбор оси X, открытая указывает не выбрать
Y выберите	Выберите переключатель в оси Y	Связь с GND, указывает на то выбора оси Y, открытая указывает не выбрать
Z выберите	Выберите переключатель в оси Z	Связь с GND, указывает на выбор оси Z, открытая указывает не выбрать.
Избранная	Выберите переключатель в оси	Связь с GND, указывает ось selectingA, открытая указывает не выбрать.
B фазах +	фаза MPG B положительный Терминал	MPG B дифференциальный вход положительный полюс
Фаза +	MPG фазы положительны Терминал	MPG фазы дифференциальный вход положительный полюс
земля	MPG землю	MPG опорного источника питания заземления, так что это Переключатель опорного сигнала заземления
TXD	MPG выход последовательной связи Терминал	Используется для цифрового отображения MPG связь

Таблица 2-1 Определение и интерпретация ППМИ порта DDCSV2.1 в

контактный знак DDCSV2.1Wiring	MPG контактный знак и цвет	
ESTOP C		Светло-синий
X1 X1		Серый
X10 X10		Черный / Серый
X100 X100		оранжевый
X Выберите X		желтый
Y Выбор Y		Черный желтый
Z выберите Z		коричневый
Избранная 4		Черно-коричневый
Фаза + A +		зеленый
В фазовом пространстве A-		Пурпурный
В фаза + B +		белый
В фазово B-		Фиолетовый / Черный
Первый 0В / CN / COM Черный; Черный свет		синий; Черный / оранжевый
+ 5В-3 + 5В		красный

Таблица 2-2 Дифференциальный MPG и режим проводки DDCSV2.1

Заметка: Это вы хотите использовать единственный-терминал MPG (а именно нет AB-MPG), пожалуйста, посмотрите на таблицу проводов, таблицу 3-2 для справки. Что касается нелистинговой один, пожалуйста, режим дифференциального MPG электропроводку.

контактный знак DDCSV2.1Wiring	MPG контактный знак и цвет	
Фаза + A +		зеленый
Фазовы 0В		черный

В фаза + В +		белый
В фазово 0В		черный

MPG и DDCSV2.1 проводки режима Таблица 2-3Single-терминал

2.2.4 Выходной интерфейс управления шаговым / серво

Как изображение 2-7 показывает, вторая группа интерфейса с правой стороны является выходным интерфейсом управления шаговым / сервомотора. Справочник схема схемы определения интерфейса является таблицей 2-8. Что касается связи между системой и шаговым двигателем приводом, пожалуйста, смотрите на picture2-9 для справки.

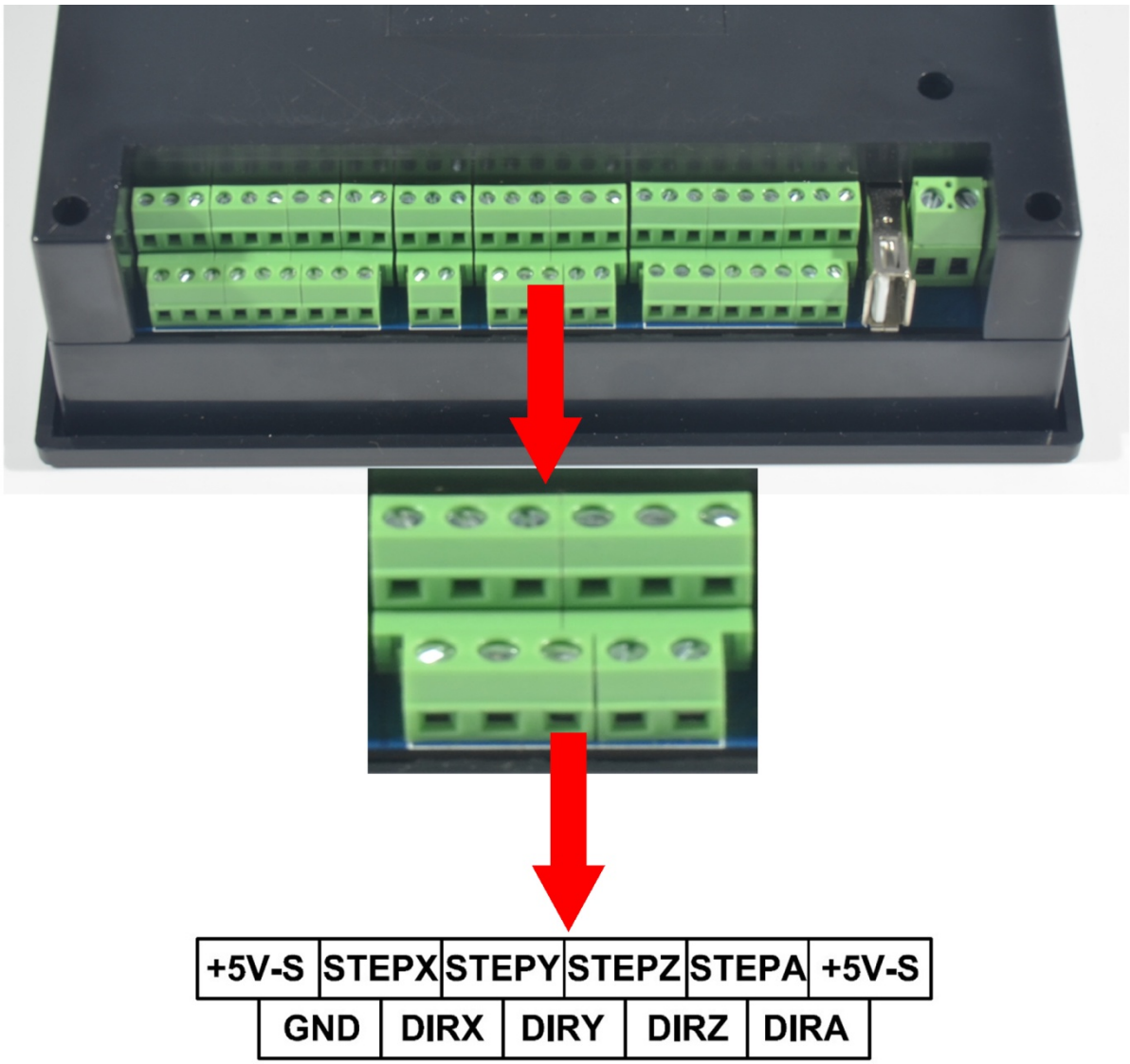


Рисунок 2-7. выходные провода шагового / сервоуправления photoof продукта

Рисунок 2-8. Шаговое / сервоуправление изображение определения выходного интерфейса

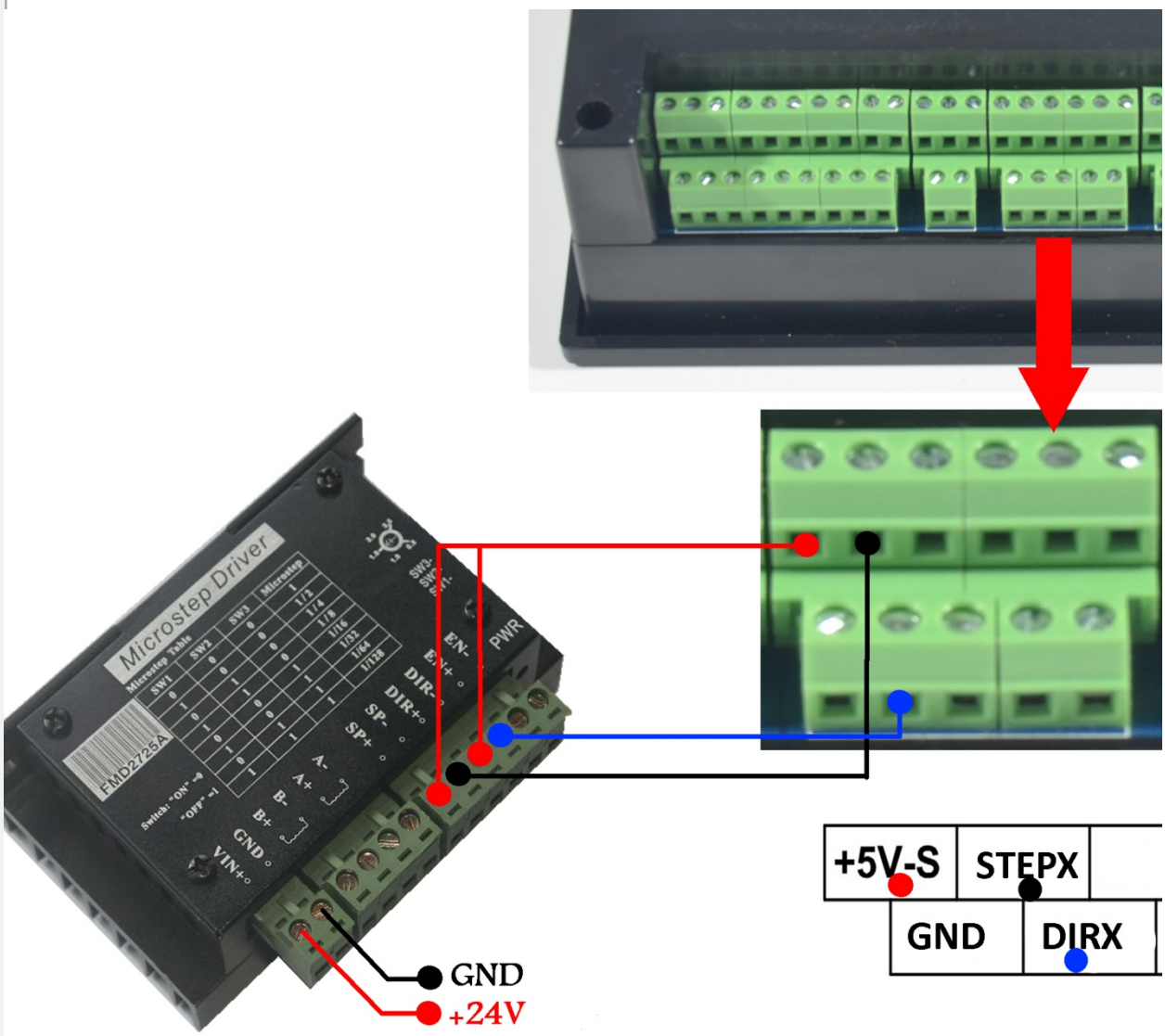


Рисунок 2-9. DDCSV2.1 X ось и шаговый двигатель проводка водителя фото

Шаговый / серво интерфейса проводки опорного определения управления Таблица 2-4

знак Pin	Определение Примечание (общий-позитивных разводка)		Заметка (Common-отрицательна разводка)
+ 5B-S,	5Vpower поставить положительный Терминал	Общий положительный полюс	Не используется
земля	земля	Не используется	Общая клемма заземления

	Примечание: Строго запрещается напрямую подключать + 5V-S с GND		
Pulse X	Ось X импульса	Сигнал по оси X импульса отрицательный полюс	Сигнал ось X импульса положительна Терминал
Направление X	Направление оси X	Сигнал направления оси X отрицательный полюс	Сигнал Направление оси X положительна Терминал
Pulse Y	Y pules оси	Сигнал по оси Y импульса отрицательный полюс	У сигнала по оси импульса положительный Терминал
Направление Y	Y направление оси	У сигнала направления оси отрицательный полюс	Y направление оси сигнал положителен Терминал
Pulse Z	Ось Z импульса	Импульсный сигнал Z оси отрицательный полюс	Сигнал оси Z импульса положительным Терминал
Направление Z	Z направление оси	Сигнал направления оси Z. отрицательный полюс	Сигнал Z направления оси положителен Терминал
формирователь и	Ось импульса	Сигнал по оси импульса отрицательный полюс	Сигнал по оси импульса положительного Терминал
Направление A	Направление оси	Сигнал направления оси отрицательный полюс	Направление оси сигнал положительный Терминал

определение интерфейса управления шаговым / серво Table 2-4DDCSV2.1 и интерпретация

2.2.5 шпинделя Выходной интерфейс управления

Как изображение показывает 2-10, интерфейс третьей группы с правой стороны шпинделя выходного интерфейса управления. Что касается схемы определения интерфейса, пожалуйста, смотрите на рисунке 2-11 для справки.

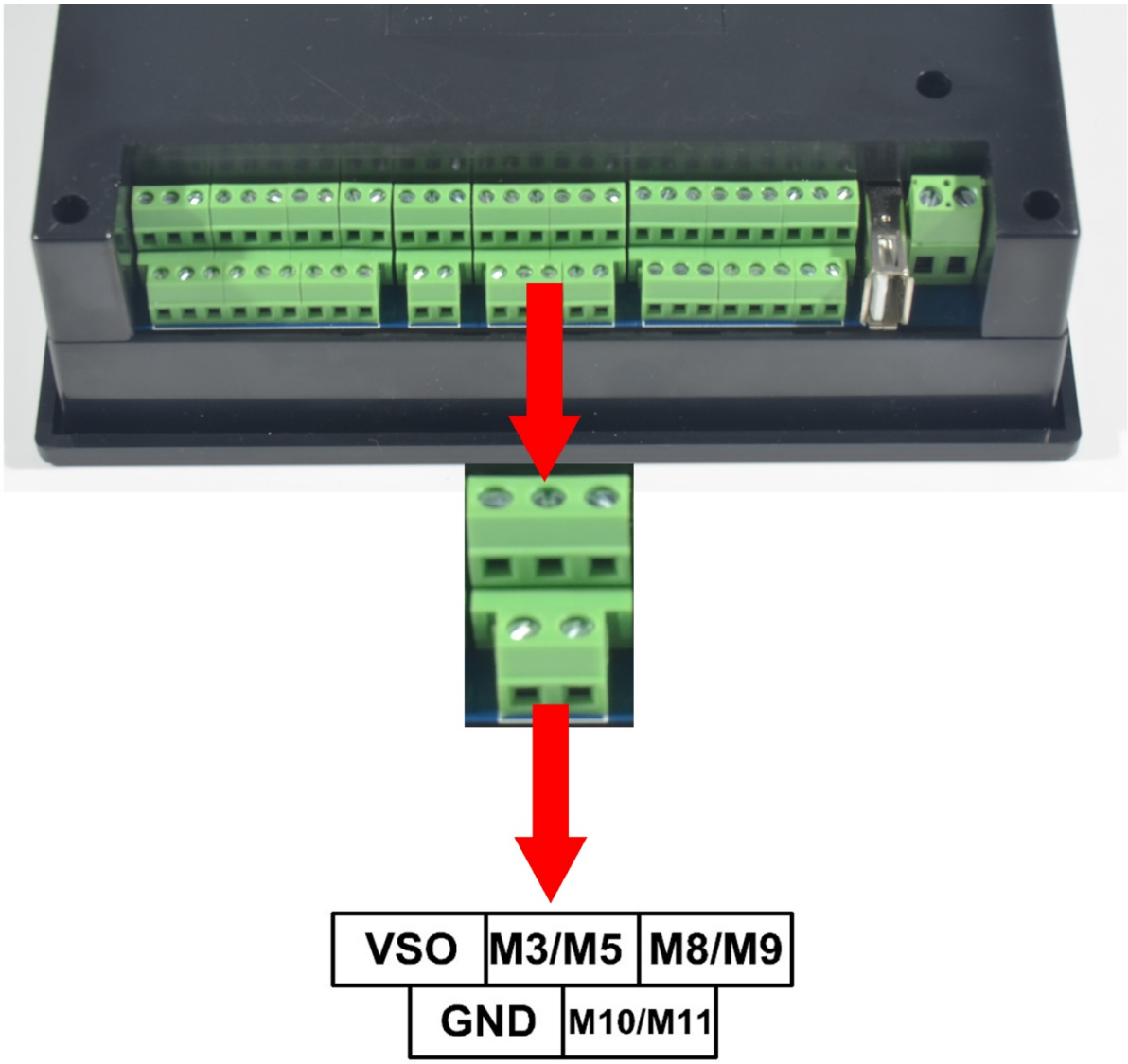
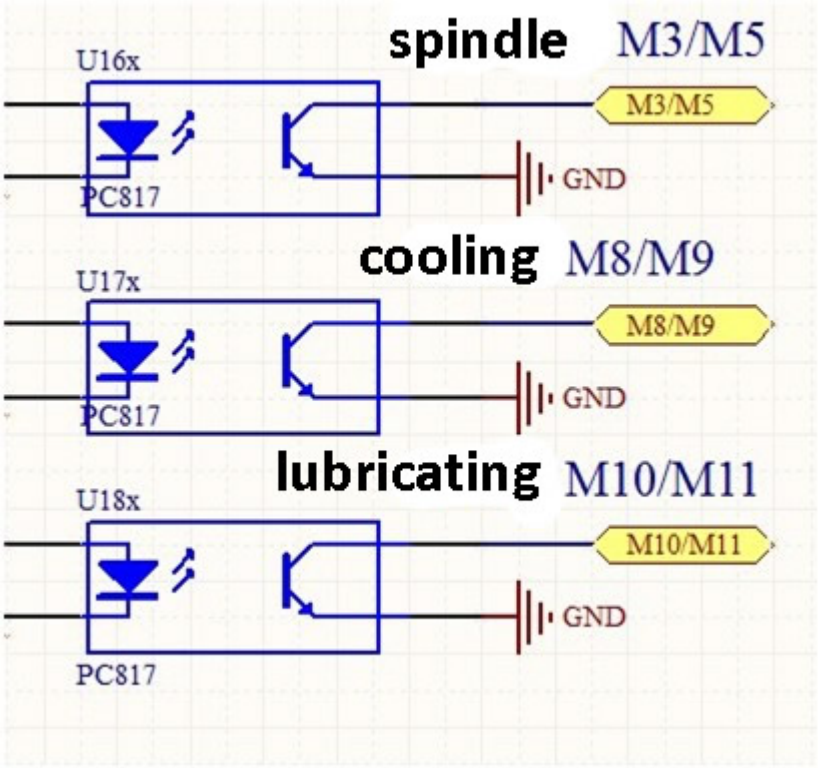


Рисунок 2-10. Фото продукта выходного интерфейса управления шпинделем

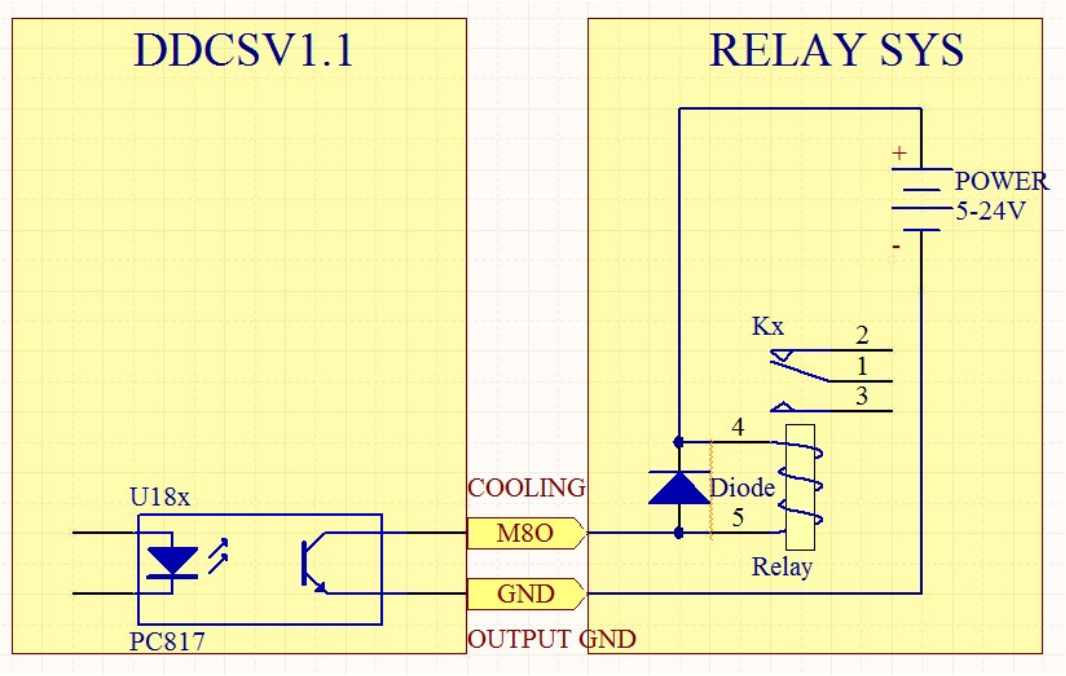
Рисунок 2-11. Шпиндель выход управления изображение определения интерфейса

В выходном интерфейсе управления шпинделя, старта и остановки шпинделя (M3 / M5), охлаждающей жидкости (M8 / M9), смазочное масло (M10 / M11) 'ы три выходных клеммы полностью сигнал открытого грунта. Highestelectric ток может быть поглощено составляет 20 м, и опорная схема внутренней структуры изображения 2-12. Превышение скорости, регулирующий выходной терминал может вывести наружу регулируемое напряжение 0-1. Он может регулировать скорость вращения шпинделя двигателя путем регулировки значения F шпинделя и вывода на преобразователь частоты.



Изображение 2-12. Внутренняя структура картина включения-выключения выходного сигнала

Связь между выходом DDCSV2.1 и RELAY показывает на рисунке 2-13.



Изображение 2-13. Соединение между выходом DDCSV2.1 и системой RELAY

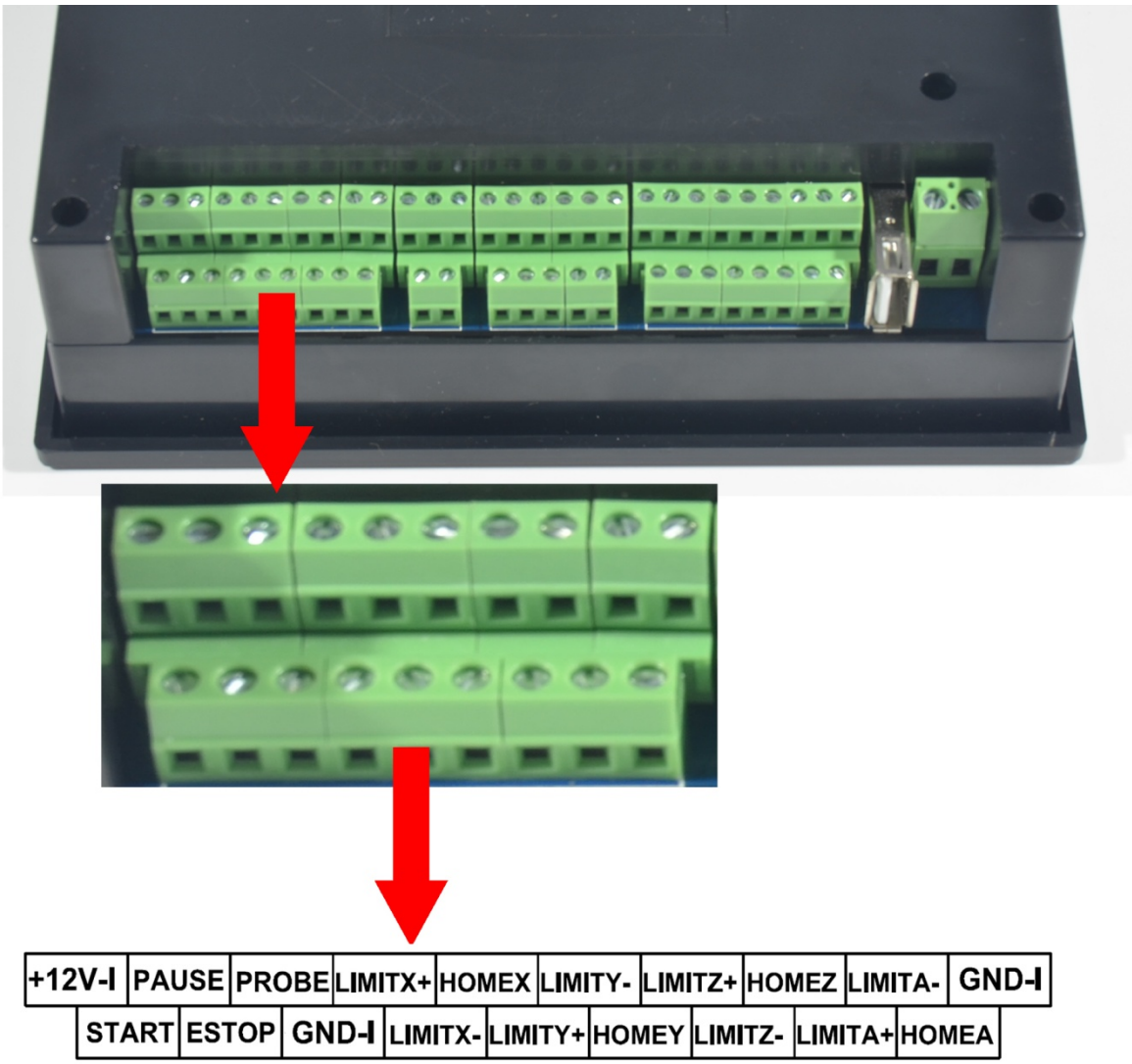
Управление шпинделя преобразования частоты требуется только 2 сигналов и один элемент управления старт-стоп, а другой является контроль скорости. Здесь принимает преобразователь частоты Nowforever в качестве примера. Что касается конкретной проводки, пожалуйста, посмотрите на таблицу 2-5 для справки. Проводка другого преобразователя частоты также, как это.

контактный знак DDCSV2.1wiring	Сейчас и навсегда E100S1R5Bwiring терминал знак
Превышение скорости, регулирующий выход (0-10В)	VI
Запуск и остановка шпинделя (ОП п земля)	ДЛЯ
Выход заземления DCM Выход	
заземления ACMNote:	части частота converterDCM и ACM подключены. Только один из них необходимо в данный момент.

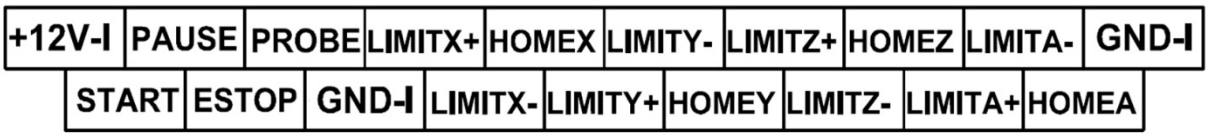
Таблица 2-5 DDCSV2.1 и частота режим преобразователя проводки

Входной датчик-ограничитель интерфейса 2.2.6 ESTOP

Как показано на рисунке 2-14, интерфейс группы одной из сторон лифта является интерфейсом ESTOPprobeinput. Что касается схемы определения интерфейса, пожалуйста, смотрите на картинке 2-15 для справки.

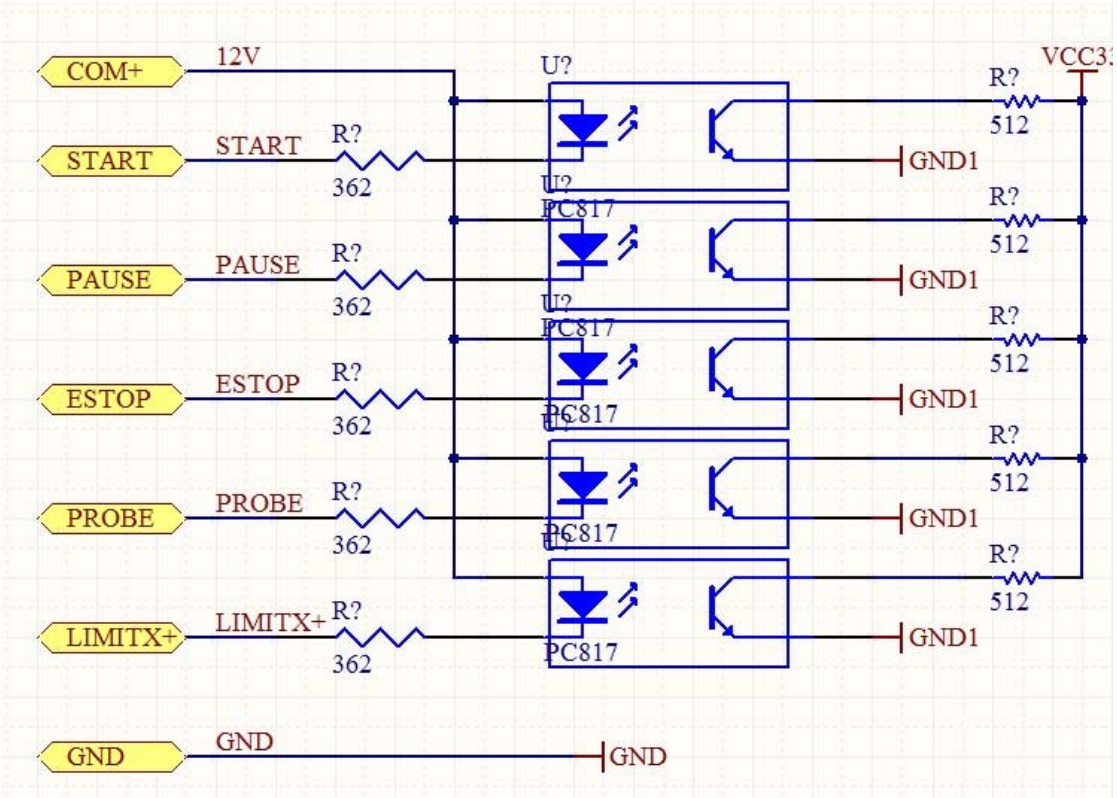


Изображение 2-14. Фото Продукт Estop входного интерфейса датчика-ограничителя



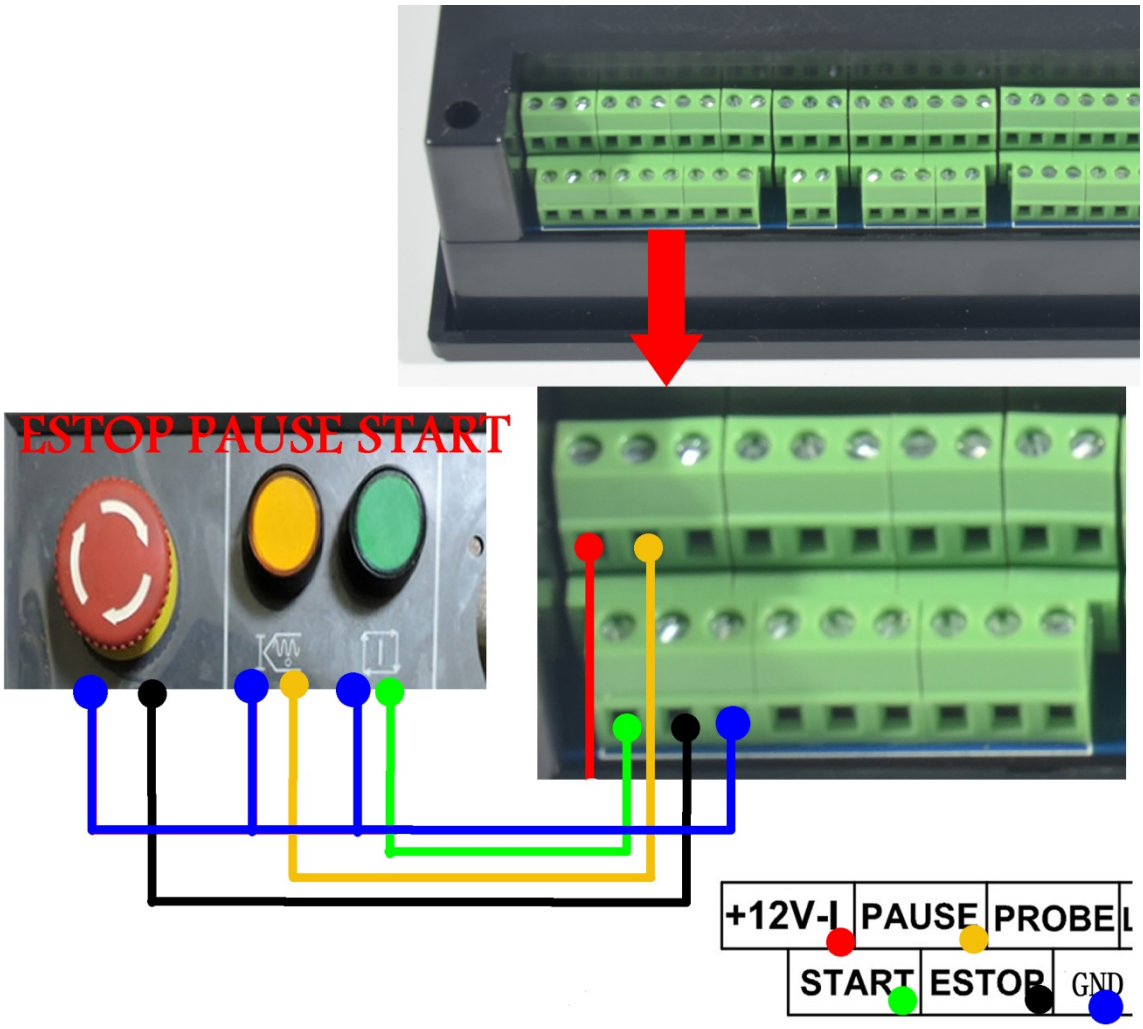
Изображение 2-15. ESTOP предела датчик изображение определения входного

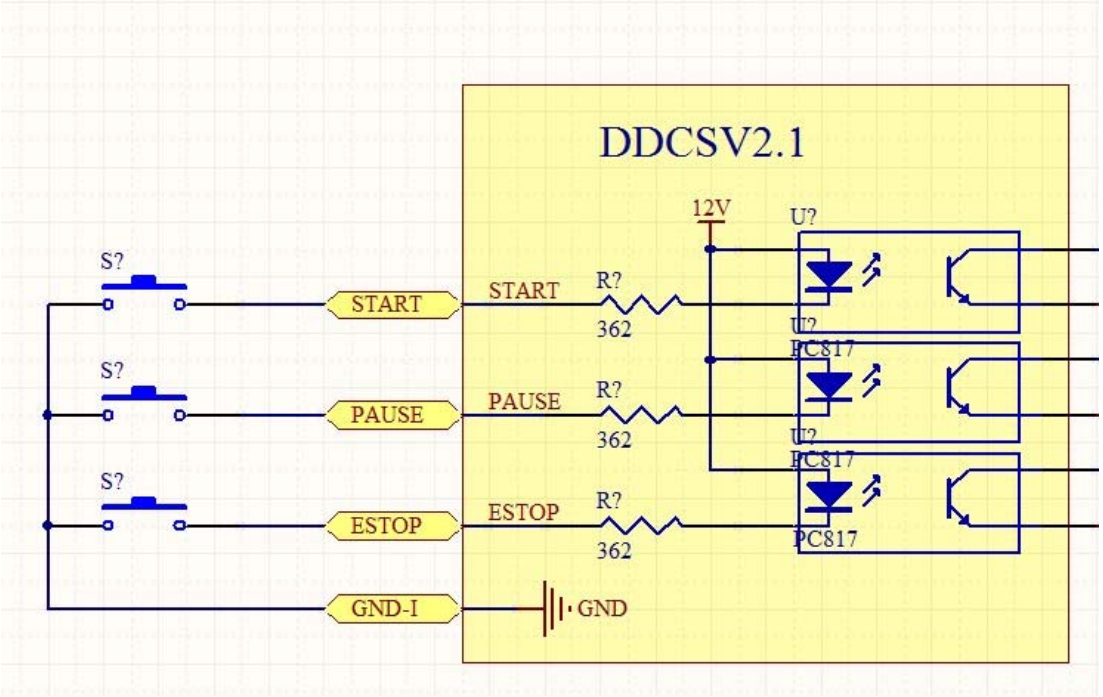
Этот интерфейс содержит три вида входных сигналов, в том числе самого начала внешнего расширения и остановок, зонд и предел / home.Circuit ввода показывает в изображении 2-16.It только несколько из входных сигналов, а другие являются одинаковыми. Теперь режимы проводки всех видов сигналов описываются следующим образом.



Изображение 2-16. ESTOP ЛИМИТ и цепь входной зондирующего сигнала.

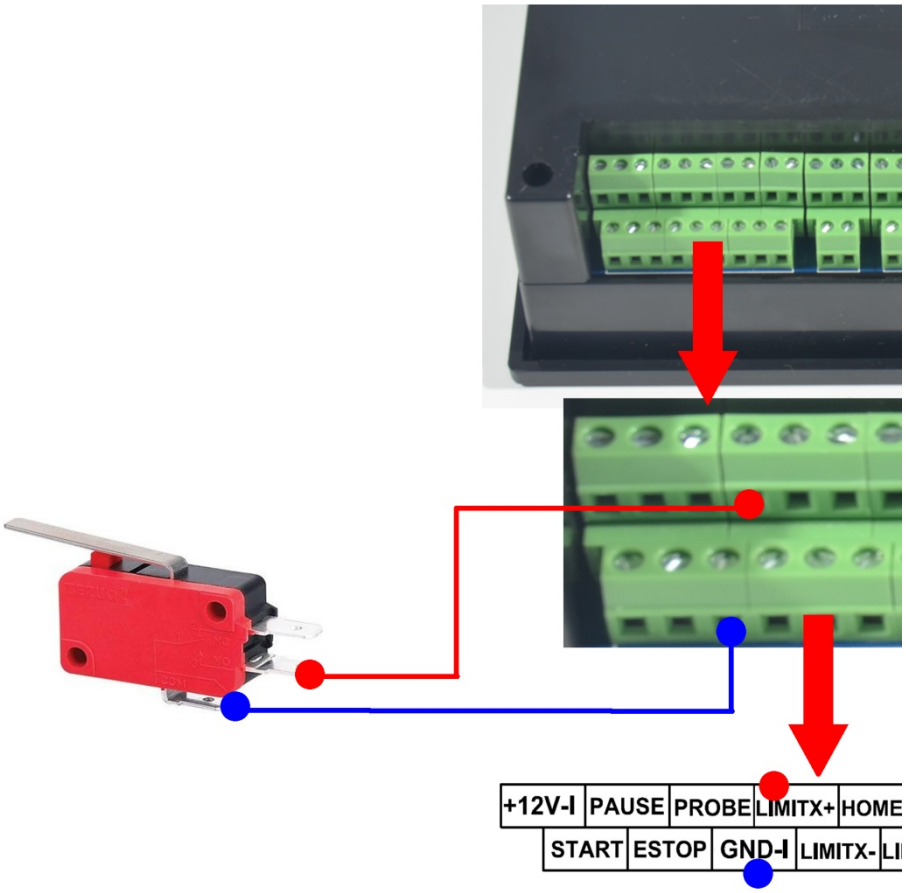
Картина 2-17 является режим проводки внешнего расширения запуска, паузы и Estop.





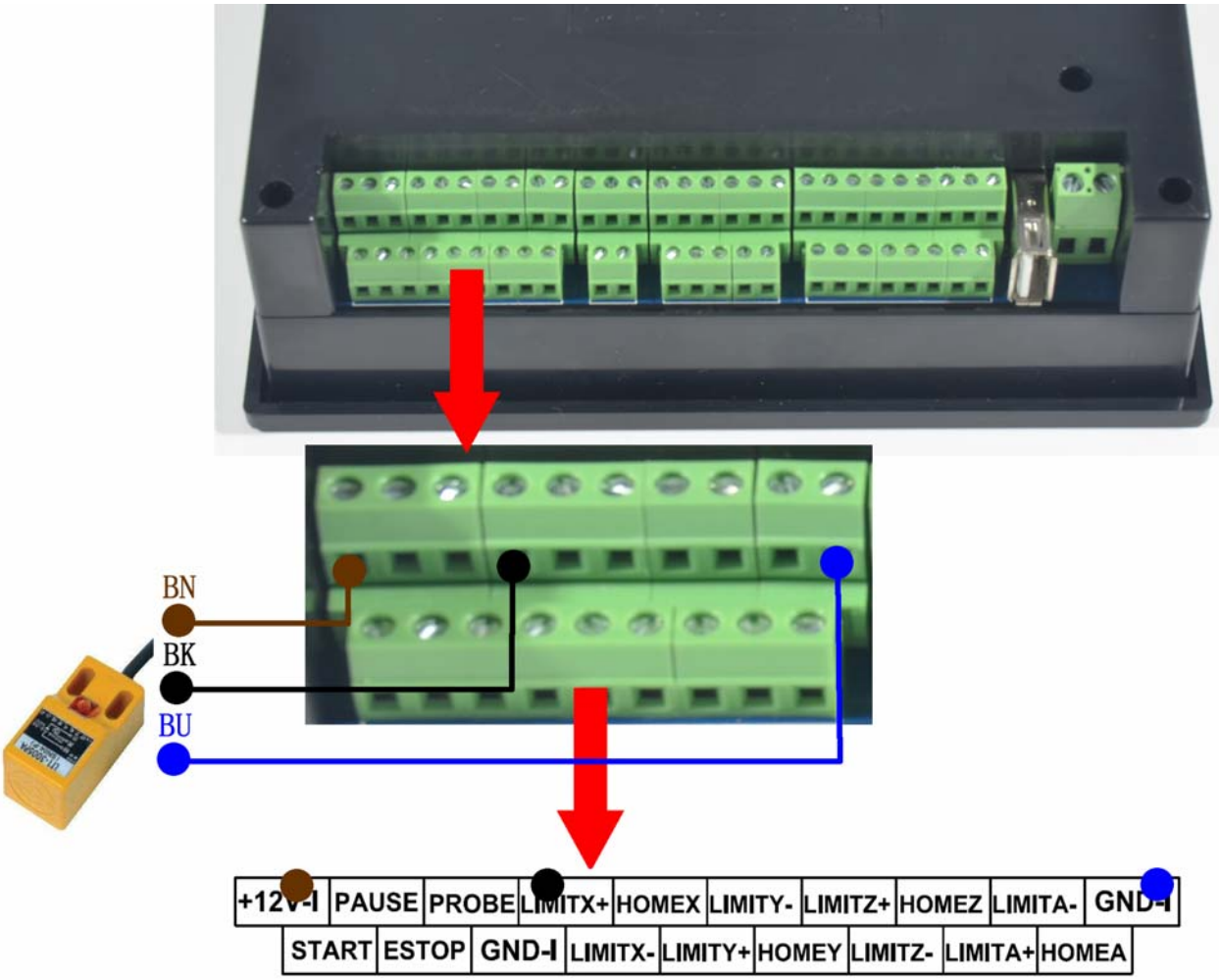
Изображение 2-17. Электропроводка режим внешнего расширения запуска, паузы и Estop

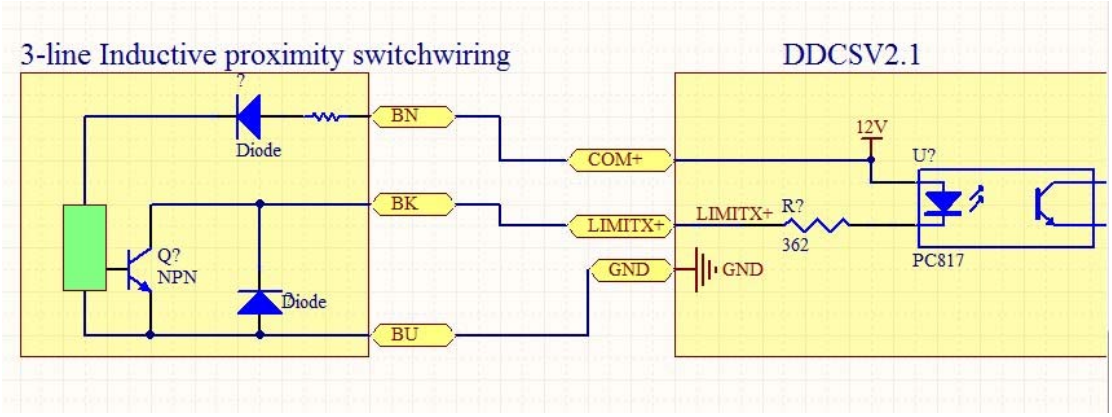
Изображение 2-18 является режим проводки общего толчковой / 2-lineInductive бесконтактного выключателя. Картина 2-19 является метод проводки переключателя индукционного типа 3-линии. Pls использовать переключатель типа NPN.



Изображение 2-18. Предельный дома вообще микровыключатель или электропроводка режим 2-lineInductive близости /

переключатель





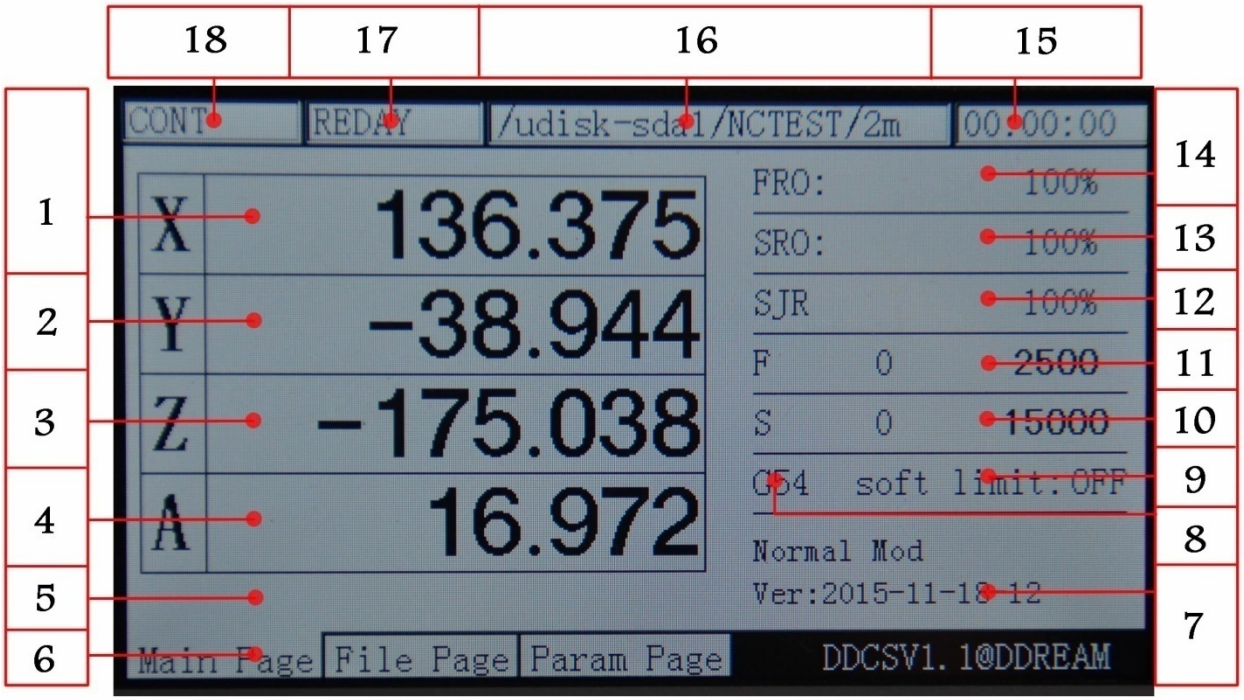
Изображение 2-19. 3-строчный режим NPN Индуктивный switchwiring

Глава третья S oftware Управление и настройка параметров

описание 3.1Interface

Интерфейс программы полностью содержит 3 страницы, включая главную страницу, страницы файла и страницу конфигурации. Теперь 3 страницы описываются следующим образом:

3.1.1 Главная страница



Picture3-1. Главная страница

На рисунке 3-1 показана домашняя страница DDCSV2.1. В общей сложности он разделен на колонке статуса, координатно столбец дисплея, основной столбец параметров, и столбец уведомления этих четырех модулей. В общей сложности, он разделен на 18 секций в деталях. Теперь подробное описание 18 разделов:

1 , координата X

Этот столбец показывает текущее значение координаты X заготовки. Диапазон отображения -99999.999 ~ + 99999.999, минимальное значение скачка составляет 0,001.

2 , координировать

Этот столбец показывает текущее значение координаты Y заготовки. Диапазон отображения -99999.999 ~ + 99999.999, минимальное значение скачка составляет 0,001.

3 , координировать

Этот столбец показывает текущее значение координаты Zwork части. Диапазон отображения -99999.999 ~ + 99999.999, минимальное значение скачка составляет 0,001.

4 , координатный (Этот раздел не имеет определения в 3-оси)

Этот столбец показывает текущее значение координаты Z заготовки. Диапазон отображения -99999.999 ~ + 99999.999, минимальное значение скачка составляет 0,001. Этот

раздел не имеет определения в 3-оси

5 , Текущая операция

Когда эта колонка выполняет G CodeFile, он будет показывать номер текущей операции строки и коду. Когда состояние операции Reday, он будет показывать нуль.

6 , Код страницы

Код страницы инструктирует текущую страницу. Этот контроллер полностью состоит из 3 страниц, включая главную страницу, страницы файла и страницу конфигурации.

7 , Советы по эксплуатации

Эта подсказка сообщение имеет только 3 переключение состояния. В основном это обеспечивает быстрый массаж нескольких кнопок и второй функциональной функции работы.

Стремительное сообщение нормального состояния: нормальный режим.

Стремительное сообщение второго состояния функционального пусковому: X: gotoz Y-: нулевой Z-: дом A-: зондировать Начало: Гото перерыв

Когда на экране сообщение в этом состоянии, постучать по X-ключ, чтобы войти в Гото zerofunction; постучать по Y-ввести текущую функцию координат 0 клиринговых; постучать в Z-ввести функцию 0-точка поиска машины; постучать A-ввести функцию зонда; постучать Start, чтобы ввести назначенную функцию уставившись; постучать Pause, чтобы ввести функцию останова CONT обратного вызова.

Когда он находится в обозначенном редактирования командной строки или в требуемом для редактирования цифровых, запрос сообщение: X +: leftX-: Right Y +: Up Y-: Вниз Z-: введите Z +: отменить

Когда на экране сообщения в этом состоянии, постучать X + перемещение курсора влево; постучать по X- перемещения курсора вправо; постучать по текущему значению места для увеличения; стучать по Y- текущего значения места для уменьшения; постучать Z- войти или возврат каретки; постучать отменить Z +;

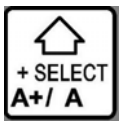
8 , Существующая система координат

Он может использовать ФРО / SROand затем нажмите клавишу для переключения в эту колонку, таким образом, amendingthe текущей системы координат A + / A-. Диапазон модификация G54-G59.

Когда изменения в этой колонке, слова G54 будет меняться, как жирный шрифт.

9 , Мягкий концевой выключатель

Он может использовать ФРО / SROand затем нажмите клавишу, чтобы перейти к этому колонку. Когда он перемещается в этой колонке «прогр.лимит», слово «ON» изменится, как жирным шрифтом. В это время, пожалуйста, нажмите

ключ 

чтобы выбрать, следует ли переходить к перу мягкого предела.

10 , Скорость вращения шпинделя

Он может использовать ФРО / SROand затем ключ зажигание, чтобы прийти к этому колонку. Когда изменения в эту колонку, слово S будет меняться, как жирный шрифт. 0-позиция слева будет показывать

реальная скорость шпинделя. 0-poition на праве будет показывать скорость по умолчанию шпинделя. Эта скорость по умолчанию может быть изменена.

11 , скорость подачи

Он может использовать ФРО / SROand затем нажмите клавишу, чтобы перейти к этому колонку. Когда он переходит в эту колонку, слово F изменится жирным шрифтом. Место 1182 слева будет показывать скорость подачи в режиме реального времени, а также место 2400 справа, будет показывать скорость подачи по умолчанию. Эта скорость по умолчанию может быть изменена.

12 , SJR

Он может использовать ФРО / SROand затем нажмите клавишу, чтобы перейти к этому колонку. Когда он переходит в эту колонку, слово Ручная настройка будет меняться, как жирный шрифт. В это время, пожалуйста, нажмите на кнопку A + для увеличения вручную adjustsvalue, andpress ключ A- для уменьшения ручной регулирует значение. Каждый шаг будет увеличиваться или уменьшаться на 10%.

13 , SRO

Он может использовать ФРО / SROand затем нажмите клавишу, чтобы перейти к этому колонку. Когда он переходит в эту колонку, слово шпинделя будет меняться, как жирный шрифт. В это время, пожалуйста, нажмите клавишу A +, чтобы увеличить шпиндель регулирует значение и нажмите A- уменьшить шпиндель регулирует значение. Каждый шаг будет увеличиваться или уменьшаться на 10%.

14 , ФРО / СРО

Он может использовать ФРО / SROand затем нажмите клавишу, чтобы перейти к этому колонку. Когда он переходит в эту колонку, слово подачи отрегулируйте будет меняться жирным шрифтом. В это время, пожалуйста, нажмите клавишу A +, чтобы увеличить подачу подстраивает значение и нажмите A-, чтобы уменьшить подачу подстраивает значение. Каждый шаг будет увеличиваться или уменьшаться на 10%.

15 , Рабочее время

Эта колонка показывает время обработки от запуска операционной код хронометража G до остановки продолжающегося окончания времени. Он также сделает паузу в полпути времени паузы.

16 , Обработка файлов

Эта колонка показывает обработку файлов. В формальной ситуации, он показывает только имя файла. Под положение CONT регулировки, он будет также показывать содержимое файла.

17 , рабочее состояние

Эта колонка показывает рабочее состояние оборудования. Статус и последствия могут быть отображены следующим образом:

Занято: В процессе обработки, статус ручного состояния операционной одной оси и другой статус произвольной оси;

Сброс: сброс Мигание указывает на то, чтобы войти в состояние сброса. В это время, любые другие клавиши не работают;

Reday: Состояние готовности; когда он находится в состоянии сброса, вы можете нажать кнопку сброса, чтобы войти в состояние Reday. В это время, он может работать и выполнять автоматическую обработку или изменить другие параметры и другие операции.

18 , статус подачи

Эта колонка показывает состояние подачи оборудования. Статус и последствия могут быть отображены следующим образом:

Автоматический режим: в процессе обработки и выполнения статуса файла G кода, и отображение AUTO;

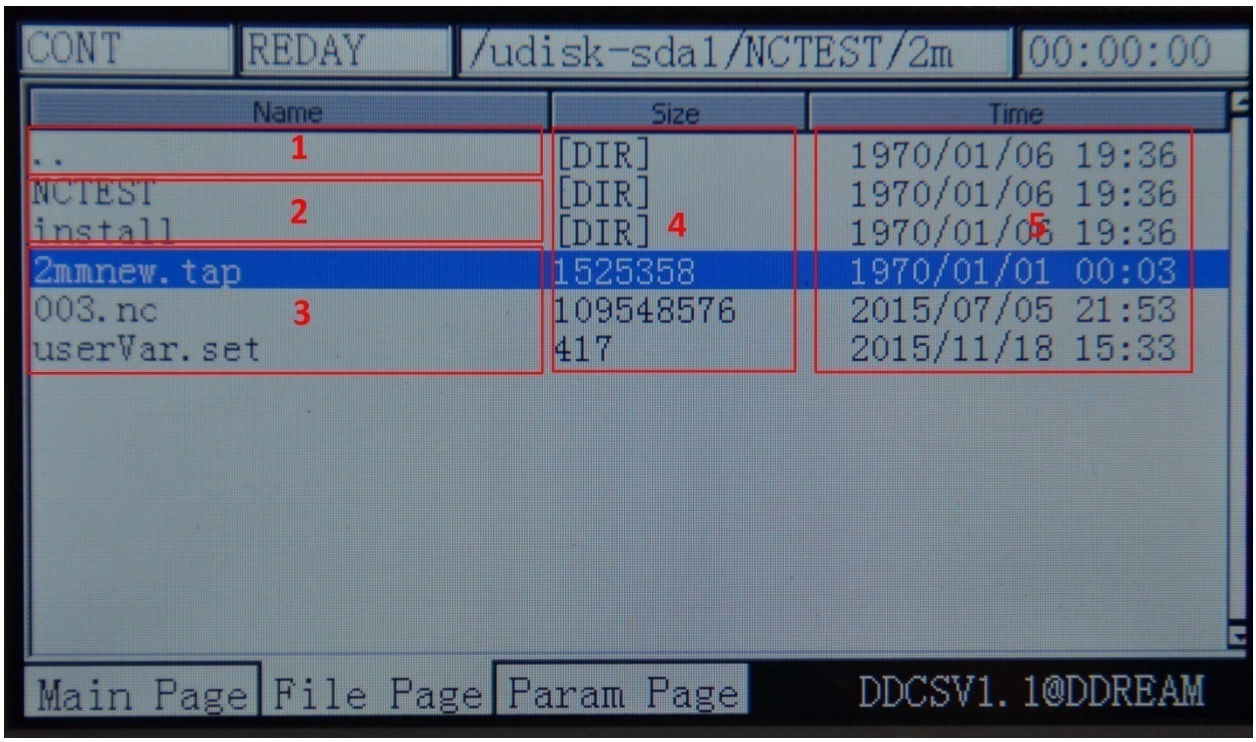
CONT: указывает CONT. В это время, пожалуйста, нажмите и удерживайте клавишу «-» или «+» из XYZA, что может сделать каждую ось для CONT;

Шаг: указывает на то выполняется шаг за шагом. В это время, пожалуйста, постучать по клавише «-» или «+» из XYZA, что может сделать каждую ось для перемещения 1-единицы расстояния и это единицы измерения расстояния может быть изменено в ручном настроить параметр. Хотя вы держите эти клавиши, вы можете сделать только каждую ось, чтобы работать 1-единичное расстояние. Эта функция может быть использована в точном позиционировании;

MPG: указывает, чтобы войти в режим MPG. В это время, MPG является недействительным. Положение каждой оси может управляться с помощью MPG;

второй режим ; При нажатии на эту кнопку, вы можете ввести второй статус функции. В это время, в строке состояния будет отображаться второй функции.

3.1.2File Управление Page



Picture3-2. страница Файл менеджеры

Как picture3-2 показывает, страница управления файлами полностью может быть разделена на 5 колонок

1 , Переключение столбца содержимого

«..» Указывает ввести содержимое файла последнего уровня

2 , список подпапок текущей папки

Рамка 2 отображает весь список вложенных папок в текущей папке;

3 , Список файлов в текущей папке

Рамка 3 отображает все файлы список из текущей папки;

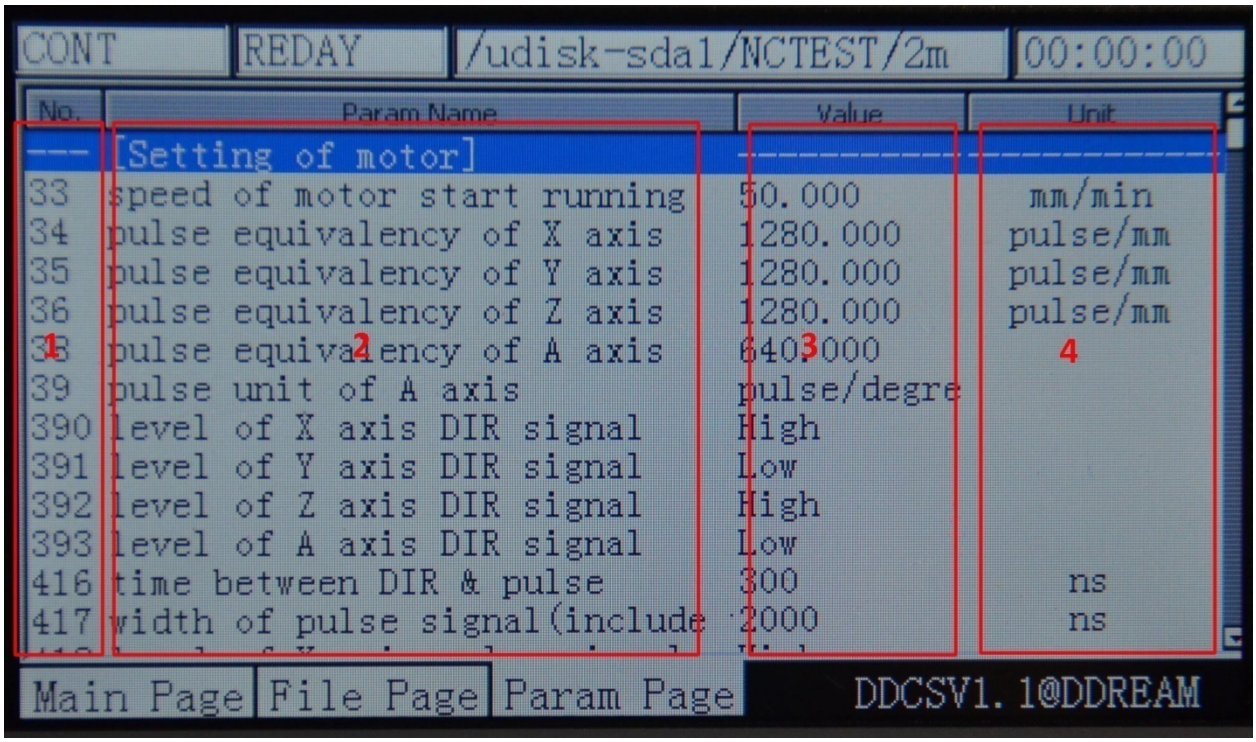
4 , Файлы колонки размера

Рамка 4 отображает размер каждого файла, и устройство байт. Если это папка, она будет отображаться [DIR].

5 , Колонка времени файлы модификации

Рамка 5 показывает время изменения каждого файла или папки. Файлы или статус папки можно судить по времени модификации.

3.1.2Configuration Page



Picture3-3. страница конфигурации

Как показывает картина 3-3, страница конфигурации могут быть разделены на 4 колонки;

1 , знак параметра

Каждый параметр имеет определенный знак, параметр может быть изменен путем настройки файлов. Поэтому параметр может быть определен с помощью знака параметра.

2 , определение параметров

Реальное определение параметра отображается в столбце определения параметра. Радует внимание, что все параметры разделены на группы в зависимости от функции. Формат заголовка группы является [группы], который показал, как изображение 3-3 [электрической конфигурации машины]

3 , Значение параметра

Столбце Значение параметра перечисляет конкретное значение каждого параметра. Это значение имеет интеграл с плавающей точкой, переключатель BOOL и другими типами данных. Как изображение показывает 3-3, то значение параметра № 33 является 50,000, который является плавающей точкой данных а.

4 , Параметр Единица измерения

Блок параметров перечислены единицы каждого параметра.

3.2Definition ключей

Picture3-4. Клавиши Layout

На рисунке 3-4 показано расположение клавиш DDCSV2.1. DDCSV2.1 полностью имеет 17 клавиш. Что касается конкретного определения ключей, пожалуйста, посмотрите на таблицу 3-1 для справки.

Ключи Иконка	Functi на Numb эр	Определение	Заметки
START	1	Начало работы	После того, как правильно загрузки файла кода G, пожалуйста, нажмите эту кнопку, чтобы начать автоматическую операцию обработки. Или в состоянии паузы, нажмите эту кнопку для восстановления операции обработки.
PAUSE	1	операция Pause	В процессе обработки, пожалуйста, нажмите эту кнопку, чтобы приостановить работу.
RST	1	сброс ESTOP	Под статусом сброса («сброс«мигает), нажмите эту клавишу, чтобы войти в состояние готовности условие; В состоянии обработки, пожалуйста, нажмите эту кнопку, чтобы остановить обработку срочно.
PAGE	1	переключатель Page	Переключите страницу управления файлами, обработка главной страницы и параметров страницы конфигурации.
TOOL PATH	1	Инструмент переключатель дисплея пути	Переключение дисплея в координате дисплей или пути инструмента отслеживания дисплея.

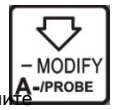
SPINDLE	1	Шпиндель ручной запуск / закрытие	Под статусом состояние готовности (Reday), пожалуйста, нажмите эту кнопку, чтобы вручную выключить / на шпинделе. Под статусом сброса (RESET) и статус обработки (Busy), он не может использовать эту функцию.
X-/GOTOZ	3	1 : движется по оси X влево ; 2 : Курсор перемещается влево 3 : Goto нуль функции	Под статусом состояния готовности (Reday), при переключении режима в «CONT», ось X будет непрерывно двигаться влево после нажатия этой клавиши; При переключении на «шаг», то это будет левый ручной шаг; при вводе статуса редактирования технологической линии или F модификации значения / S по умолчанию, эта клавиша имеет функцию курсор влево движение; При запуске второй функции эта клавиша имеет Гота нулевую функцию;
X+/ X	3	1 : Ось X движется вправо ; 2 : Курсор перемещается вправо 3 : Ось X выберите	Под статусом состояния готовности (Reday), при переключении режима в «CONT», ось X будет непрерывно двигаться сразу после нажатия на эту клавишу; При переключении на «шаг», то это будет rightmanual шаг; когда вы входите в состояние редактирования технологической линии или F / S изменения значения по умолчанию, эта клавиша имеет функцию перемещения курсора вправо движения; В соответствии с 3-х функций дома / нуль-клиринговой / gotoz, эта клавиша имеет функцию выбора оси X, когда вам нужно, чтобы начать работу по одной оси.
Y+/ Y	3	1 : Ось Y движется вперед ; 2 : Значение параметра увеличивается 3 : Ось Y выберите	Под статусом состояния готовности (Reday), при переключении режима в «CONT», ось Y будет непрерывно двигаться вперед после нажатия этой клавиши; При переключении на «шаг», это будет forwardmanual шаг; когда вы входите в состояние редактирования технологической линии или F / S изменение значения по умолчанию, эта клавиша имеет функцию увеличения текущего значения; Под в 3 функции главная / нулевой клиринг / gotoz, эта клавиша оси Y выберите функцию, когда вам нужно, чтобы начать работу по одной оси.
Y-/ZERO	3	1 : ось Y двигаться в обратном направлении ; 2 : Значение параметра уменьшается ; 3 : Начало текущей координаты 0-клиринг	Под статусом состояния готовности (Reday), при переключении режима в «CONT», ось Y будет непрерывно двигаться в обратном направлении после нажатия этой клавиши; При переключении на «шаг», это будет backwardmanual шаг; когда вы входите в состояние редактирования технологической линии или F / S изменение значения по умолчанию, эта клавиша имеет функцию уменьшения текущего значения; При запуске второй функции, этот ключ имеет текущую координату функции 0-клиринговую;
CANCEL Z+/ Z	3	1 : Ось Z Пламмер блока ; 2 : Ось Z выбрать 3 : Отмена	Под статусом состояния готовности (Reday), при переключении режима в «CONT», ось Z будет постоянно возвышаться после нажатия этой клавиши; При переключении на «шаг», то это будет подъем ручного шага; В соответствии с 3-х функций дома / нуль-клиринговой / gotoz, эта клавиша оси Z выберите функцию, когда необходимо начать работу по одной оси. При входе в состоянии линии старта или на странице редактирования или файл управления F / Sdefault, эта клавиша имеет функцию отмены;
ENTER Z-/HOME	3	1 : Ось Z вниз ; 2 : дом 3 : введите / выберите	Под статусом состояния готовности (Reday), при переключении режима в «CONT», ось Z будет постоянно находиться вниз после нажатия этой клавиши; При запуске второй функции, эта клавиша машина инструмент поиска координатной функции 0-точка; При входе в состояние линии старта или / S редактирования по умолчанию или для управления файлами странице F, эта клавиша имеет функцию ввода или выбора;

+ SELECT A+/ A	4	1 : Ось вращается в прямом Directi на ; 2 : Ось выбора; 3 : увеличение параметра ; 4 : F / S по умолчанию выбрать / отменить	Под статусом состояния готовности (Reday), при переключении режима в «CONT», ось A будет непрерывно вращаться в прямом направлении после нажатия этой клавиши; При переключении на «шаг», то это будет вращаться в прямом направлении ручного шага; В соответствии с 3-х функций дома / нуль-клиринговой / gotoz, эта клавиша имеет функцию выбора оси X, когда вам нужно, чтобы начать работу по одной оси. Под статусом модификации параметра / CPO / SJR ФРО, электрический ток значение параметра будет увеличиваться после нажатия на эту клавишу. При переходе на статус F или S, этот ключ будет выбрать значение по умолчанию в качестве эффективного значения или выбор параметра значения в качестве эффективного значения G-код;
– MODIFY A-/PROBE	4	1 : Ось вращается в направлении инверсии ; 2 : Probefunction 3 : снижение параметров ; 4 : F / S модификация по умолчанию	Под статусом состояния готовности (Reday), при переключении режима в «CONT», ось A будет непрерывно вращаться в направлении инверсии после нажатия на эту клавишу; При переключении на «шаг», то это будет вращаться в направлении инверсии ручного шага; Под статусом начала второй функции, этот ключ имеет probefunction; Под статусом модификации параметра ФРО / CPO / SJR, текущее значение параметра будет уменьшается после нажатия на эту клавишу. При переходе на статус F или S, этот ключ будет ввести статус-редактора значения по умолчанию после нажатия этой клавиши;
FRO F SRO S SJR G	2	1 : ФРО / CPO / SJR / F / S / G ; 2 : копия файла	Под обработки страницы и статус состояния готовности (Reday), он переключится на 8 состояние параметра обработки ФРО / CPO / SJR / F / S / G мягкого предела и состояние готовности; по статусу обработки (занят), он может перейти только к 3 статуса статуса / обработки SROand ФРО; Под странице управления файлами, это функция копирования текущих выбранных файлов;
2ND	2	1 : Вторая функция старт 2 : файл пасты	Под обработкой страницы и статус состояния готовности (Reday), он переключается в состояние 2-го режима; Под статусом 2 режима, вы можете нажать на соответствующие части, чтобы начать 4 функции дома, нулевой очистки и gotoz, а также в качестве зонда; При повторном нажатии на эту кнопку, он будет бросить курить; Или какая-то операция может автоматически выйти из 2-й режима. Под странице управления файлами, он будет вставлять файлы, которые были скопированы в текущую папку после нажатия этой клавиши;
MODE	2	1 : Переключатель по модулю 2 : файл удалить	Под обработкой страницы и статус состояния готовности (Reday), он может перейти в ручном режиме каждой оси. Полностью есть 3 ручной режим, которые являются «шагом», «ПРОДОЛЖЕНИЕ», «MPGpattern»; Под странице управления файлами, она будет иметь функцию удаления текущего выбранного файла после нажатия этой клавиши;

Таблица 3-1 Список функциональных клавиш»

3.3 Методы эксплуатации общей функции

Данный раздел посвящен описанию общих функций комбинированной операции ключами. В реальной эксплуатации, пожалуйста, избежать операции нажатия на 2 кнопки в то же время. Например, 2ND + – MODIFY A-/PROBE, указывает на то, что вы должны сначала нажать 2ND, а потом

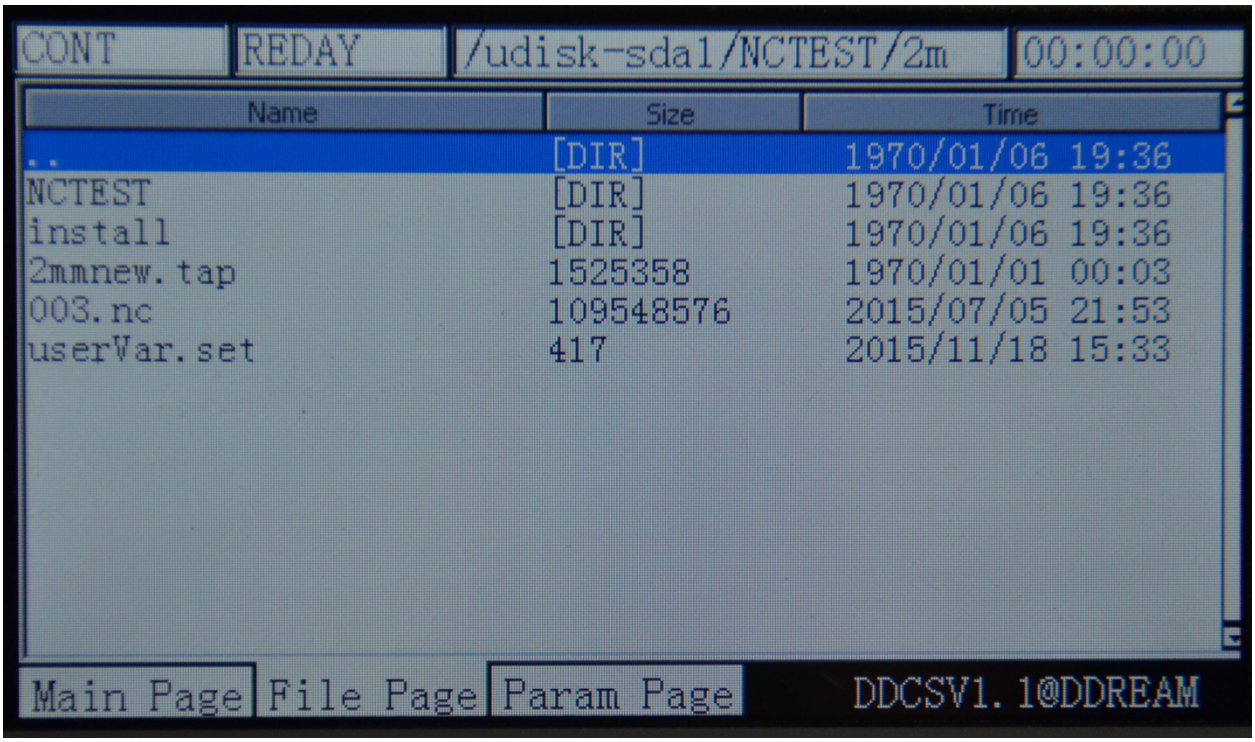
отпустите эту клавишу; Далее, пожалуйста, нажмите 

и освободить его.

3.3.1File управления

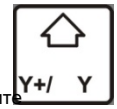
В домашней странице, пожалуйста, нажмите

чтобы войти на страницу управления файлами, Так же, как Рисунок 3-5 показывает:



Picture3-5. страница Файл менеджеры

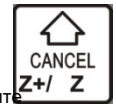
В это время, он отображает все папки и файлы в корневом каталоге. Соответствующий размер столбца namewill дисплея папки» 【 DIR 】, Соответствующий размер столбец файлов показывает размер этого файла. Синяя полоса указывает текущее действительное положение цели.

Нажмите 

двигаться вперед;

Нажмите

двигаться в обратном направлении;

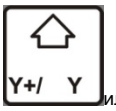
Нажмите 

бросить страницу управления файлами;

Нажмите

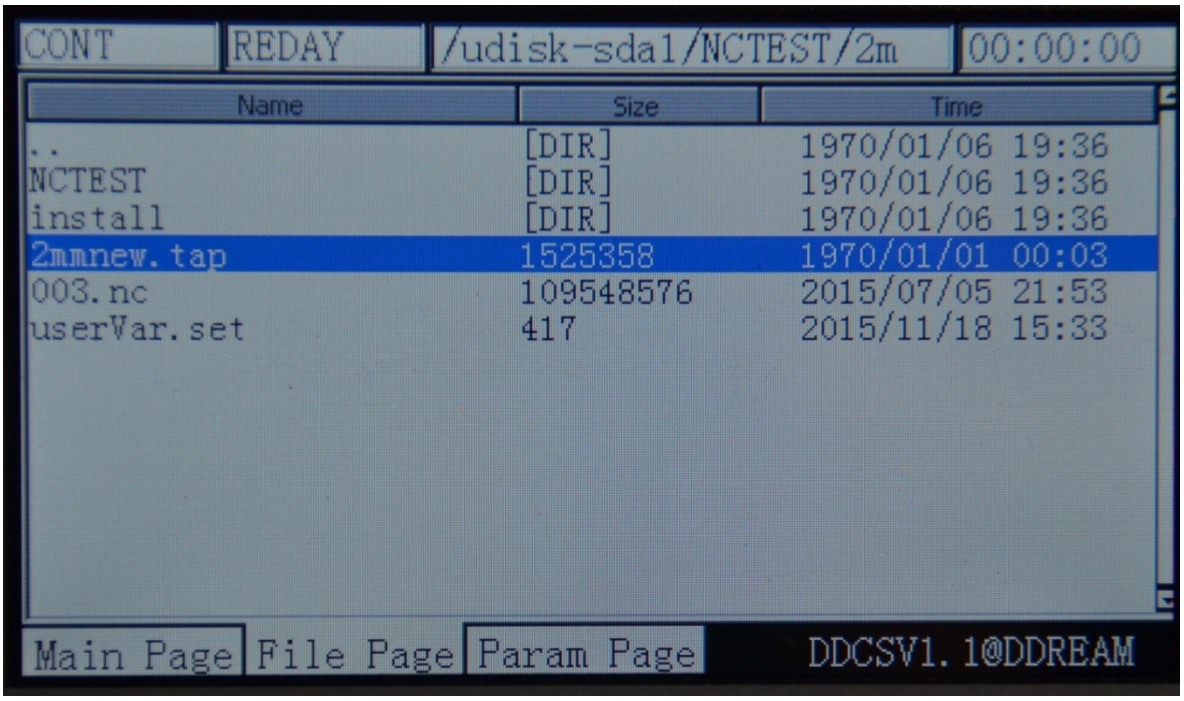
войти; Если текущий целевой элемент «..», она выйдет из текущего каталога и введите последний каталог. Если текущий целевой элемент папки, она войдет в целевую папку. Если текущий целевой элемент является целевой G файл кода, он будет выбрать файл; Если текущий целевой элемент * .set файл, он указал, что система загружается все конфигурации * .set файла.

1) Скопируйте файл

На странице управления файлами, нажмите 

или

чтобы выбрать файл , Подобно тому, как Picture3-6 показывает:



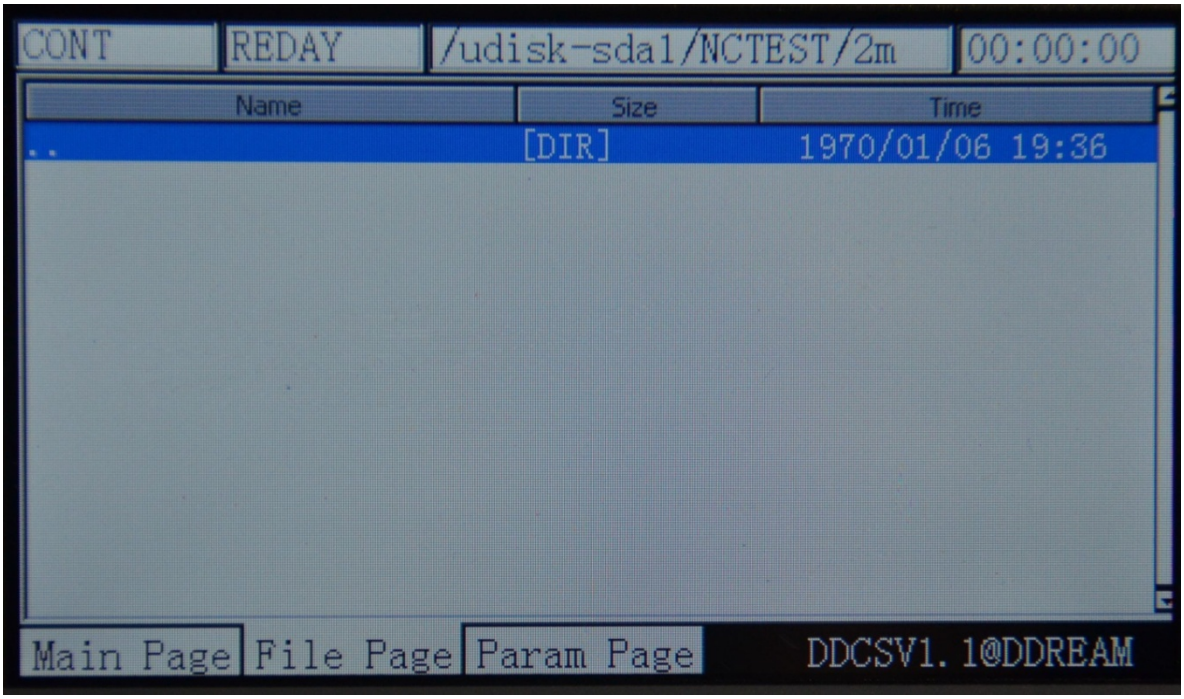
Picture3-6. Выберите 2mmnew.tap файл и скопировать файл

В это время, файл 2mmnew.tap выбран, и, пожалуйста, прессыКонтейнерный ключ

, который указывает на то, что 2mmnew.tap копируется на задней ступени.

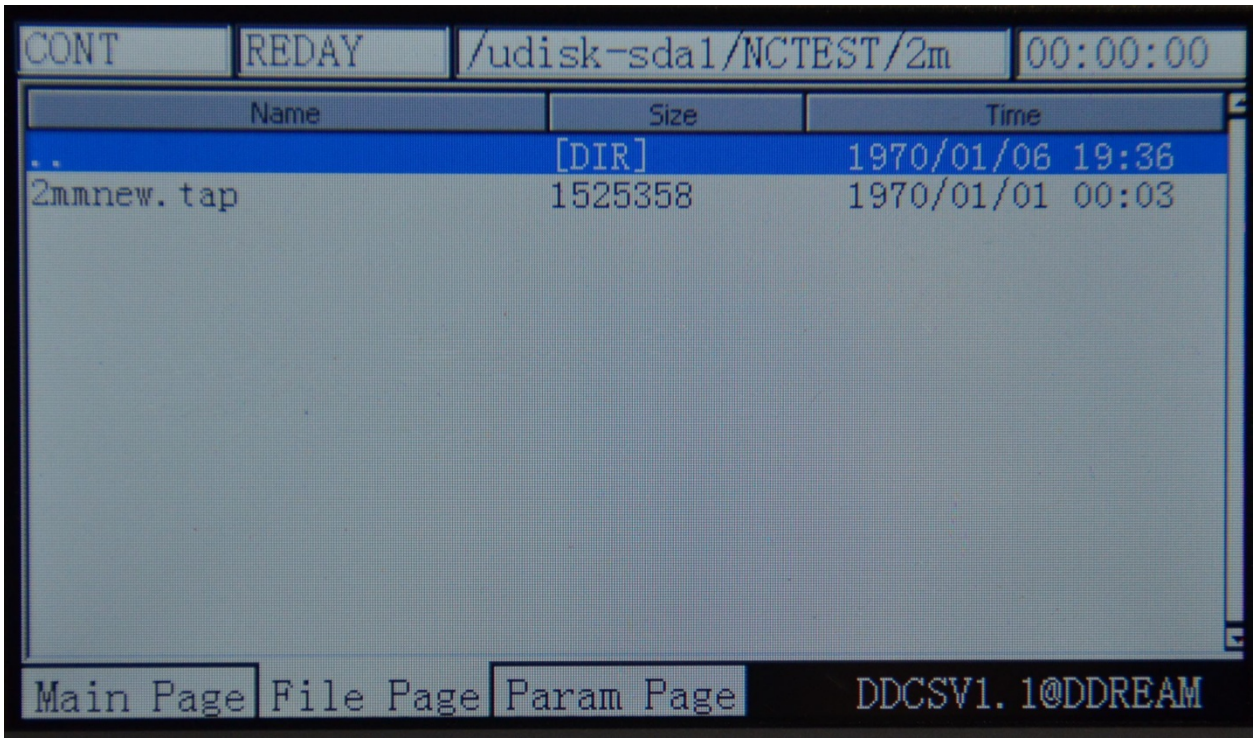
2) Вставить файл

Как показано на рисунке 3-7 показывает, переключиться на нужный файл.



Picture3-7. Переключение в целевую папку

В это время, нет ни одного файла 2mmnew.tap в целевой папке, , нажмите, чтобы вставить файл 2mmnew.tap в этот каталог. Пожалуйста, смотрите на рисунке 3-8 для справки.

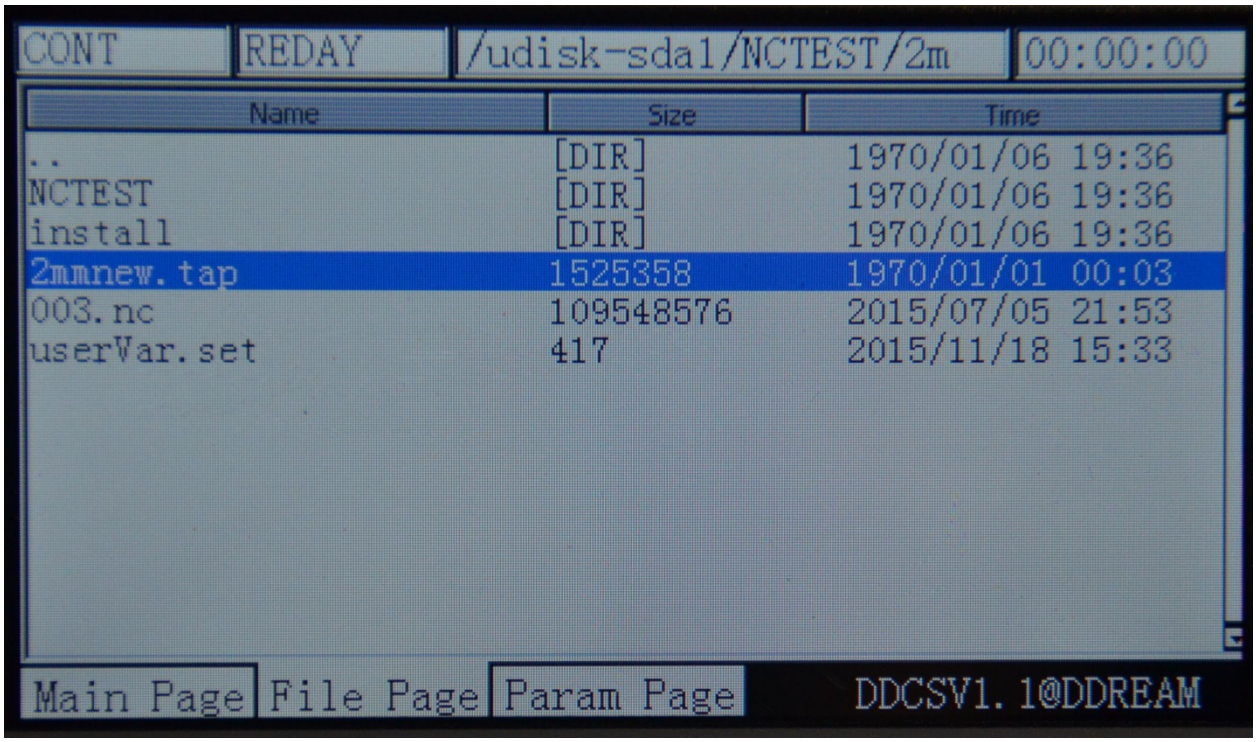


Picture3-8. Вставить файл 2mmnew.tap в этот каталог

3) Удалить файл

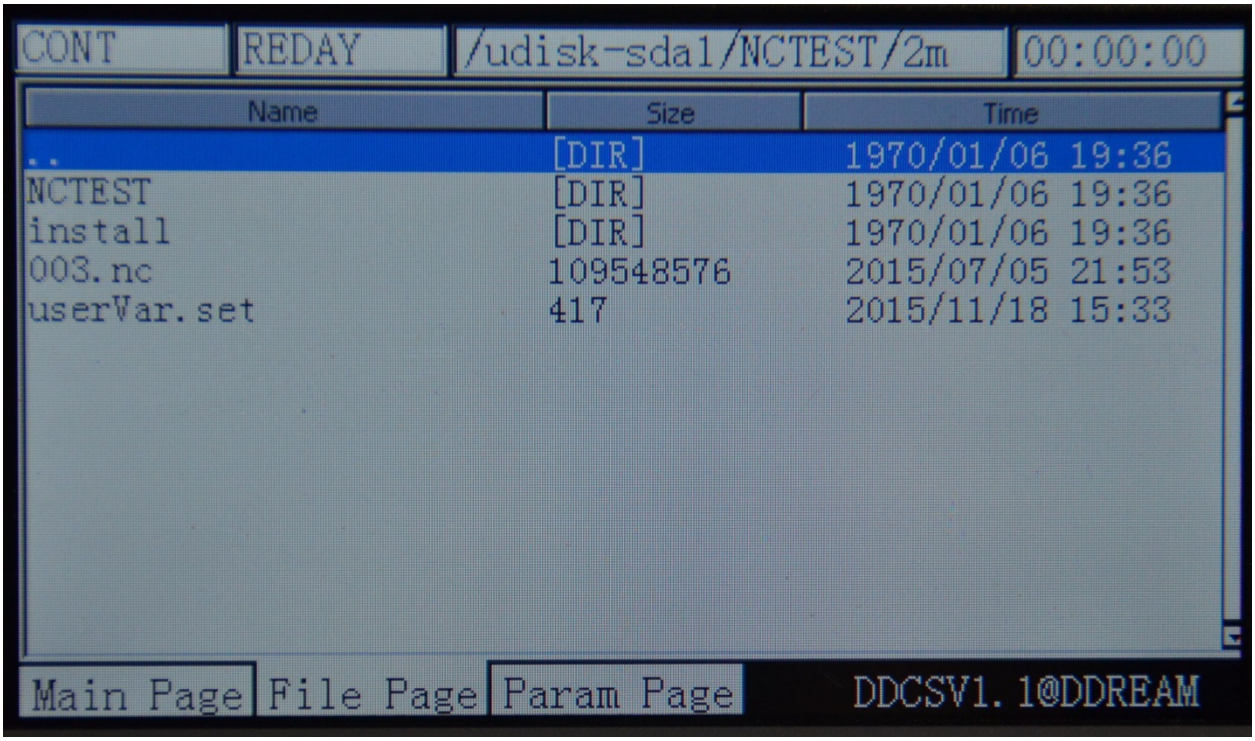
Нажмите

чтобы переместить голубую полосу thefile который требуется удалить. В это время, перейти к файлу 2mmnew.tap. Пожалуйста, смотрите на рисунке 3-9 для справки.



Picture3-9. Переместите синюю полоску в файл 2mmnew.tap

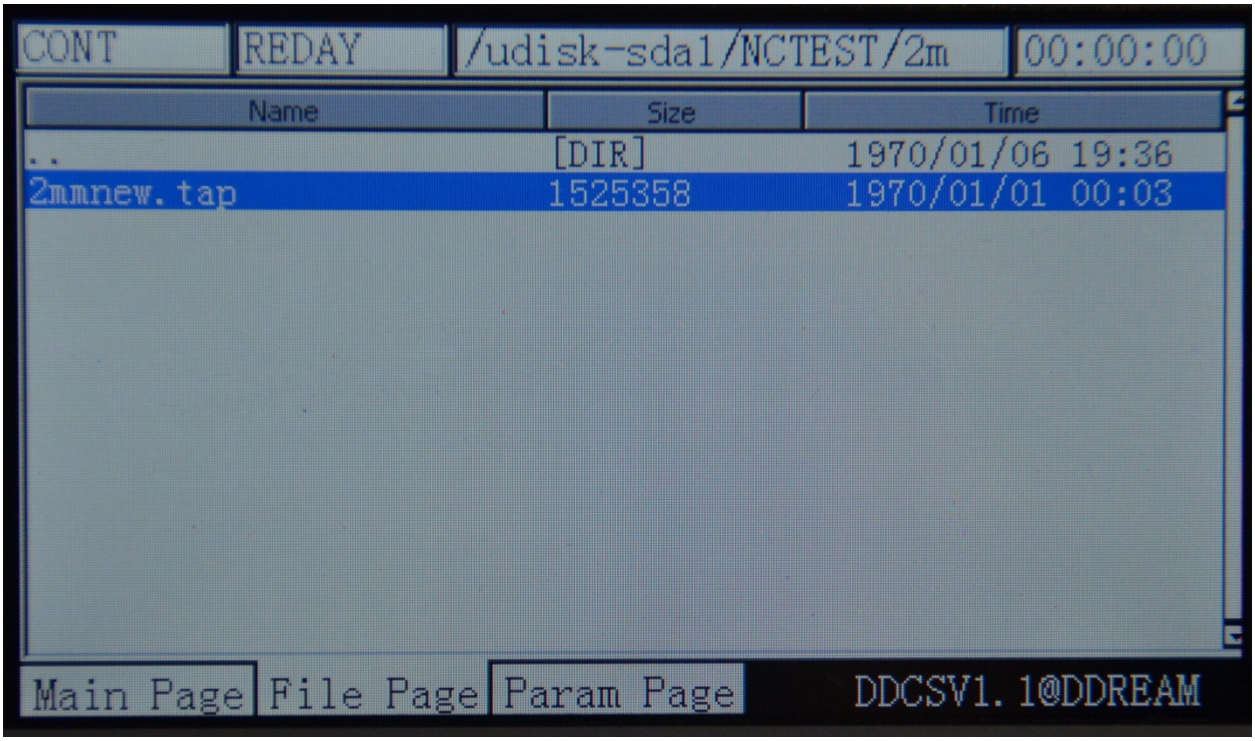
Нажмите MODE удалить файл 2mmnew.tap. Пожалуйста, смотрите на рисунке 3-10 для справки.



Picture3-10. Удалить файл 2mmnew.tap

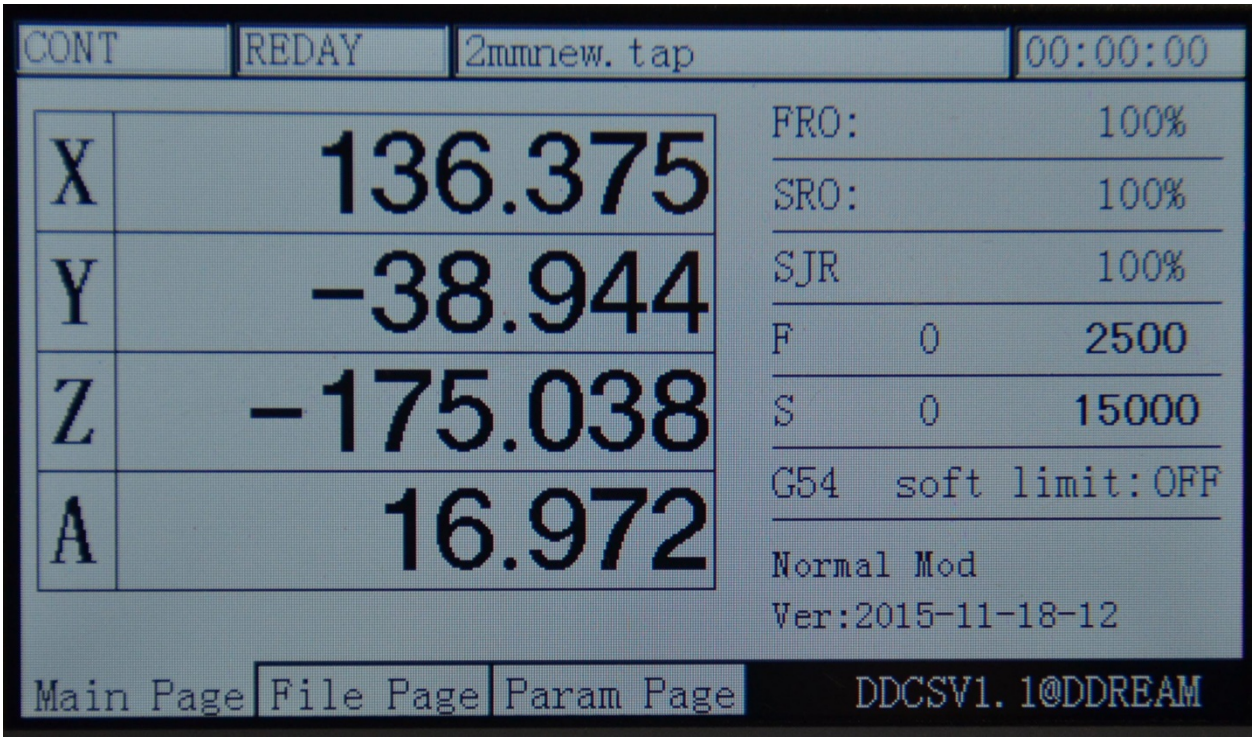
4) Загрузите файл кода G

использование Y+/ Y, Y-/ZERO а также ENTER Z-/HOME для поиска файла G, который требуется для загрузки, как изображение 3-11 показывает:



Picture3-11. Поиск по file2mmnew.tap

Нажмите ENTER Z-/HOME чтобы загрузить этот файл G , и система автоматически вернется в обработка страницы, как показывает Picture3-12. В это время, область отображения файла обработка отобразила имя файла.



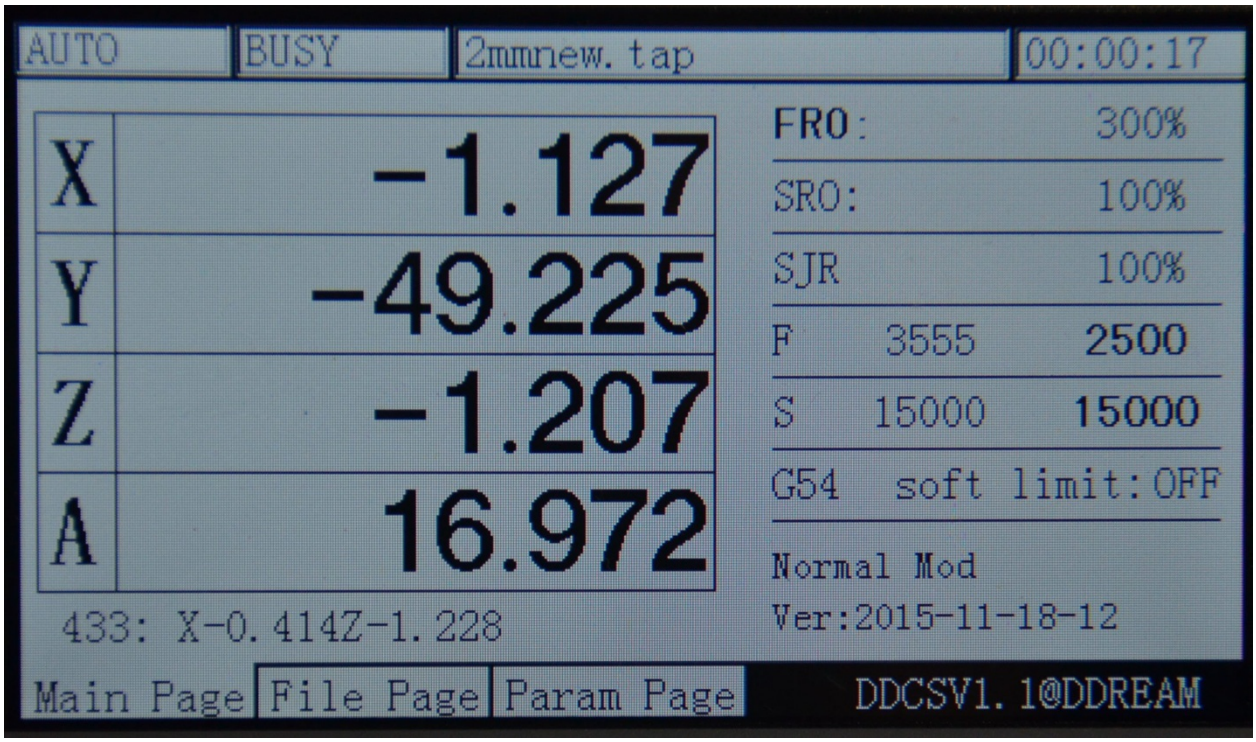
Picture3-12. После загрузки файла 2mmnew.ta, он автоматически вернется на страницу обработки

3.3.2 Автоматический режим работы 1) Начать автоматическую работу

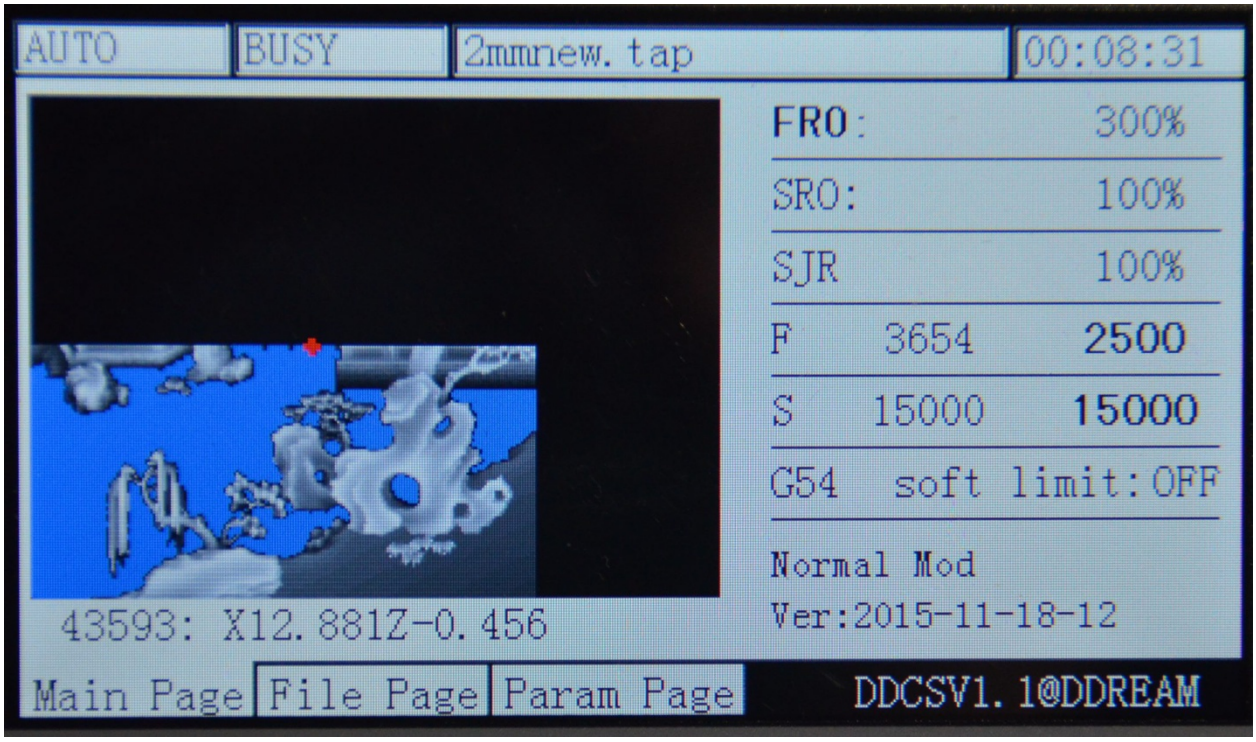
После загрузки файла обработки, нажмите RST обеспечить столбец состояния работы в Дисплей «Reday» , В это время, необходимо установить thegoto ZeroIn соответствии с реальными потребностями. Например, если файл кода G берет часть работы центра как 0-точка, нос инструмента может быть перемещен в центр рабочей части в это время, а затем, когда текущая координате 0-клиринг, центр управления обрабатываемая деталь является работа кусок операции 0-point.This будет подробно описаны в следующих разделах. После завершения настройки, нажмите 循环自动 начать автоматическая обработка в соответствии с файлом G. В процессе автоматической обработки, только функция PAUSE, RST а также FRO F SRO S SJR G действует. Ключ FRO F SRO S SJR G можно установить только значение ФРА и СРО. Пожалуйста, смотрите на Picture3-13 для справки. Посмотрите на работу линии. На фото видно, что она работает в 5148th линии. В процессе работы вы можете

Нажмите TOOL PATH для переключения состояния дисплея в координатном дисплее или инструмента отображение пути. Просто

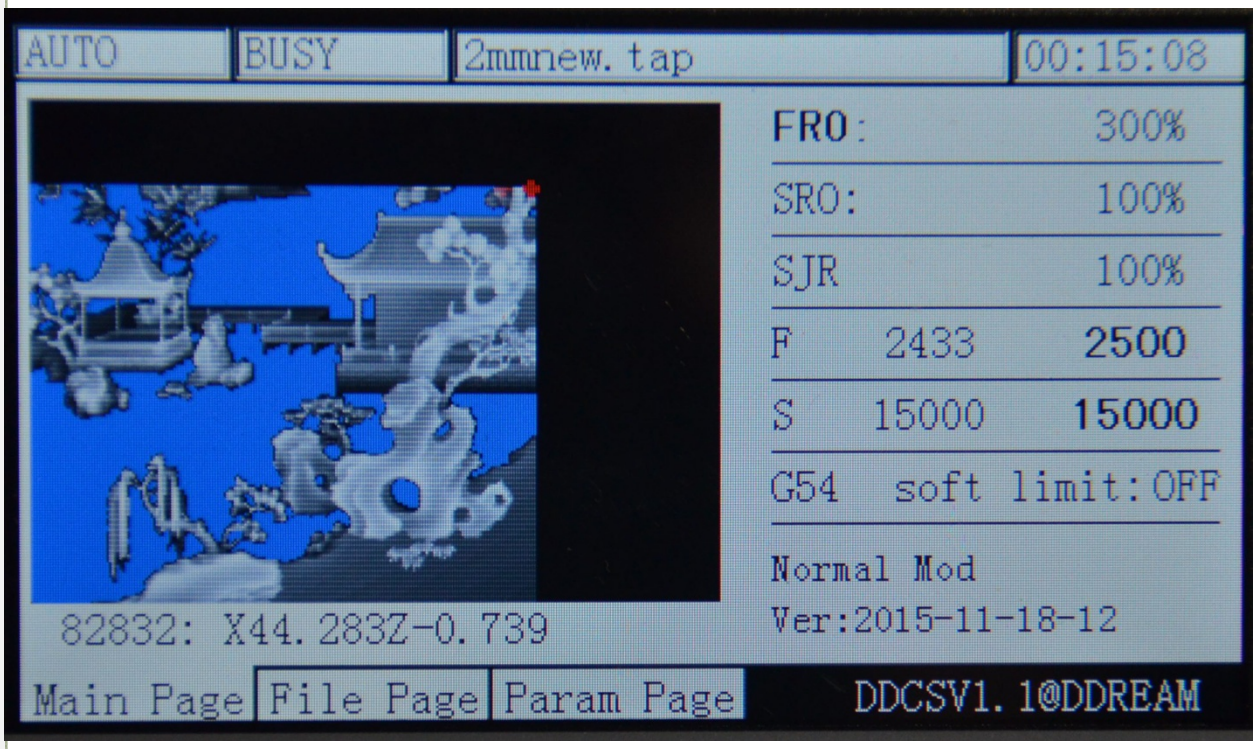
как изображение 3-13 шоу. Picture3-14 и picture3-15 являются отображением траектории инструмента. В состоянии траектории движения инструмента, на экране будет также поддерживать статус пути инструмента после окончания обработки. Пожалуйста, посмотрите на картинку 3-16 для справки.



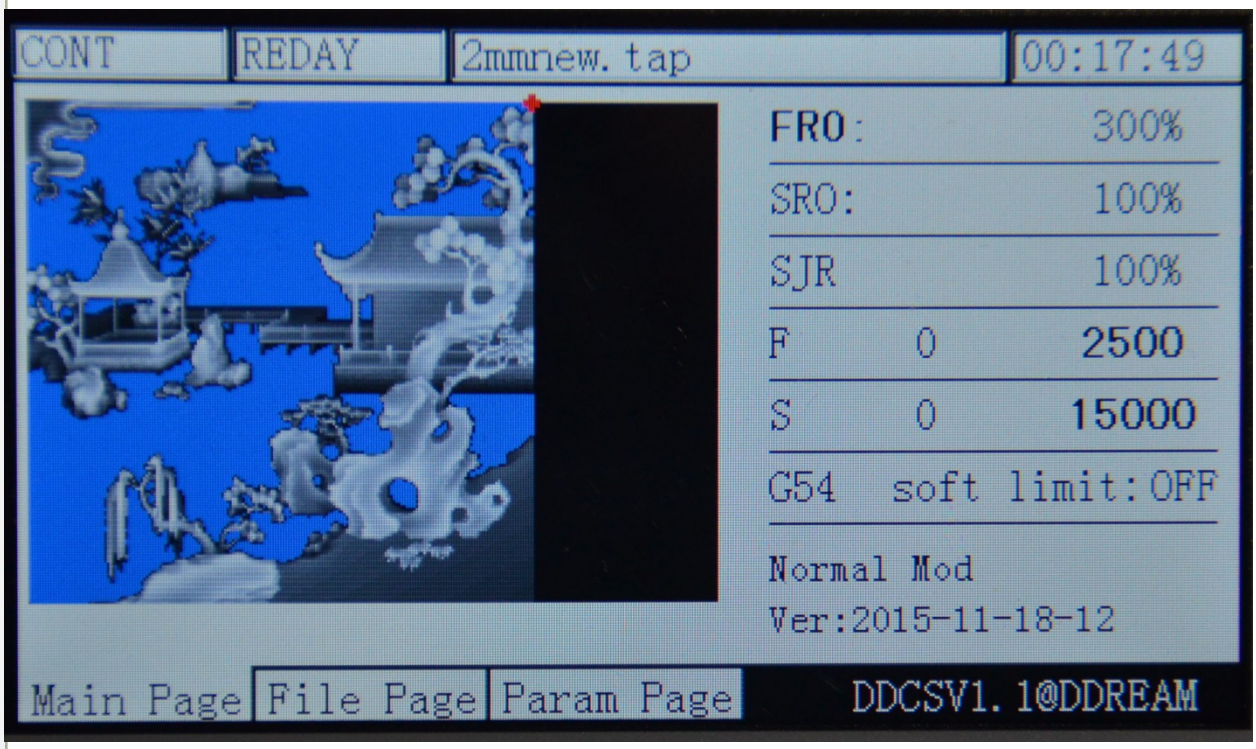
Picture3-13. Запуск автоматической обработки



Picture3-14. Состояние траектории движения инструмента при обработке приближается к половине



Picture3-15. Состояние отображения пути инструмента, когда обработка приближается к концу

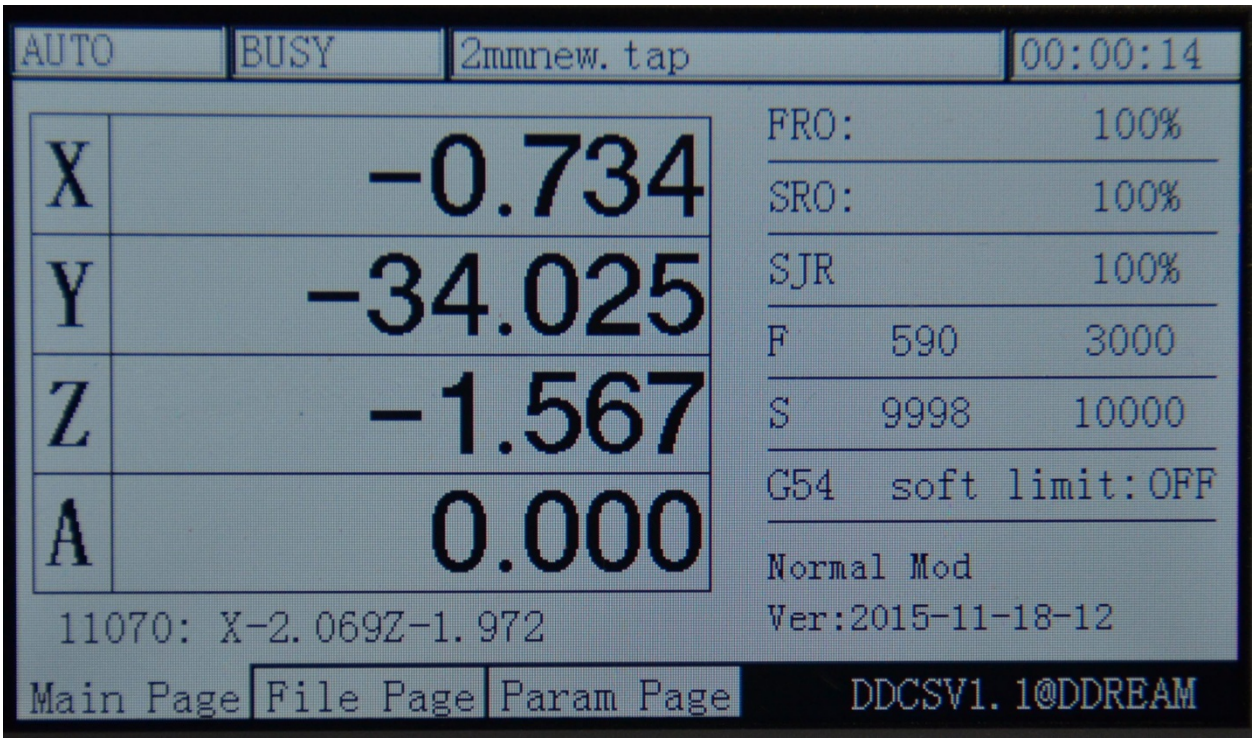


Picture3-16. Состояние отображения пути инструмента, когда вся обработка является конец

2) Breakpoint операция

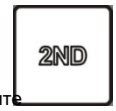
Нажмите 2ND ввести 2-й mode.When под второй режим, нажмите PAUSE войти в Точка останова работы. В это время, оборудование начинает работать с последней записи точки останова. Заметка : Когда эта система прессов PAUSE, он будет автоматически производить контрольную точку. Когда она находится в отключении, она также будет автоматически записывать контрольную точку. Как показывает picture3-17,

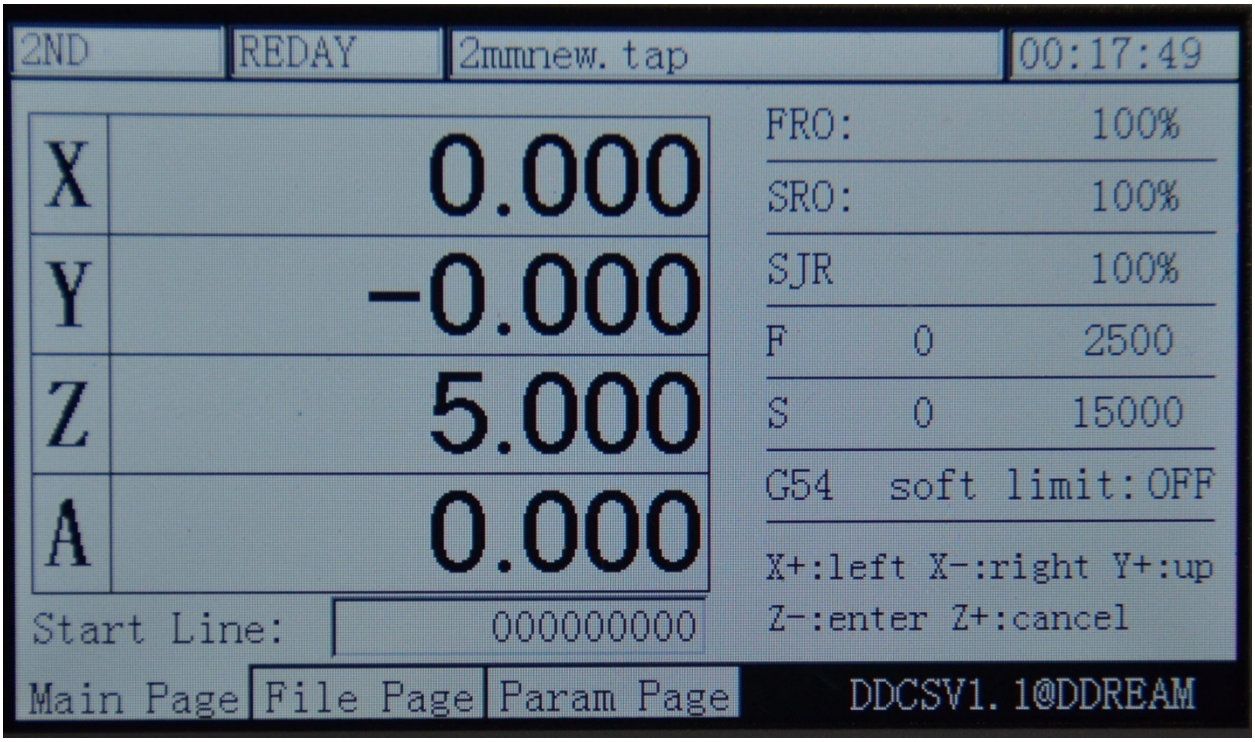
он начинает обработку с 26thline в это время. Перерыв Гото является обеспечение надежности. Thedisplay положение имени файла находится в состоянии Гото излома и содержание дисплея включает в себя каталог файлов.



Picture3-17. Breakpoint операция

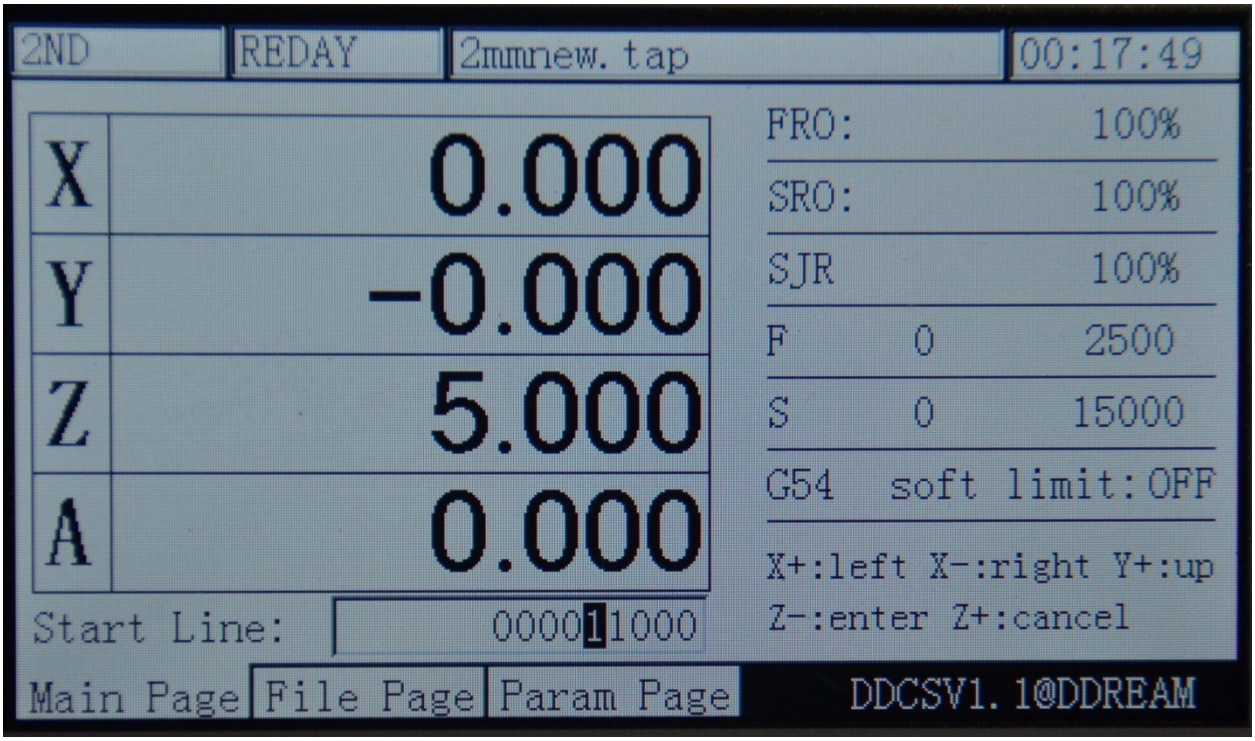
3) Назначенная линия начнет работать

Нажмите  для входа в режим 2-й. При входе в 2-й режим, нажмите войти назначенные линии обработки. В это время, позиция текущей строки будет всплывающая текстовое поле, указывающим, чтобы изменить линию обработки запуска.



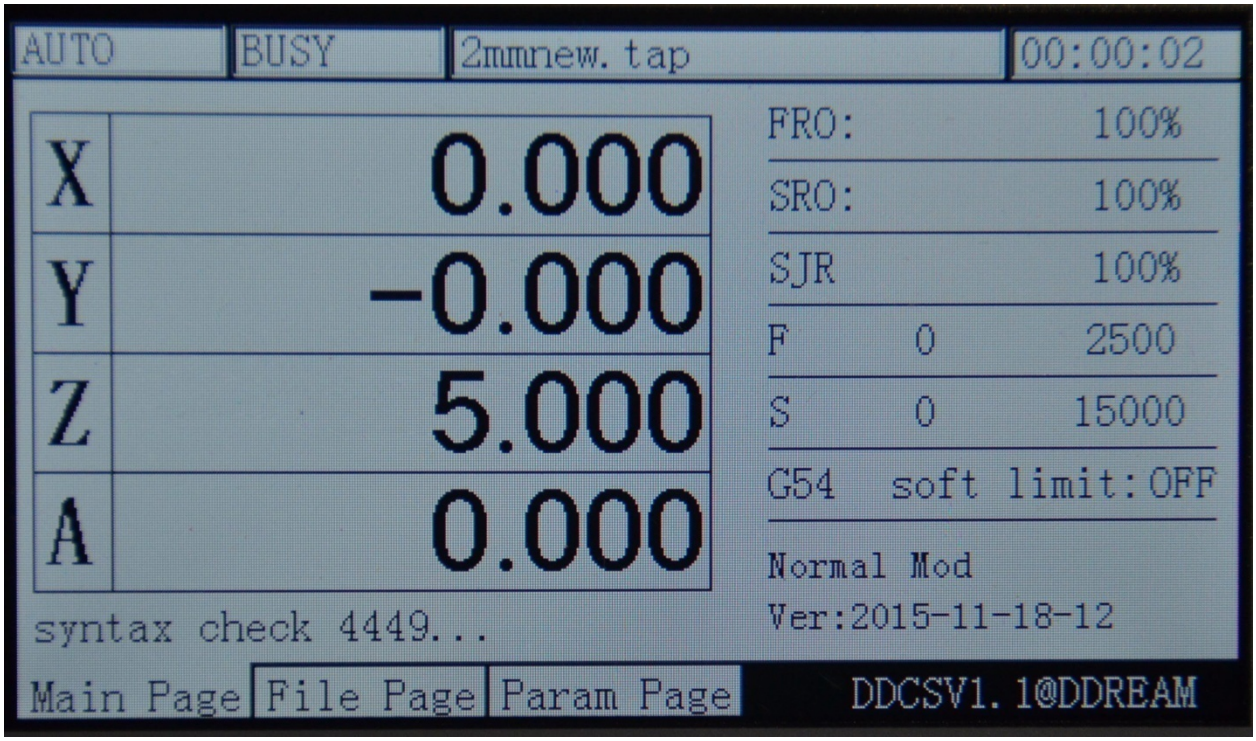
Picture3-18. Введите режим обработки обозначенной линии

Как показано на рисунке 3-18 показывает, черный 0 указывает на положение курсора. В это время, используйте X-/GOTOZ а также X+/ X для перемещения курсора влево и вправо. использование Y+/ Y а также Y-/ZERO изменить значение, что курсор означал. Как показывает picture3-19, начало строки изменяется для 11000th линии.

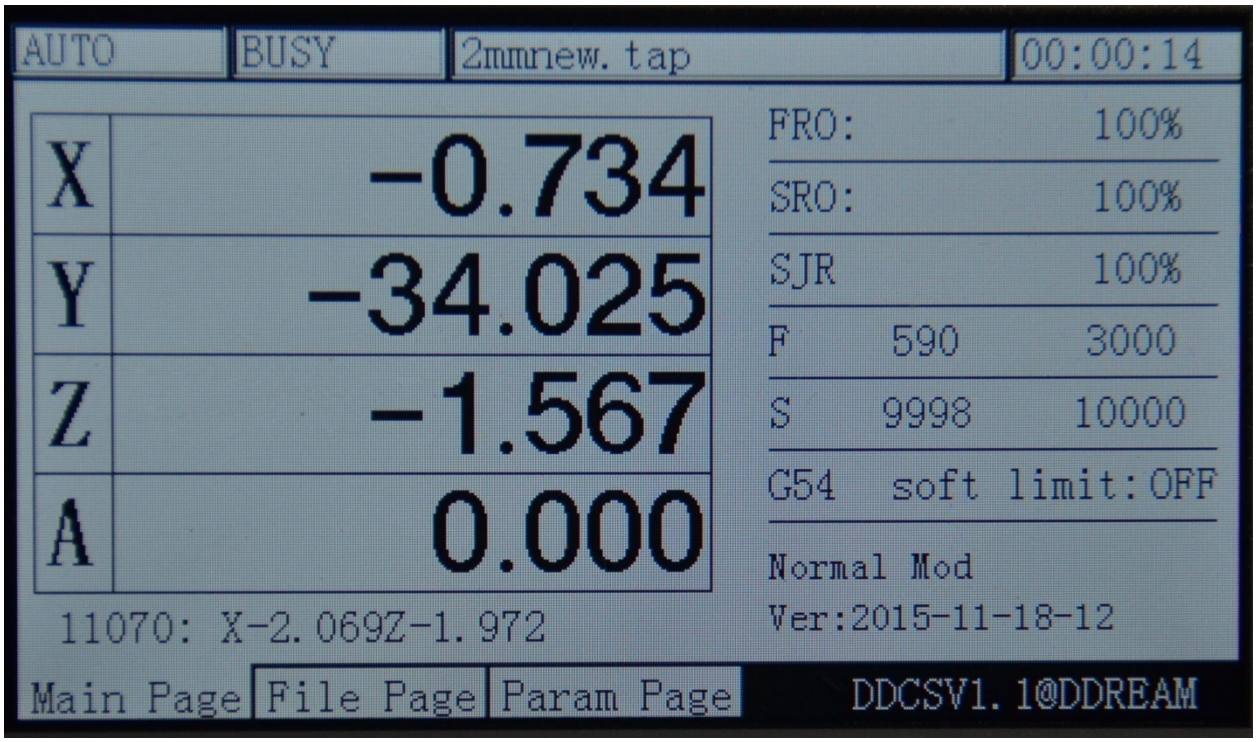


Picture3-19. Изменить стартовую линию 11000th линии

В это время, Пресс ENTER Z-/HOME ввести, чтобы начать обозначенную линию проводить автоматический обработка. Как показывает picture3-20, назначенная технологическая линия будет в первую очередь проводить грамматический анализ обозначенной линии, а затем начинают обработку. В общем, значение стартовой линии велико и процесс грамматического анализа занимает много времени. Таким образом, реальный тест 600000 линий требуется около 15 минут, чтобы сделать грамматический анализ. Как показано на рисунке 3-21 показывает, он начинает обработку от 11000th линии.



Picture3-20. Грамматический анализ после того, как обозначающий линию старта



Picture3-21. Начинают обработки от 11000th линии и перейти к модели изображения

4) Пауза в работе

В процессе работы, нажмите клавишу

чтобы приостановить процедуру. В это время, Операция столбце состояния будет отображать «Reday», а ось Z поднимет инструмент на высоту 5 мм, а шпиндель не будет закрыт.

5) ESTOP в эксплуатацию

В процессе работы, нажмите клавишу

чтобы Estop процедуры. В этот Момент, в столбце состояния работы будет отображать «сброс» с мигающим. Шпиндель будет остановлен.

6) Старт / стоп шпинделя

Только тогда, когда статус операции столбец отображается «Reday» может шпиндель вручную запущен или остановлен. В состоянии запуска шпинделя, пожалуйста, нажмите клавишу

закрывать шпиндель. Под статусом закрытия шпинделя, нажмите клавишу

чтобы начать шпиндель. Когда статус операции columndisplays «сброс» и «занято», все эти операции не могут быть сделаны.

3.3.3 Ручная регулировка положения шпинделя

При поиске работы часть координат 0-точка или шпиндель необходимо перейти на определенную позицию, ему необходимо вручную настроить его. Ручная настройка может быть принято в 3-х видов режимов движения, которые являются ручной шаг, ручной шаг и MPG. При нажатии на кнопку кнопка

, в 3 вида режима может быть включен.

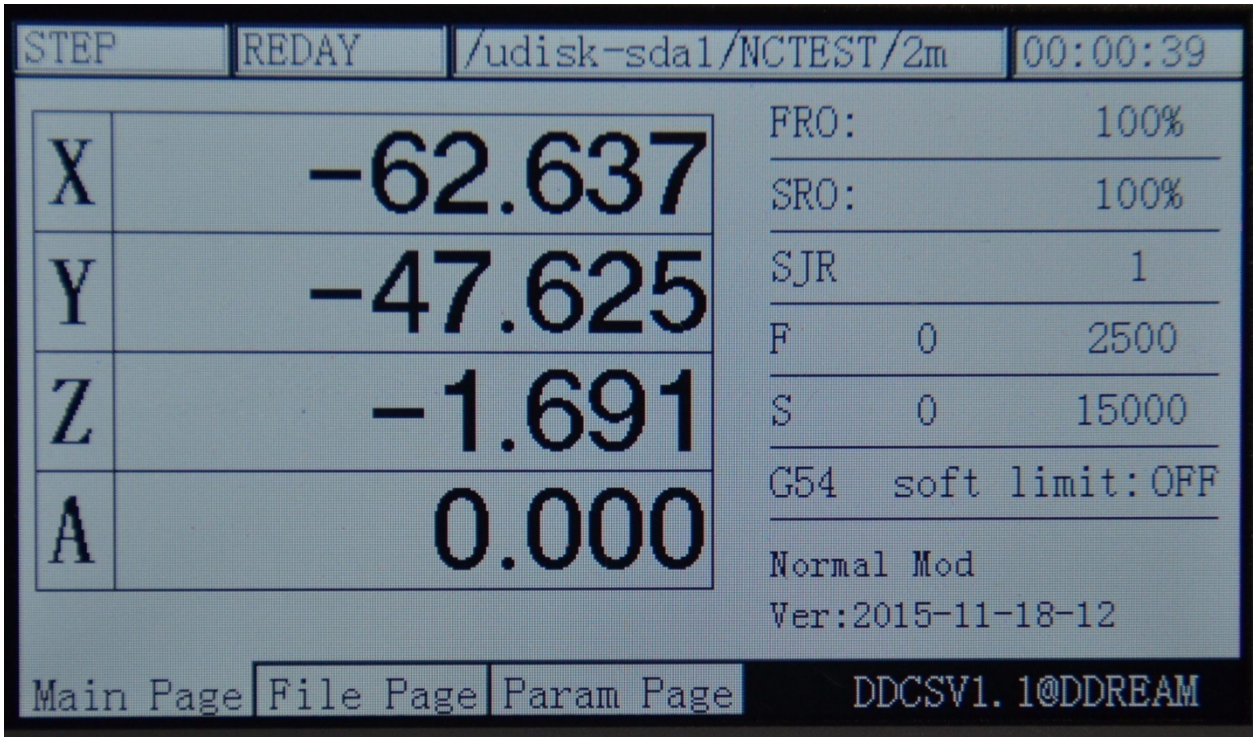
1) Ручной шаг по оси X

нажатием

, статус подачи будет отображать «шаг», таким образом, ввод вручную шаг Режим. Как показывает Рисунок 3-22 , параметр скорости MPG отображает вручную значение шага шагового на данный момент. Текущее значение 1. Указав ручной шаг один раз, он будет двигаться 1мм. В это время, нажмите клавишу

для перемещения по оси X влево 1мм , и нажмите

Ось X правых 1мм. Y / Z / A и другая ось двигается, как это.



Picture3-22. Войдите в режим ручного шага

2) Ручная непрерывная работа по оси X

нажатием

, положение подачи отображается «ПРОДОЛЖЕНИЕ», таким образом, входя в непрерывном режиме.

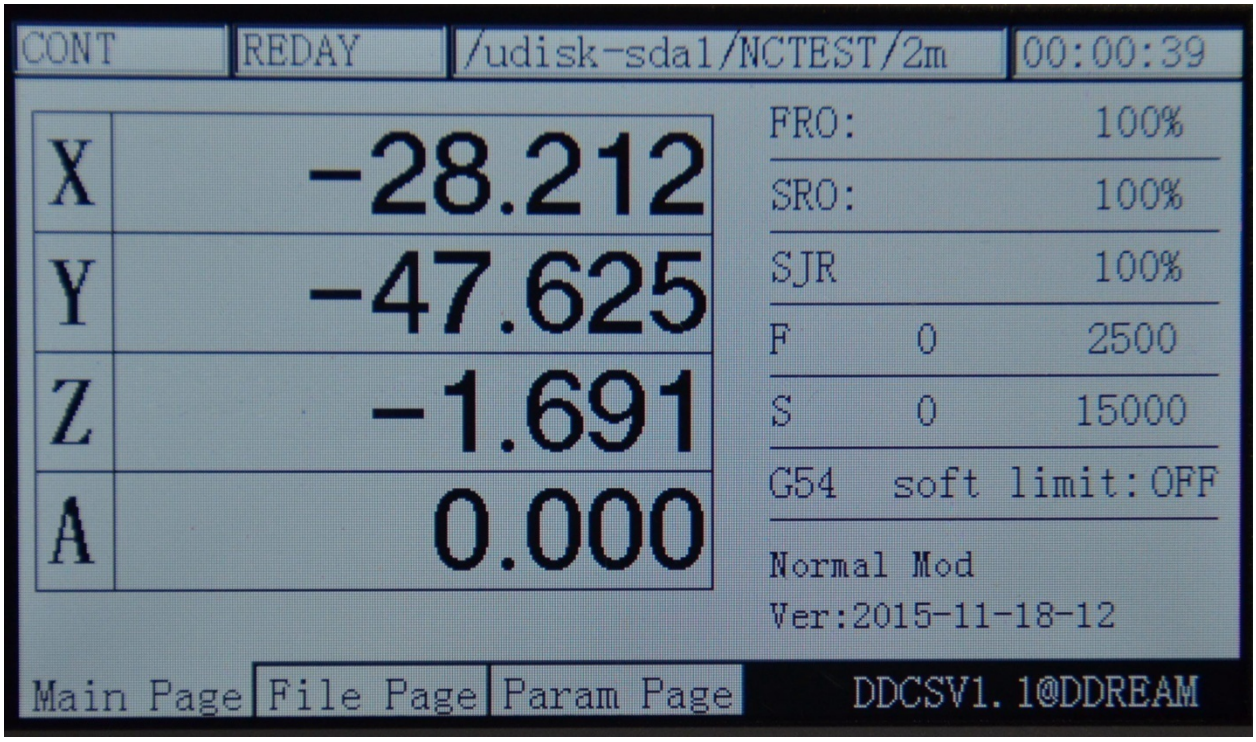
Как picture3-23 показывает, параметр скорости MPG показывает скорость MPG. Текущее значение 100%, что указывает на скорость непрерывного движения является скорость ручной по умолчанию в этом

момент. На данный момент, нажмите

переместить ось X влево , и нажмите

для перемещения

Ось X вправо , Y / Z / A и другие оси все как это.

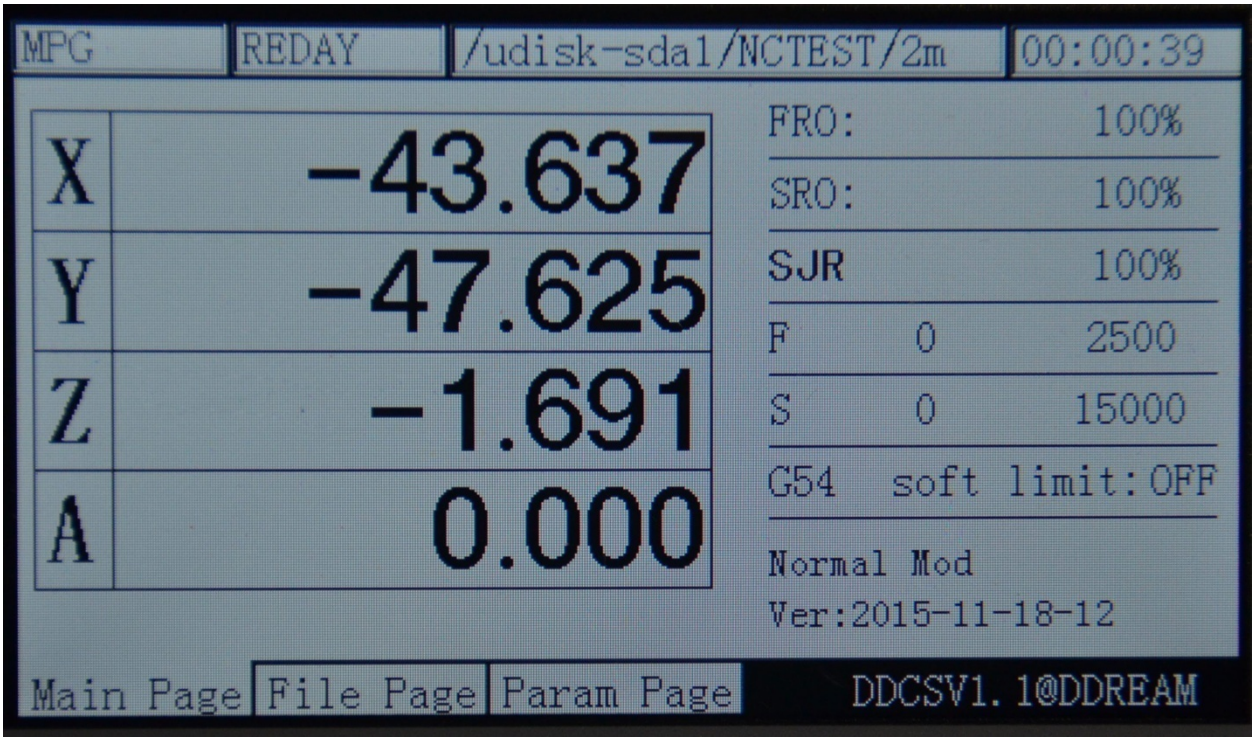


Picture3-23. Войдите в режим ручного непрерывно движущуюся

3) Использование MPG для работы оси X

нажатием

, статус корма отображает «MPG», таким образом, войдя в режим MPG. В виде thepicture3-24 показывает, выберите ось MPG к X в это время, и MPG выбран в соответствующем положении, а затем повернуть MPG, таким образом, ось X движется с MPG. Другая ось все, как это.



Picture3-24. Войдите в режим MPG

Регулировка 3.3.4Parameter значение ФРО

Операция DDCSV2.1 нуждается в большом количестве поддержки параметров конфигурации. Для того, чтобы сохранить страницу spaceand настройки удобно, большинство частей DDCSV2.1 принимает конфигурацию конфигурации файла. Эта часть будет описана в следующем разделе. В этом разделе в основном говорит о параметрах, которые необходимо часто изменять конфигурацию. Эти параметры устанавливаются под домашнюю страницу, которая может быть изменена быстро. Быстрое изменение параметр включает в себя прилетали, SRO, SRJ, модификация F значение, значение S модификация и система координат выбора. Нажмите клавишу

может сделать циркуляцию регулировка этих 6 состояний.

1) ФРО

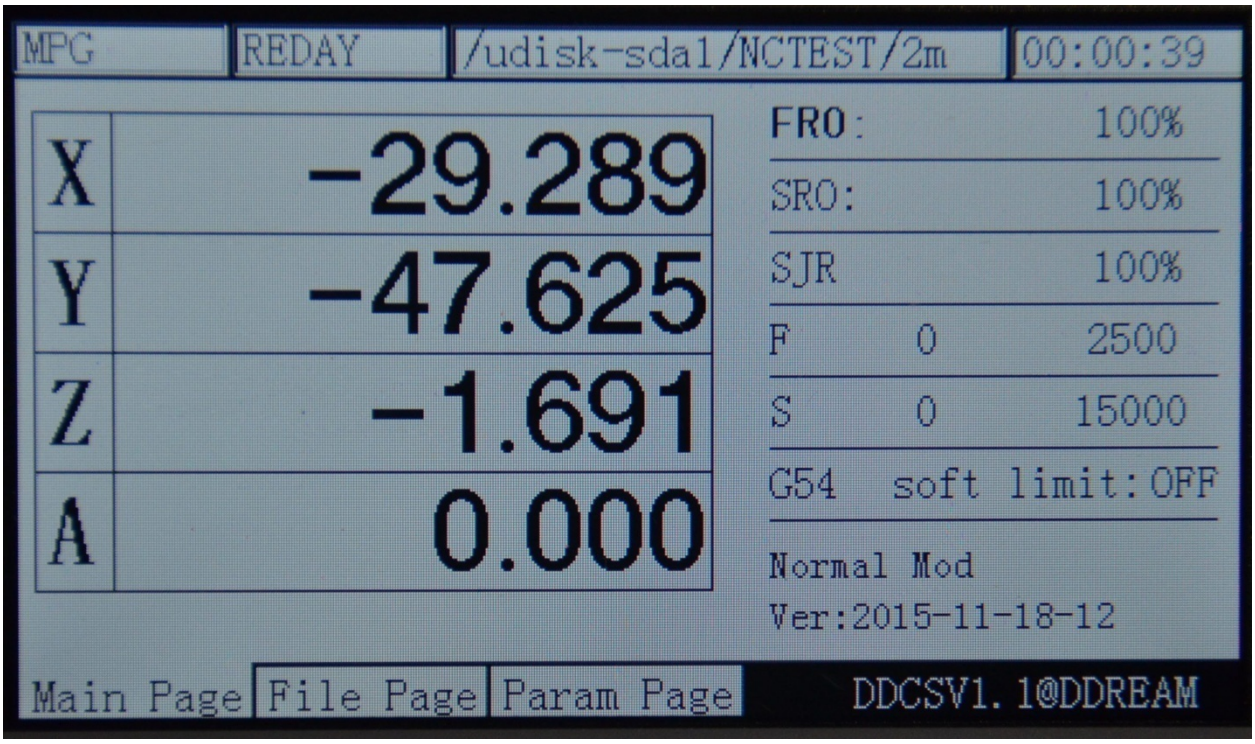
Frois для настройки параметров Фро. При условии обеспечения рабочего состояния столбец показывает «Reday», нажмите

чтобы войти в состояние FRO настройки за один раз.

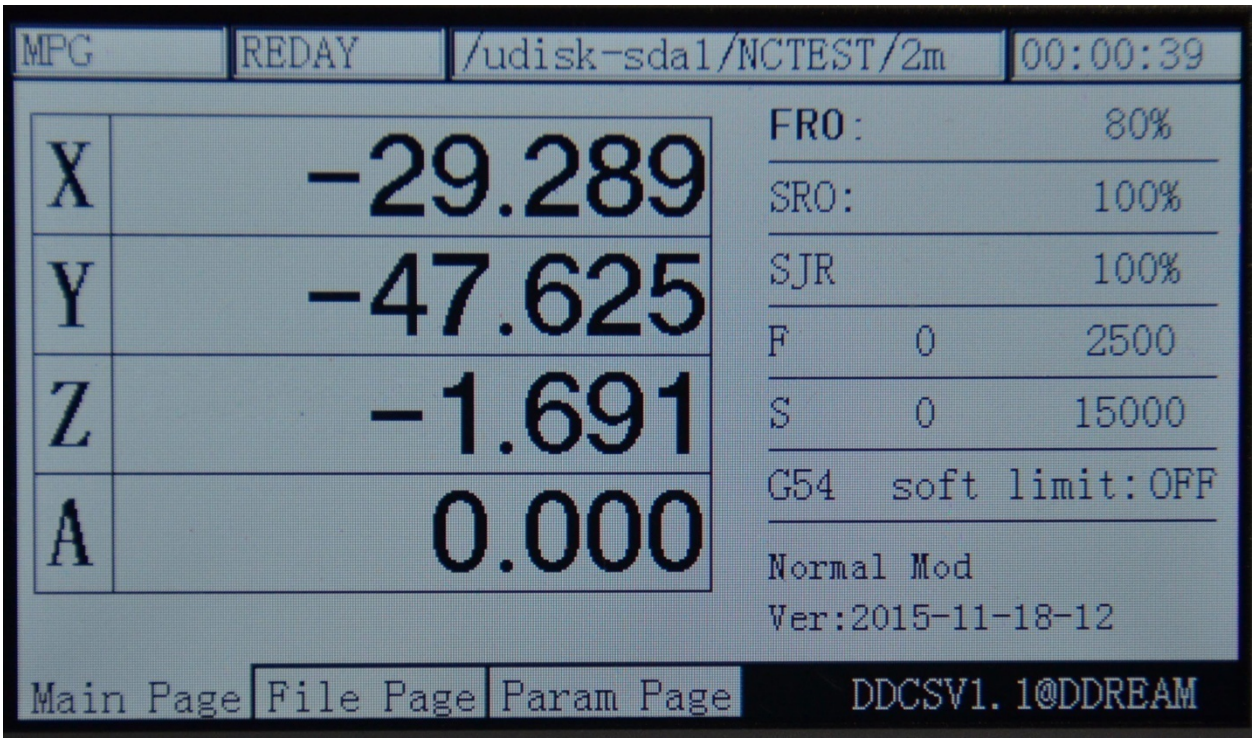
В это время, слова ФРА изменятся жирным шрифтом. Как картинка 3-25 показывает, нажмите

увеличить значение MPG в это время. Нажмите

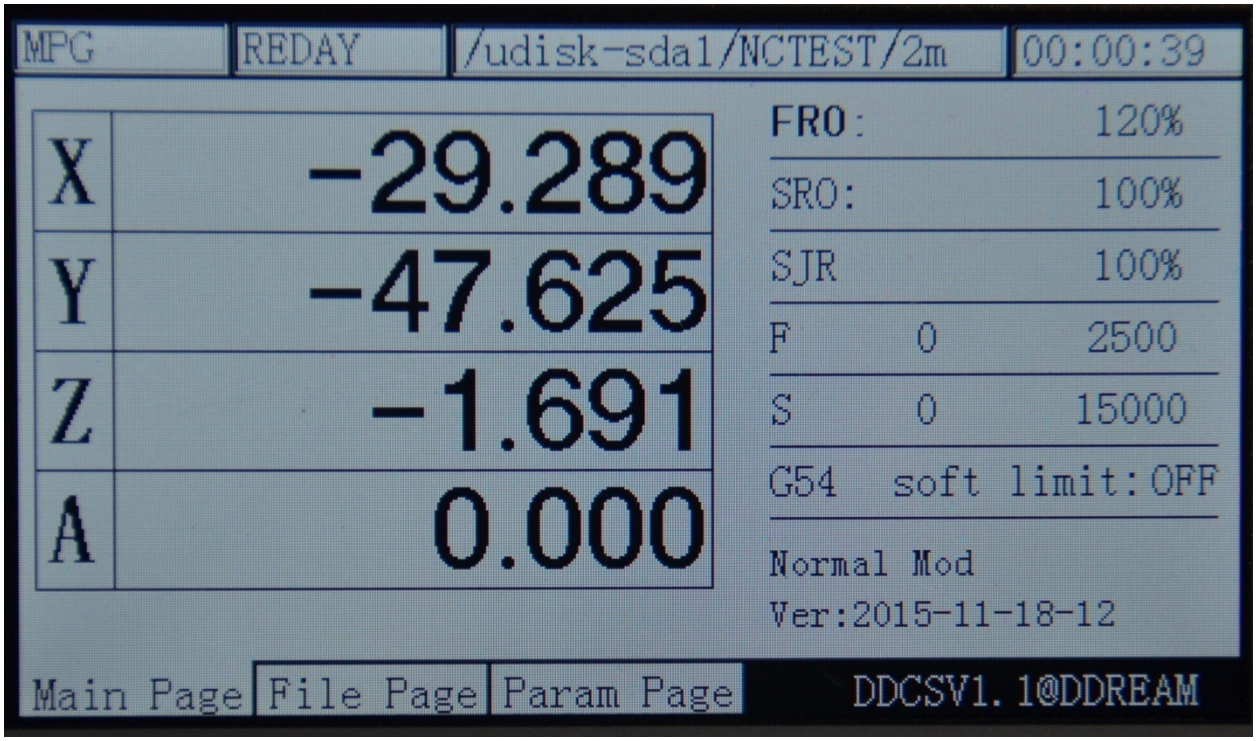
для уменьшения значения MPG и величина шагового составляет 10%. Дисплей изображения 3-26 и 3-27 изображений в FRO значения, которые уменьшились на 80% и увеличение до 120%. Реальная скорость подачи F # = скорость подачи установки F * ФРО.



Picture3-25. Вход в режиме модификации ФРА значения



Picture3-26. ФРО уменьшается до 80%



Picture3-27. ФРО возрастает до 120%

2) SRO

Регулировка шпинделя для настройки параметров скорости скорости шпинделя. В режиме

Режим ofFRO, нажмите

за один раз, чтобы войти в SROmode. В это время, слова

SROwill изменить как жирный шрифт. Как показывает рисунок 3-28, значение скорости вращения шпинделя будет

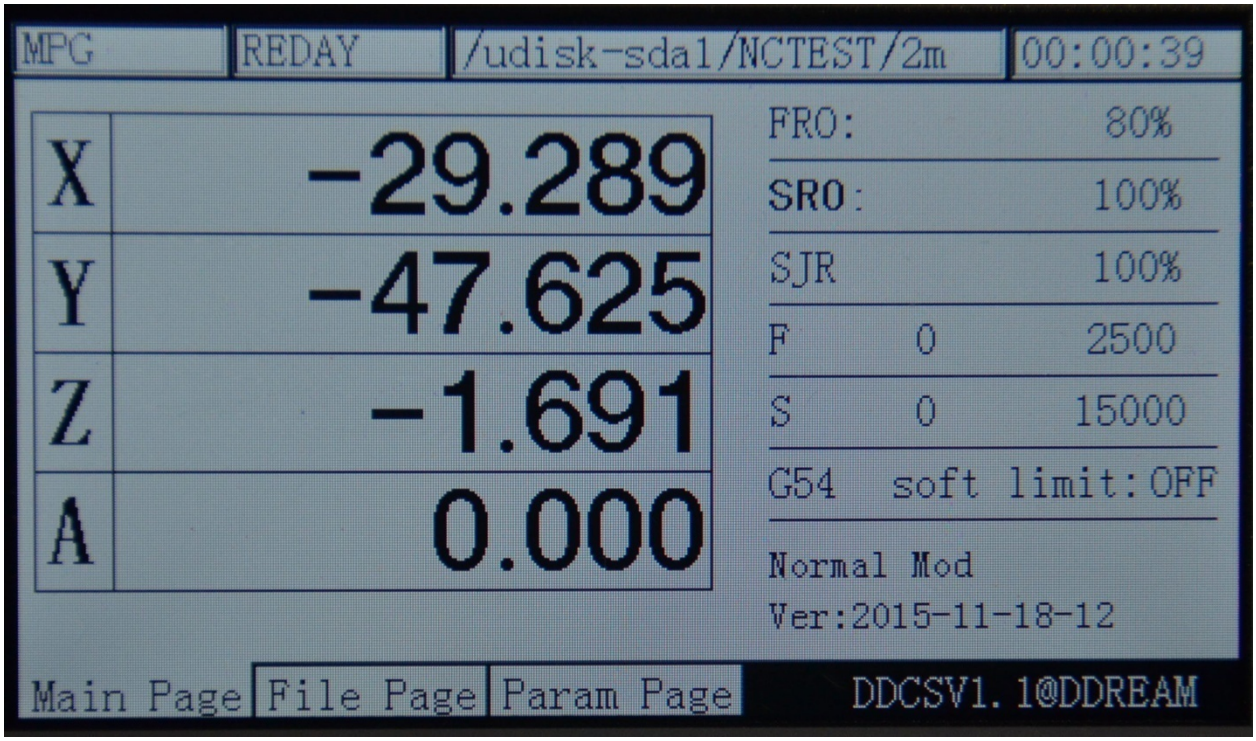
увеличить при нажатии

в это время , и значение скорости будет уменьшаться при нажатии

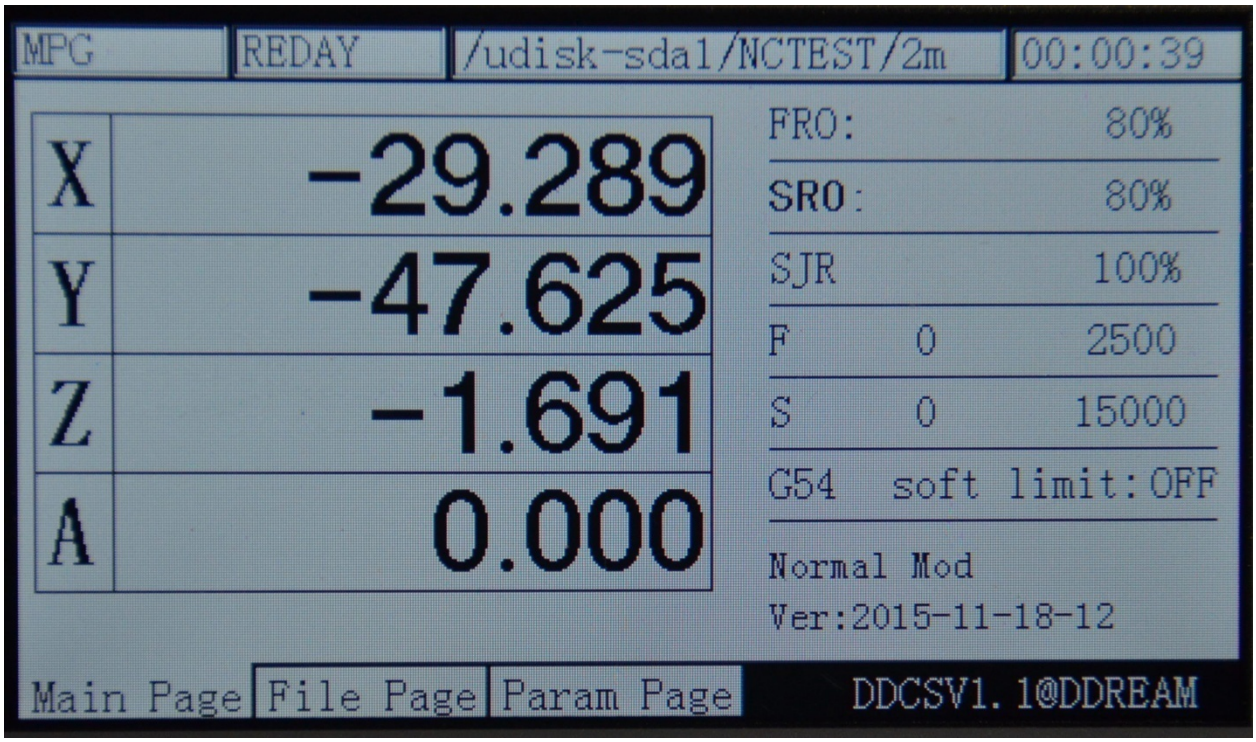
в это время. Значение шагового IS10%. Картинка и картинка 3-29 3-30 дисплей значения скорости шпинделя,

которые уменьшились на 80% и увеличение до 120%. Реальная скорость шпинделя S # = установка числа оборотов шпинделя S

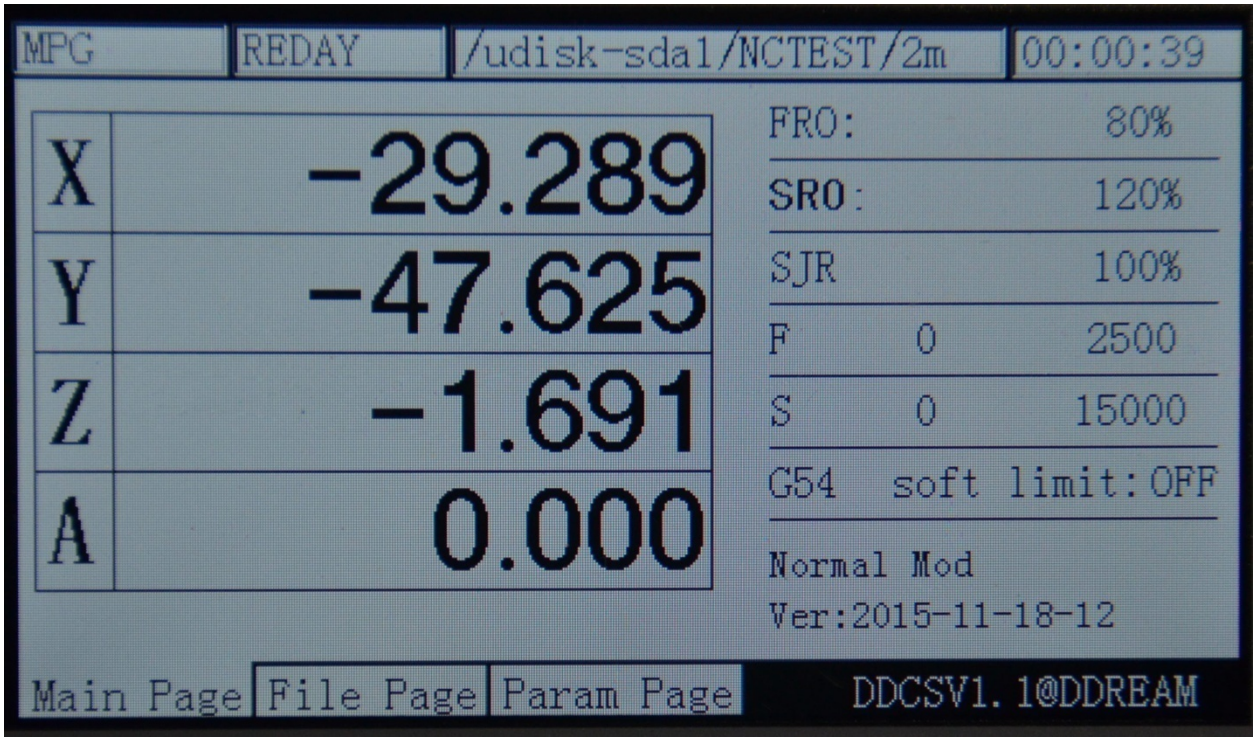
* SRO.



CPO



Picture3-29. SROadjusts до 80%



120%

3) SJR

SJR это настроить параметр вручную скорости. В режиме 在 CPO, нажмите на один раз, чтобы войти в режим SJR. В это время, слова ручного управления будет меняться жирным шрифтом. Как картинка 3-31 показывает, когда состояние подачи находится в режиме «CONT», нажмите

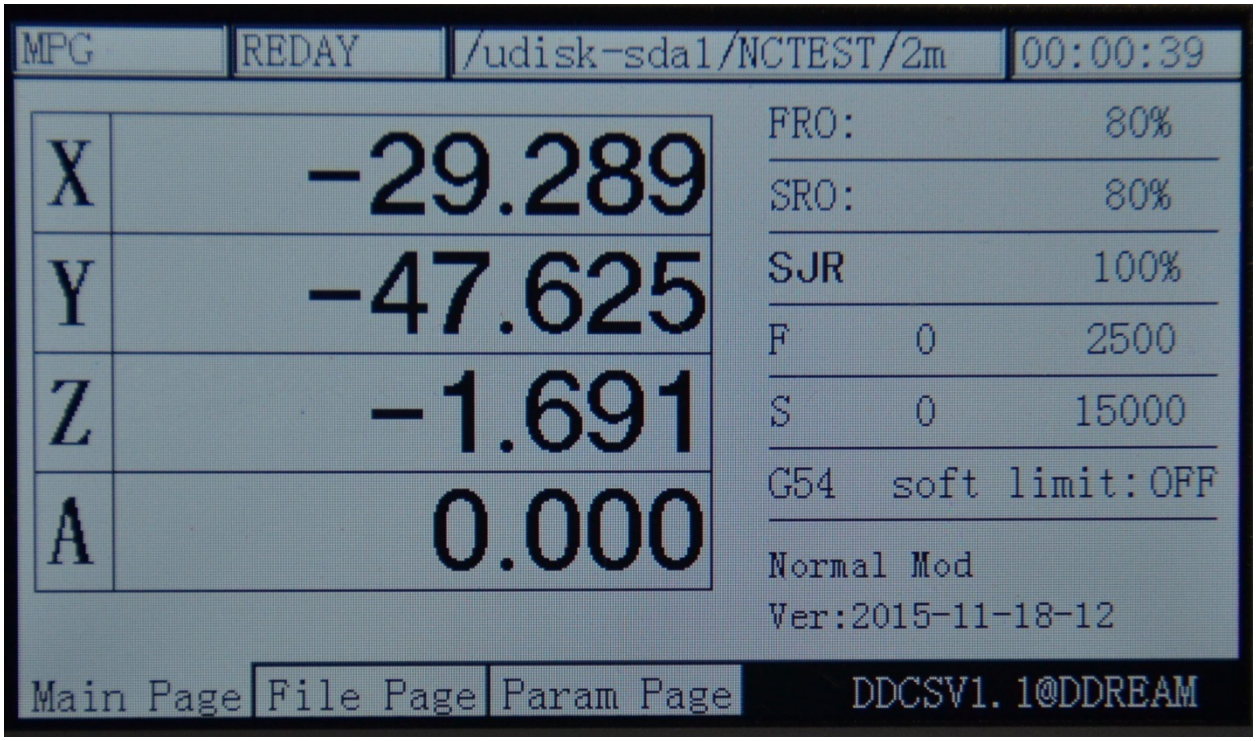
увеличить ratevalue ручного управления в это время, и нажмите

уменьшать значение скорости ручного управления. Активизировали значение 10%. Картинка и картинка 3-32 3-33 дисплей значения скорости шпинделя, которые уменьшились на 80% и увеличение до 120%. Реальная скорость ручного управления FS # = установка скорости шпинделя FS * SJR. Когда состояние подачи находится в

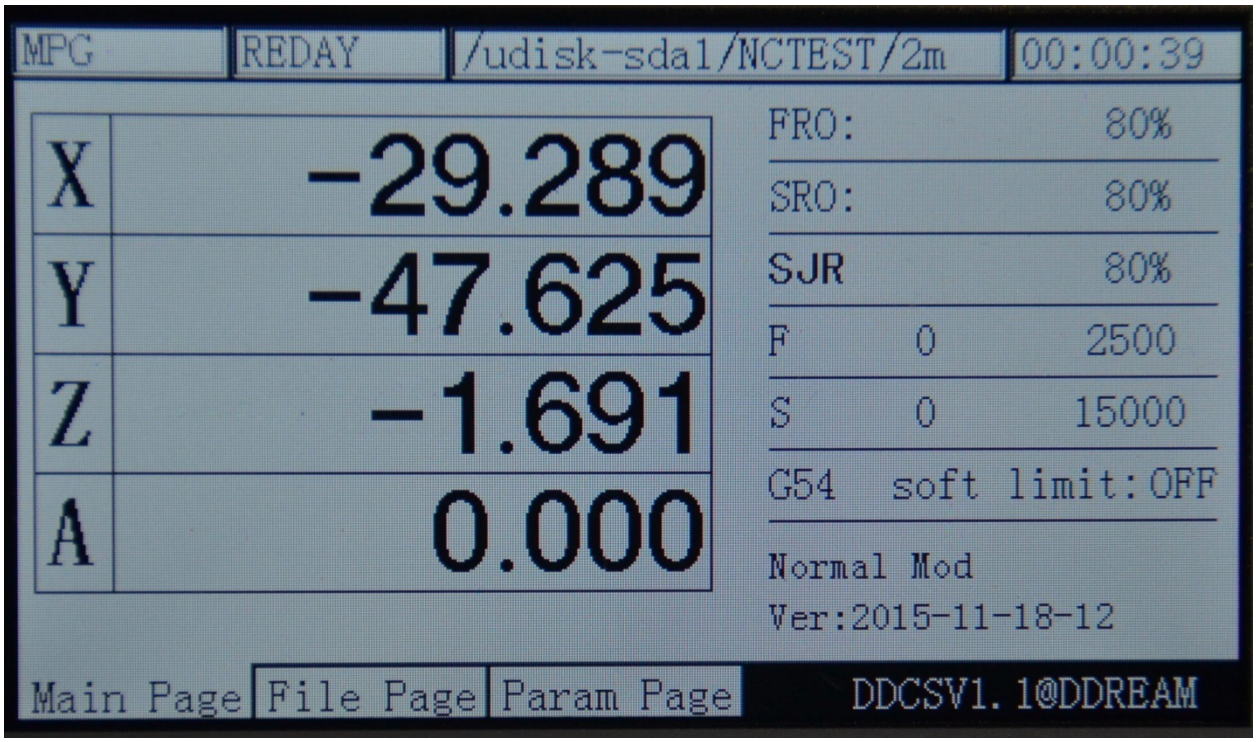
режим «шаг», то SRJ означает ручное значение шаг шагового в это время. Нажмите

увеличить значение SJR в это время. Нажмите для уменьшения значения SJR. Как изображение 3-34 показывает, текущее значение модификации SJR 10, что указывает на то, что при ручном режиме шага, соответствующая ось будет работать 1 мм при нажатии на нее один раз.

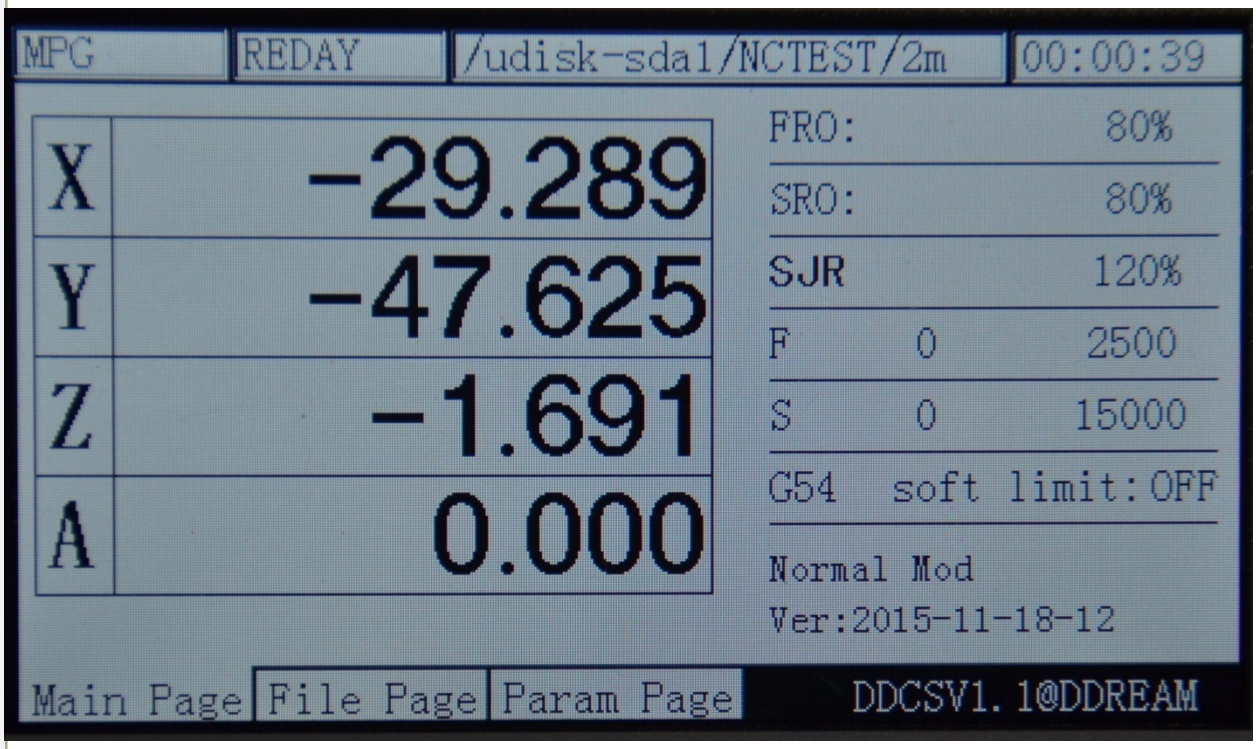
48 Picture3-30. SRO регулирует до



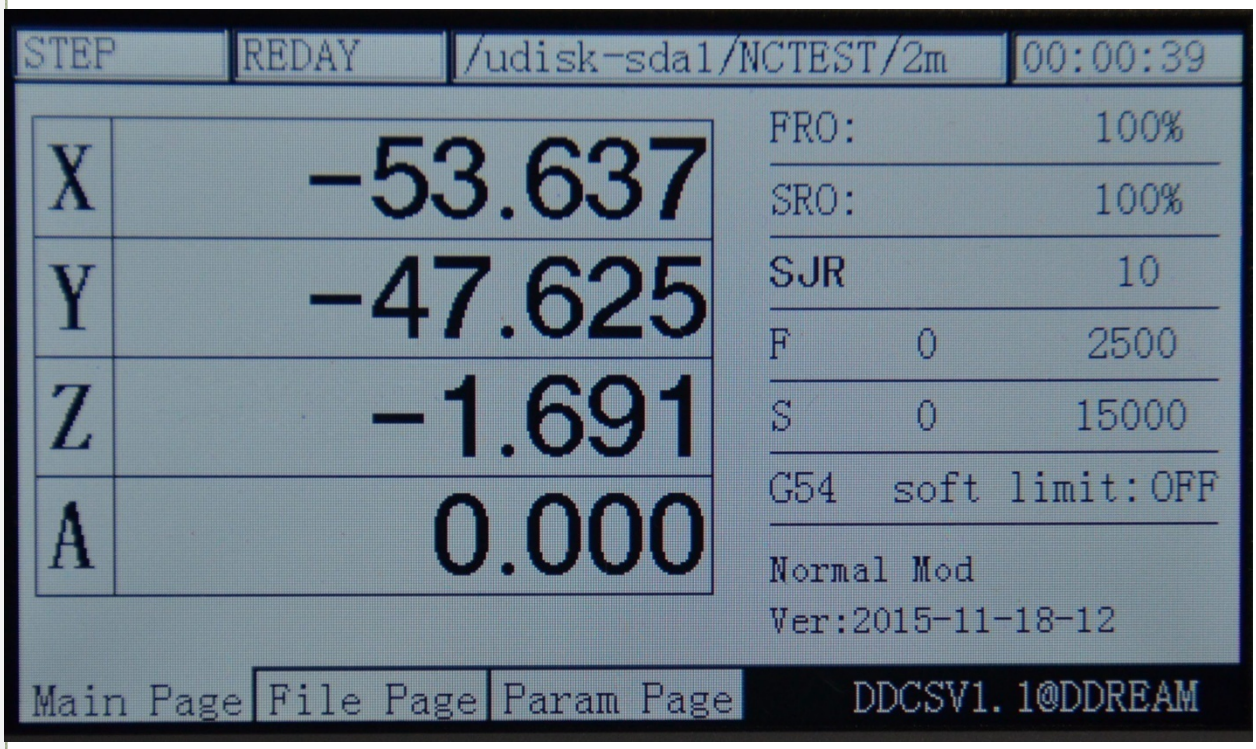
Picture3-31. Войти в режим «SJR»



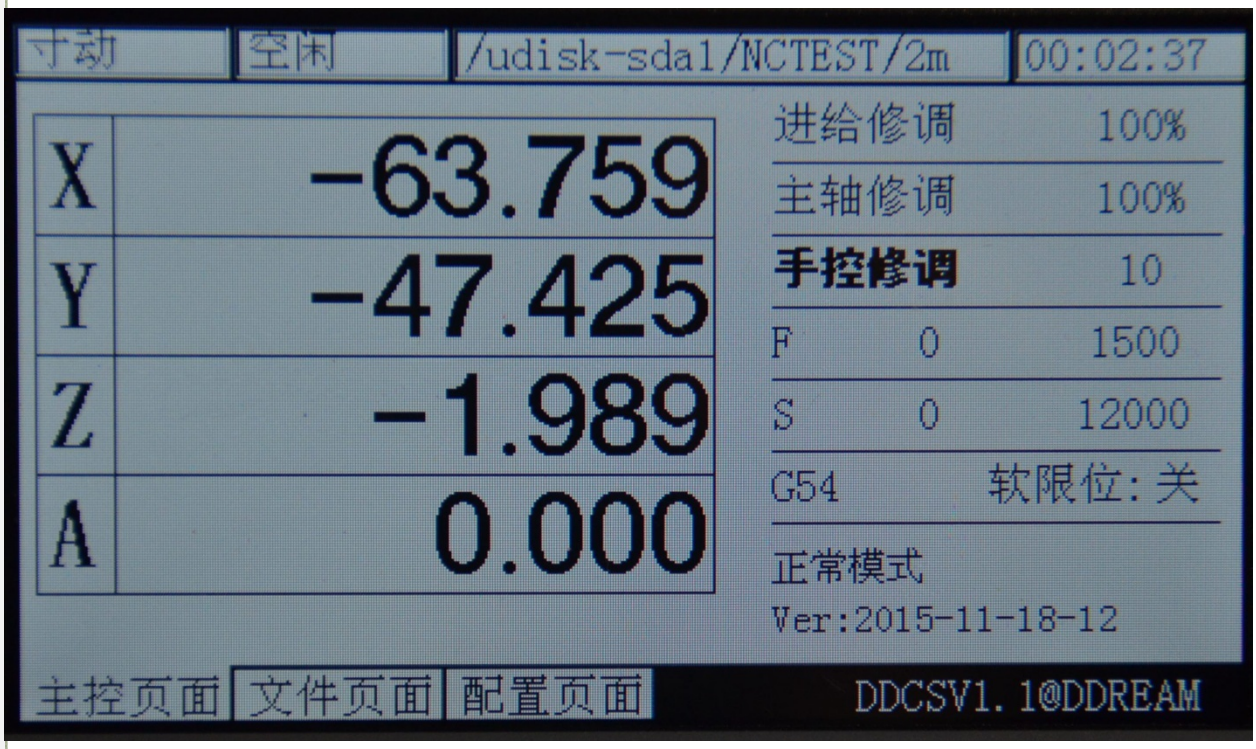
Picture3-32. « SJR»регулирует до 80%



Picture3-33. « Ручное управление » регулирует до 120%



Picture3-34. Значение SJR регулирует до 10 в соответствии с режимом «шаг»

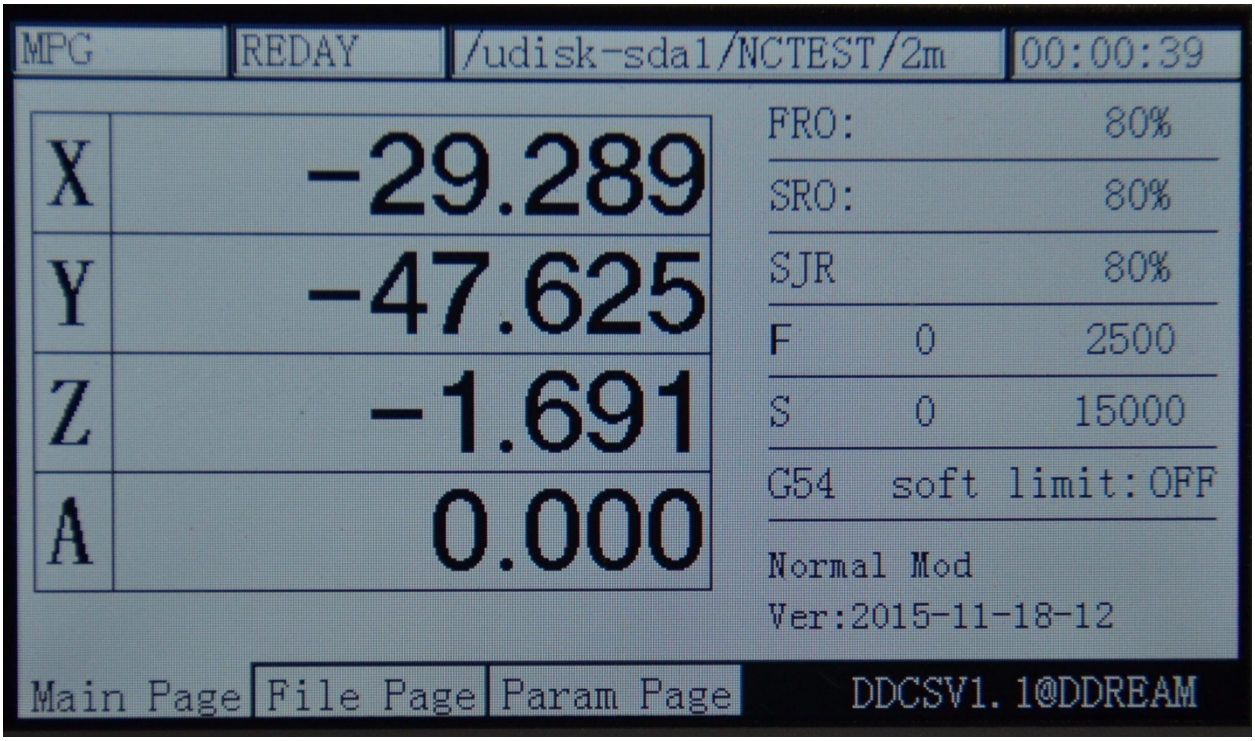


Picture3-35. Значение SJR регулирует до 10 в соответствии с режимом «шаг»

4) модификация Значение F

Регулировка значения F предназначена для регулировки скорости подачи по умолчанию. Под режимом SJRadjustment; Нажмите

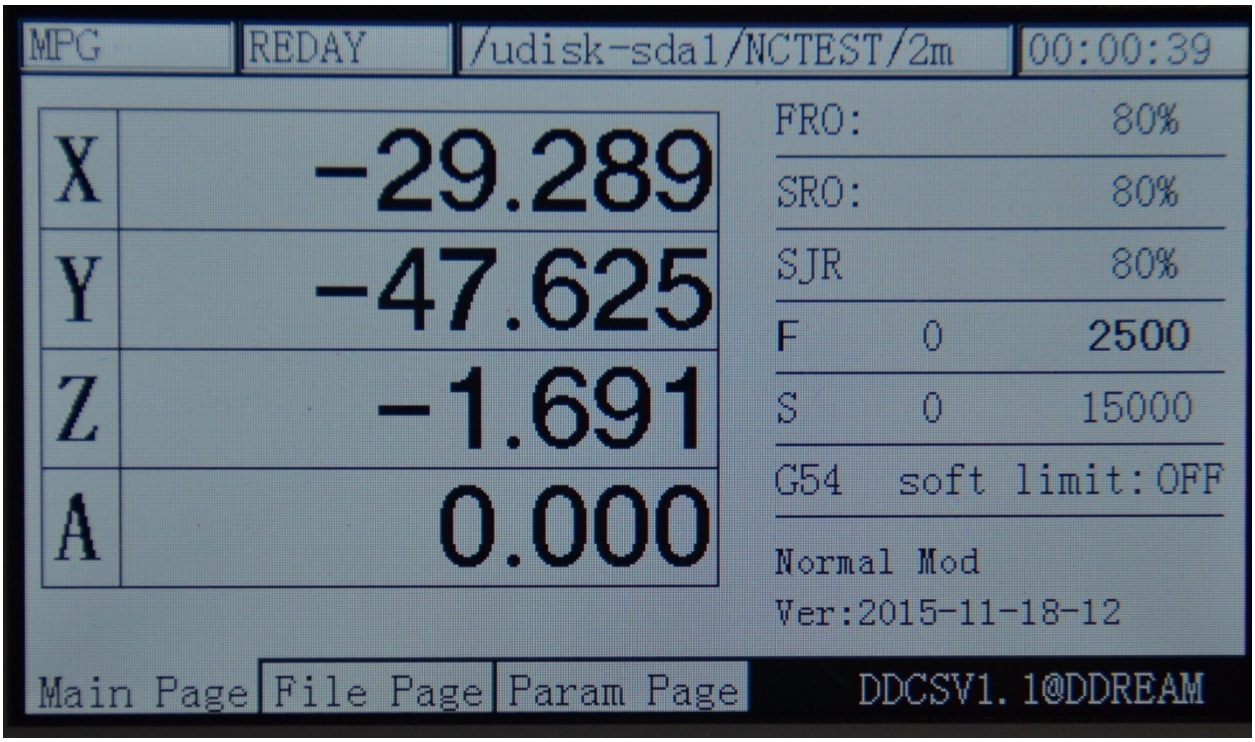
для входа в режим F. В это время, слово F изменится жирный шрифт, так же, как изображение 3-36 показывает:



Picture3-36. Войдите в режим модификации F параметр

В режиме F изменения, нажмите клавишу

чтобы убедиться, является ли использовать по умолчанию F в качестве текущей обработки F. Как показано на рисунке 3-36 показывает, это слово, 2500 не жирный шрифт, текущий параметр F принимает G-код в качестве стандартов. Как показано на рисунке 3-37 показывает, если слово, 2500 является полужирный, текущий параметр обработки F принимает значение настройки F в качестве стандарта по умолчанию.

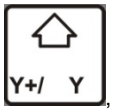


Picture3-37. Установка по умолчанию F значения в качестве текущей обработки значения F

В режиме F изменения, нажмите клавишу

чтобы ввести значение F по умолчанию Режим модификации. В это время, редактировать текст будет всплывающее окно. Пожалуйста, смотрите на картинке 3-38 для справки, раздел проворная сообщение указывает на функцию X +, X-, Y +, Y-, Z +, Z-. В этот время, нажмите

чтобы переместить курсор влево на один бит. Нажмите

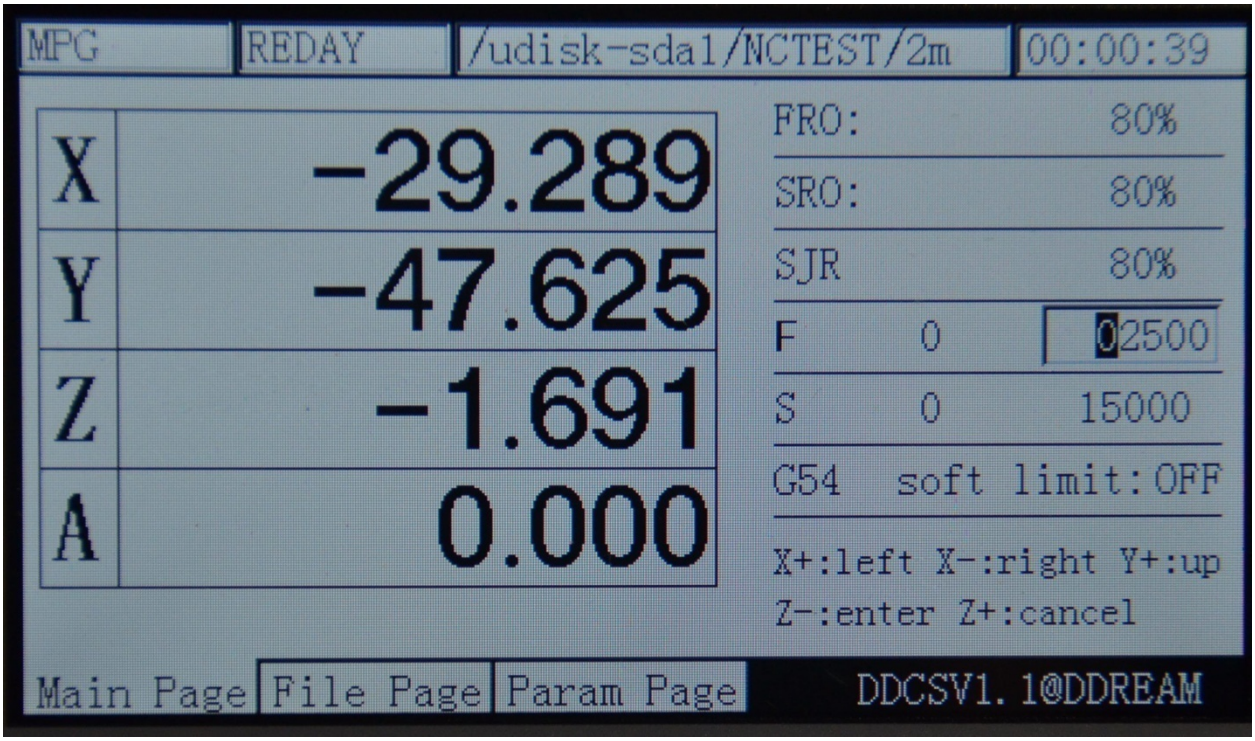
для перемещения курсора вправо один бит. Нажмите 

, курсор будет присвоить текущее значение бита, подлежащий +1. Нажмите

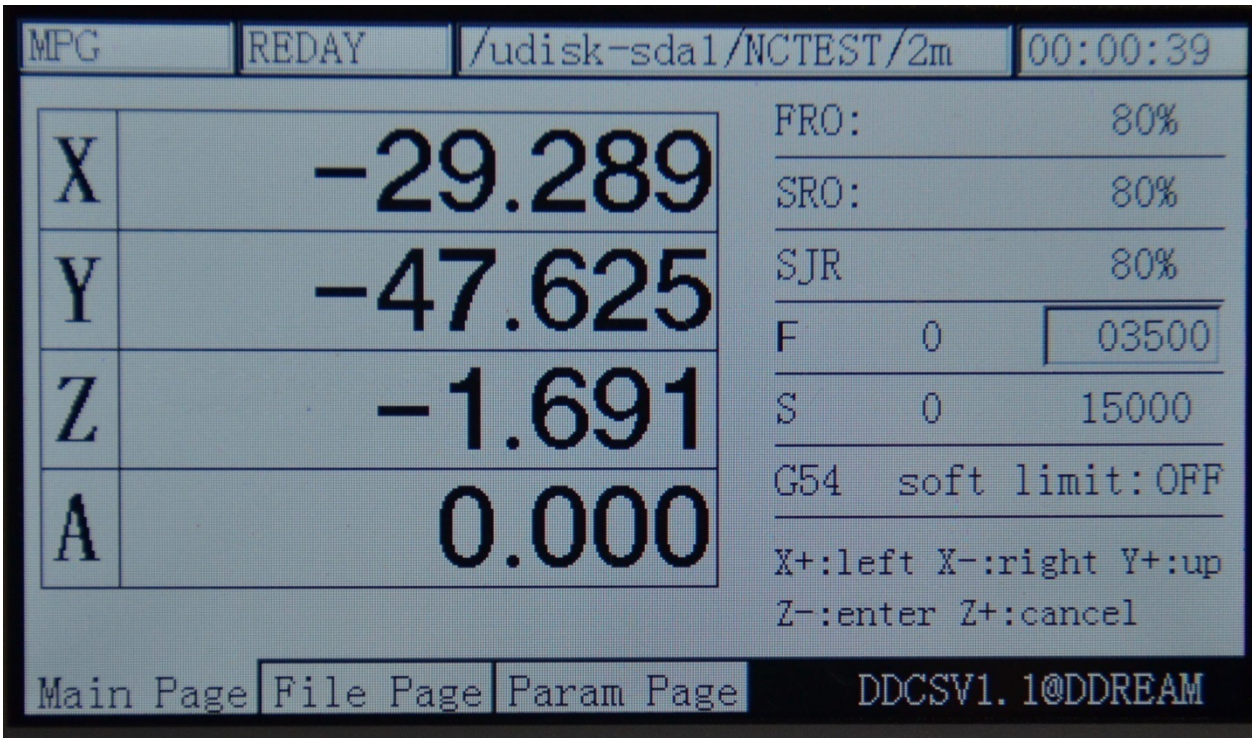
, то курсор будет присвоить текущее значение бита, подлежащего -1. Нажмите

отменить текущее значение модификация. Нажмите

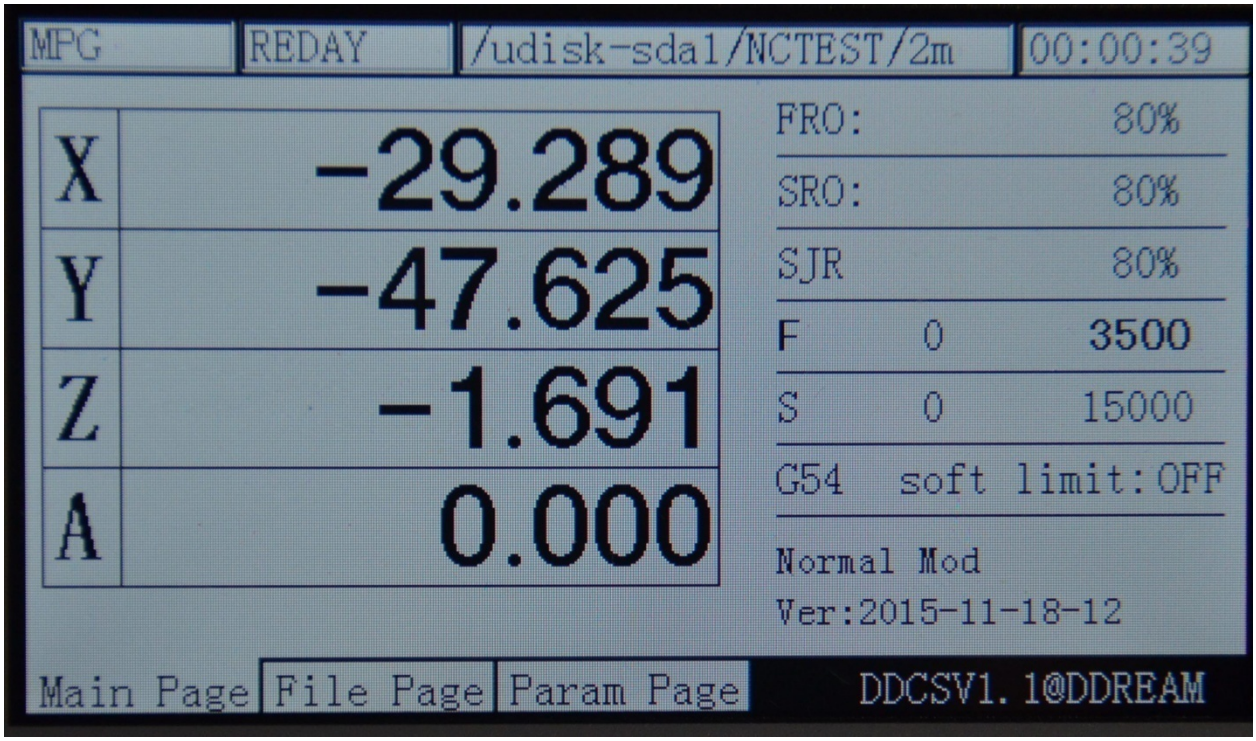
ввести текущее значение модификации. Как изображение 3-39 показывает, значение F изменяется в 2500. Как изображение 3-40 показывает, после ввода изменений, текущее значение по умолчанию F изменится до 3500.



Picture3-38. Введите по умолчанию режим F модификации



Picture3-39. UseX + X-Y + Y-, чтобы изменить значение F, как 3500

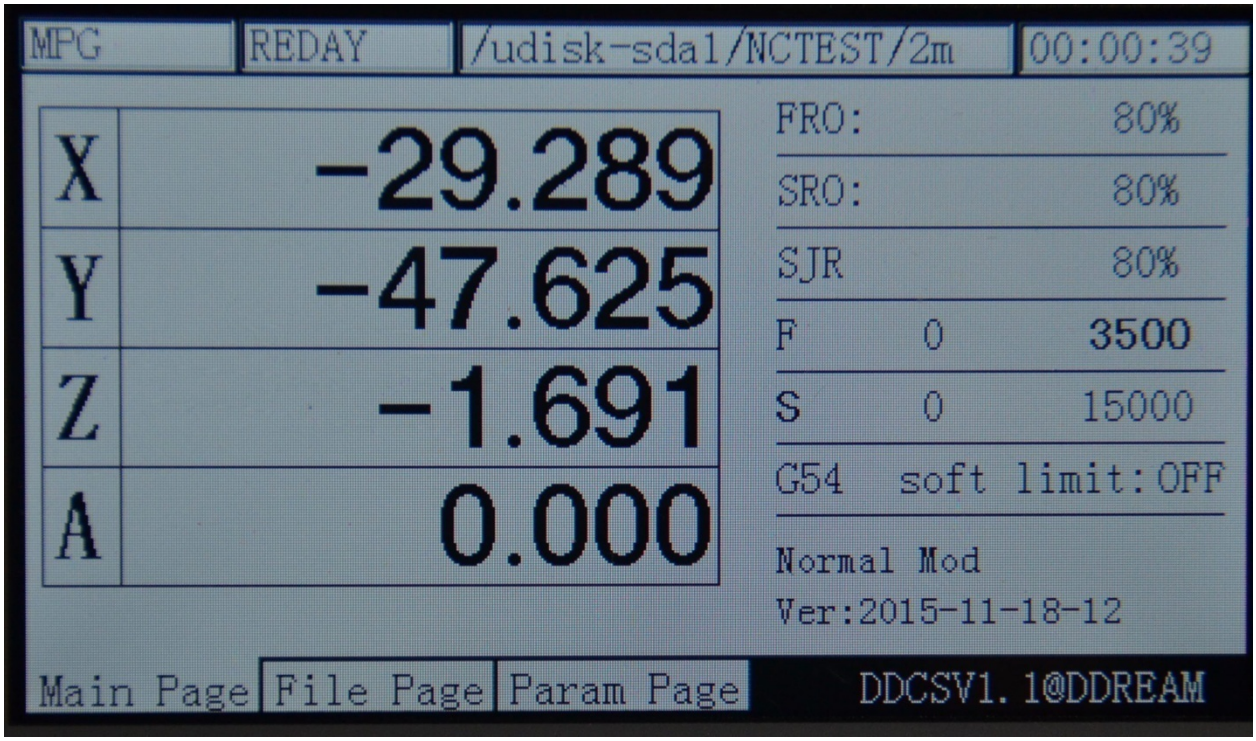


Picture3-40. Текущее F Изменение значения по умолчанию 3500 после ввода

5) Значение модификации S

Регулировка значения S предназначена для регулировки скорости по умолчанию шпинделя. В режиме P регулировка, нажмите

за один раз, чтобы войти в режим F. В это время, слово, F будет изменить как жирный шрифт. Так же, как показывает Рисунок 3-41:

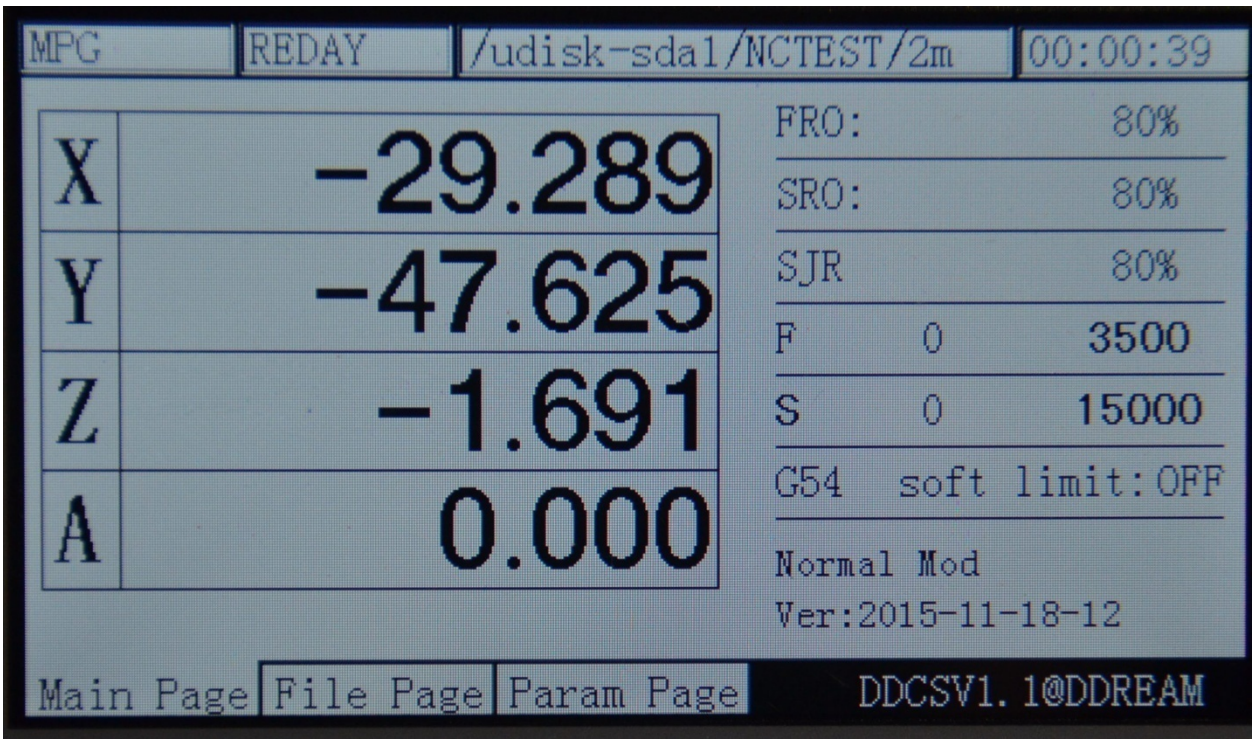


Picture3-41. Войдите в режим изменения параметра S

При режиме S модификации, нажмите клавишу

чтобы убедиться, является ли использование по умолчанию S

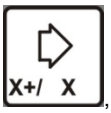
в качестве текущей обработки S. Как показывает picture3-41 шоу, если слово, 15000 не жирный шрифт, текущий параметр обработки F принимает код G в качестве стандарта. Как показано на рисунке 3-42 показывает, если слово, 15000 является полужирный, текущий параметр обработки F принимает значение настройки F в качестве стандарта по умолчанию.

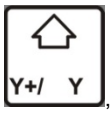


Picture3-42. Устанавливает значение по умолчанию S в качестве текущей стоимости обработки S

В режиме S модификации, нажмите клавишу

чтобы ввести значение S по умолчанию Режим модификации. В это время, редактировать текст будет выскочил с приглашающим сообщением раздел, указывающий функцию X +, X-, Y +, Y-, Z +, Z-, нажмите клавишу

в это время, курсор будет перемещаться один бит влево. Нажмите клавишу 

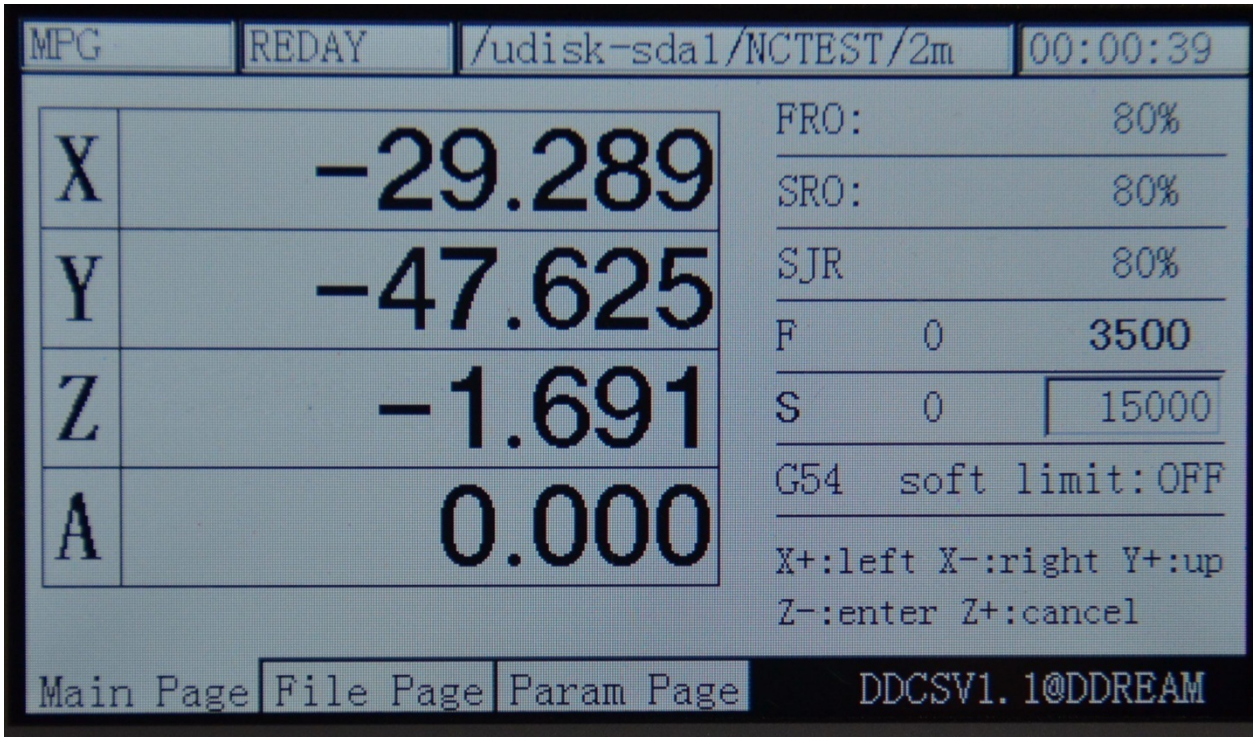
, курсор будет двигаться один бит право. Нажмите ключ 

, курсор присвоить текущее значение бита, подлежащий +1. Нажмите клавишу

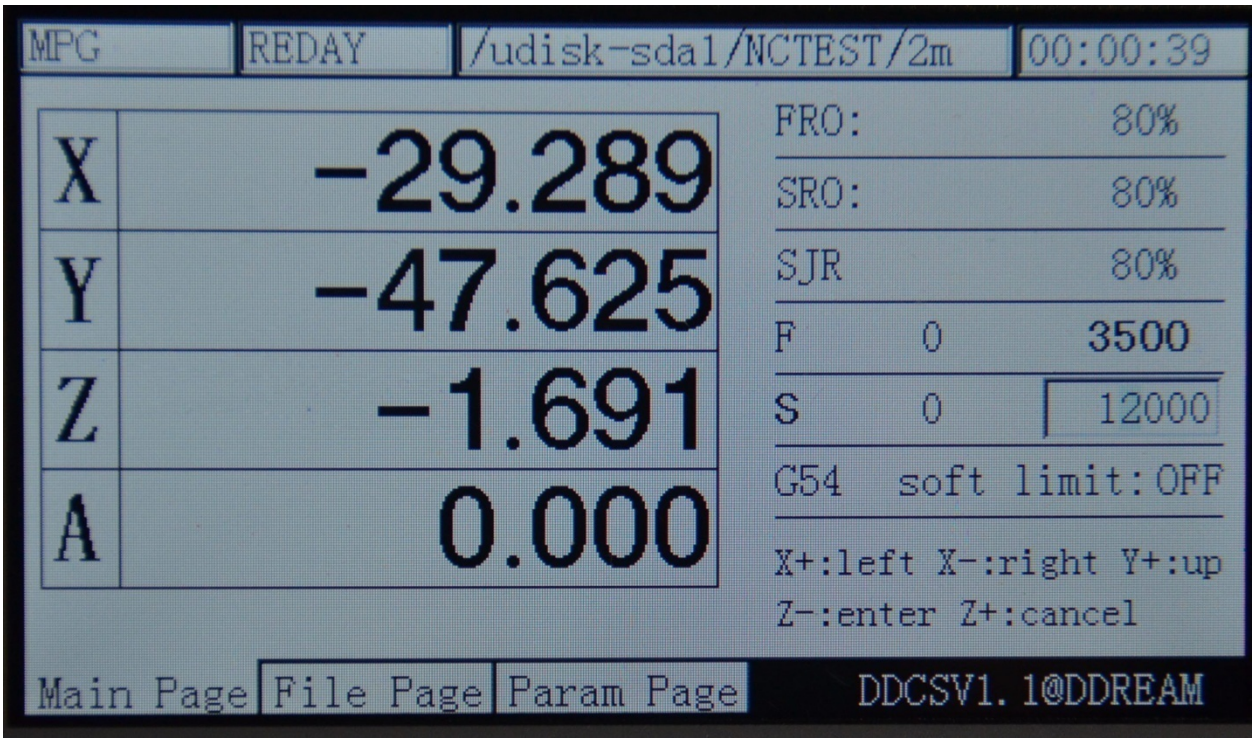
, то курсор присвоить текущее значение бита, подлежащим -1 , Нажмите клавишу

отменить текущее значение модификация. Нажмите клавишу

ввести текущее значение модификации. конкретная Способ модификации может предпринять шаги модификации значения F по умолчанию для справки. Как изображение 3-38 и 3-40 картины шоу:



Picture3-43. Введите статус модифицирующего значения по умолчанию S



Picture3-44. Измените значение S по умолчанию как 12000

6) Выберите систему координат G

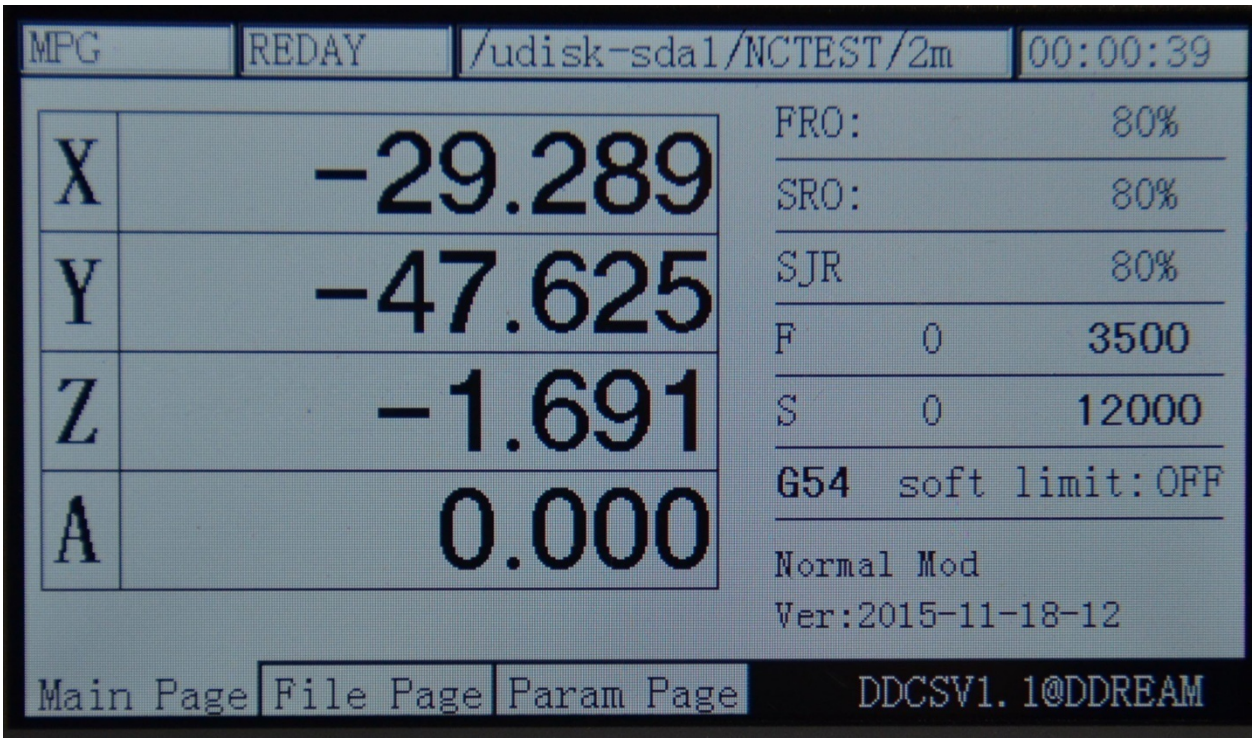
В режиме S модификации, нажмите клавишу

для входа в режим системы координат. В на этот раз, координатная система ценностей будет меняться, чтобы быть жирным шрифтом. В это время, если нажать ключ

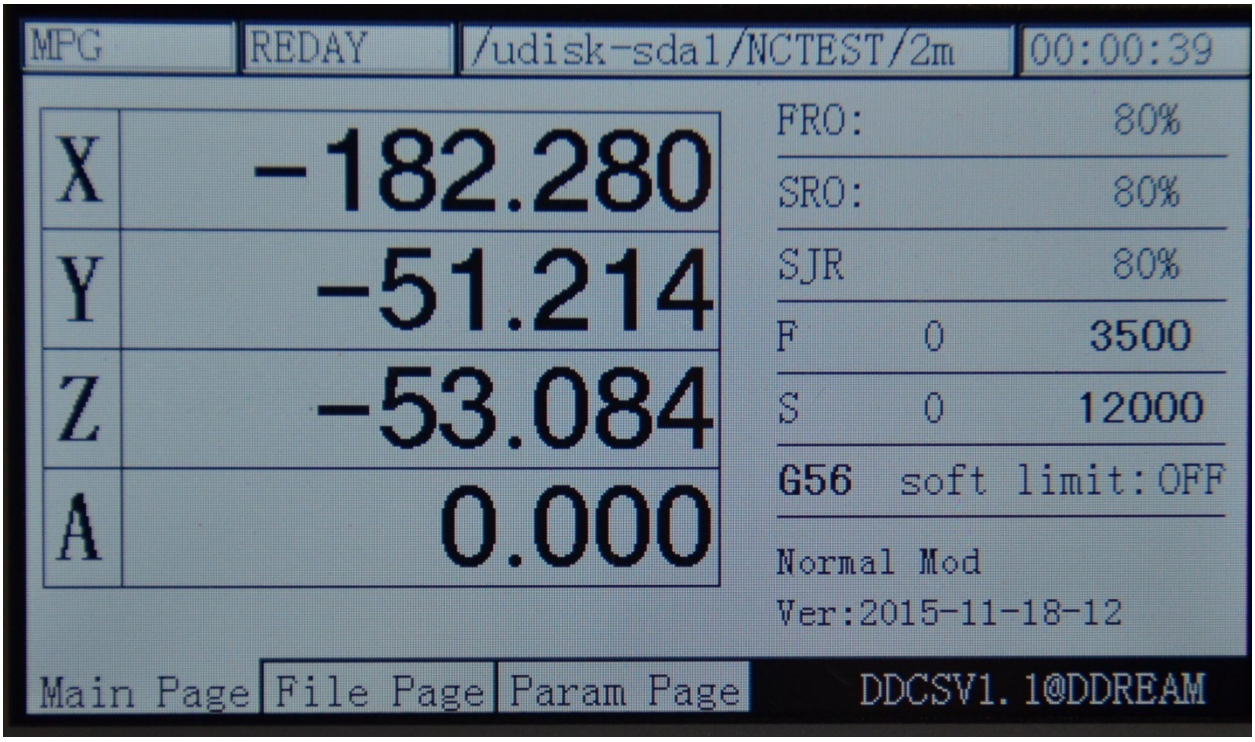
, координата значение системы будет увеличиваться. Если нажать клавишу

, то

Значение координаты системы будет уменьшаться. На рисунке 3-45 показано, что текущая система координат G 54 перед модификацией. После нажатия клавиши на два раза , картинка 3-46 показывает текущая система координат G56 после модификации.



Picture3-45. Изменить текущую систему координат, как G54



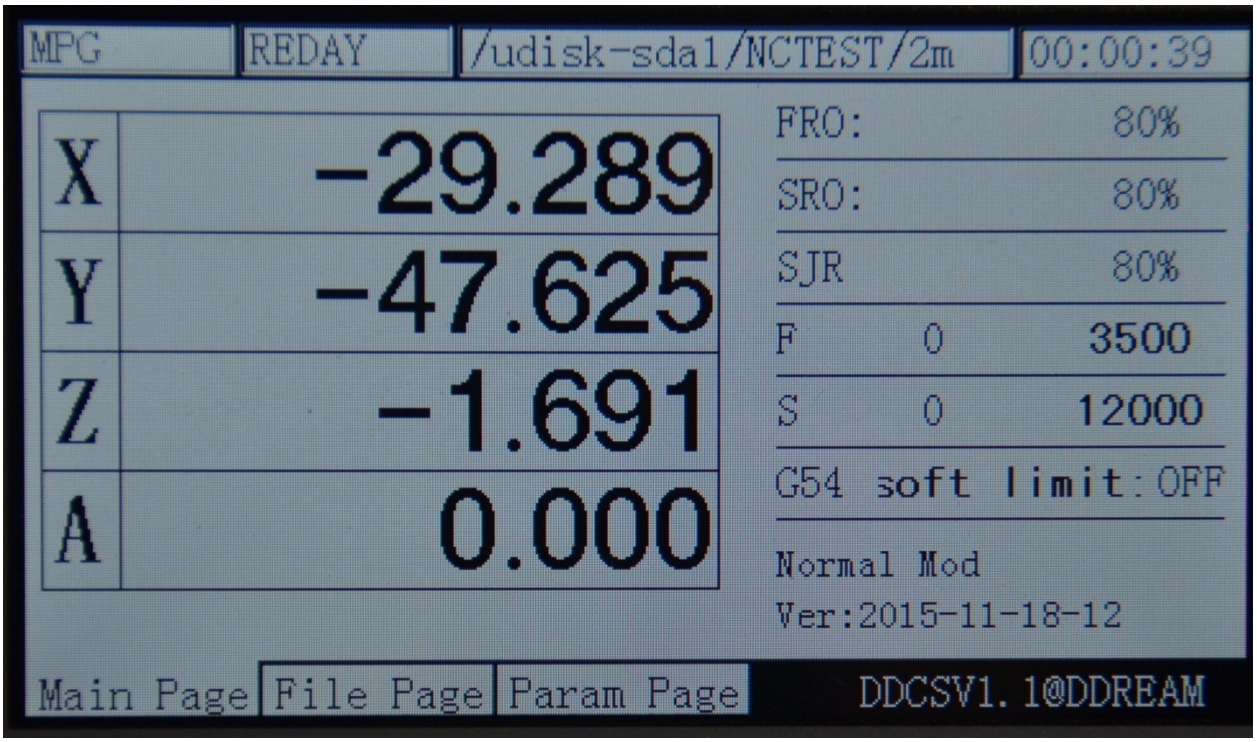
Picture3-46. Изменить текущую систему координат, как G56

7) Мягкий концевой выключатель

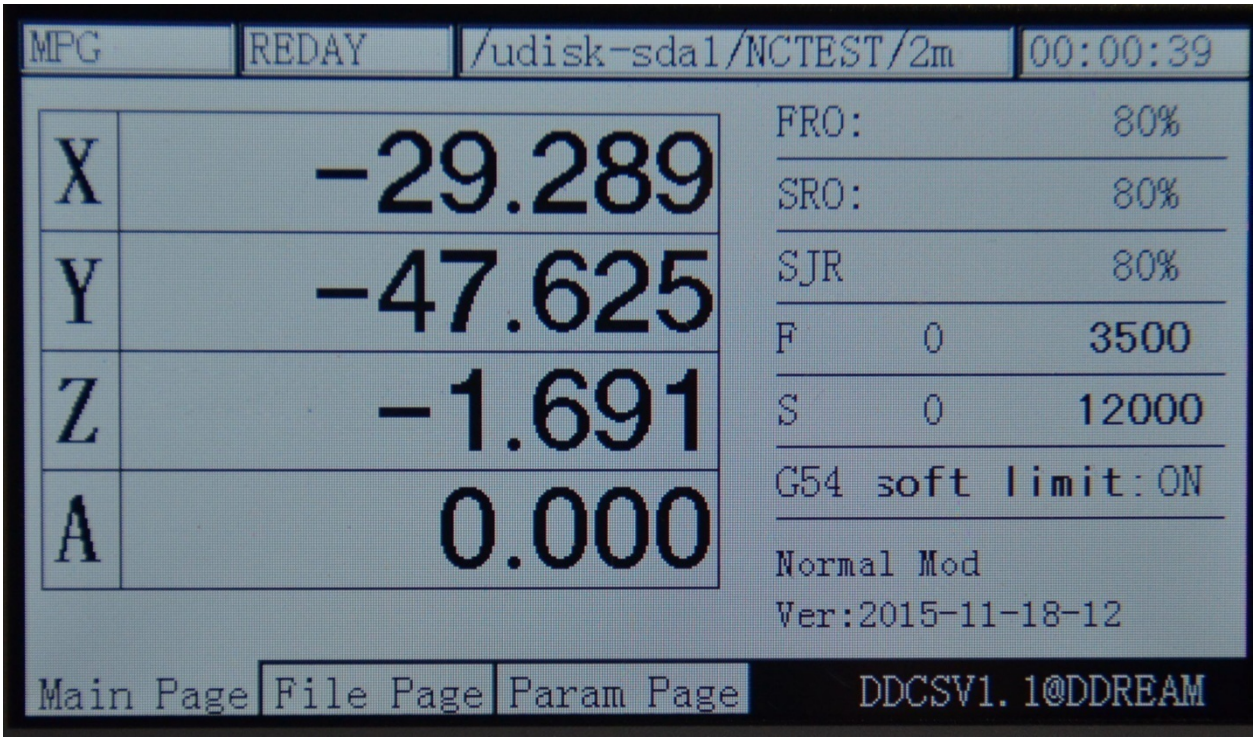
в Select G скоординировать режим работы системы, нажмите клавишу

ввести мягкий предел

переключатель режимов работы, показать как изображение 3-47.The мягкого концевого выключателя является OFF.Press ключа + SELECT A+/ A в изменить положение ВЫКЛ в положение ВКЛ, см как изображение 3-48.If вы хотите изменить его, снова нажмите клавишу. + SELECT A+/ A



Picture3-47. Войдите в режим мягкого концевого выключателя, мягкий предел OFF в то время



Picture3-48. установить мягкий предел «ON»

3.3.5 2-й режим

Второй режим некоторая дополнительная функция для автоматической обработки, за исключением, что includesthe банки часть работы 0-точки, текущая координатами установки 0, поиск машины координат 0-точки и зонд. Если вам необходимо использовать 2ndfunction, пожалуйста, во-первых, нажмите

ключ

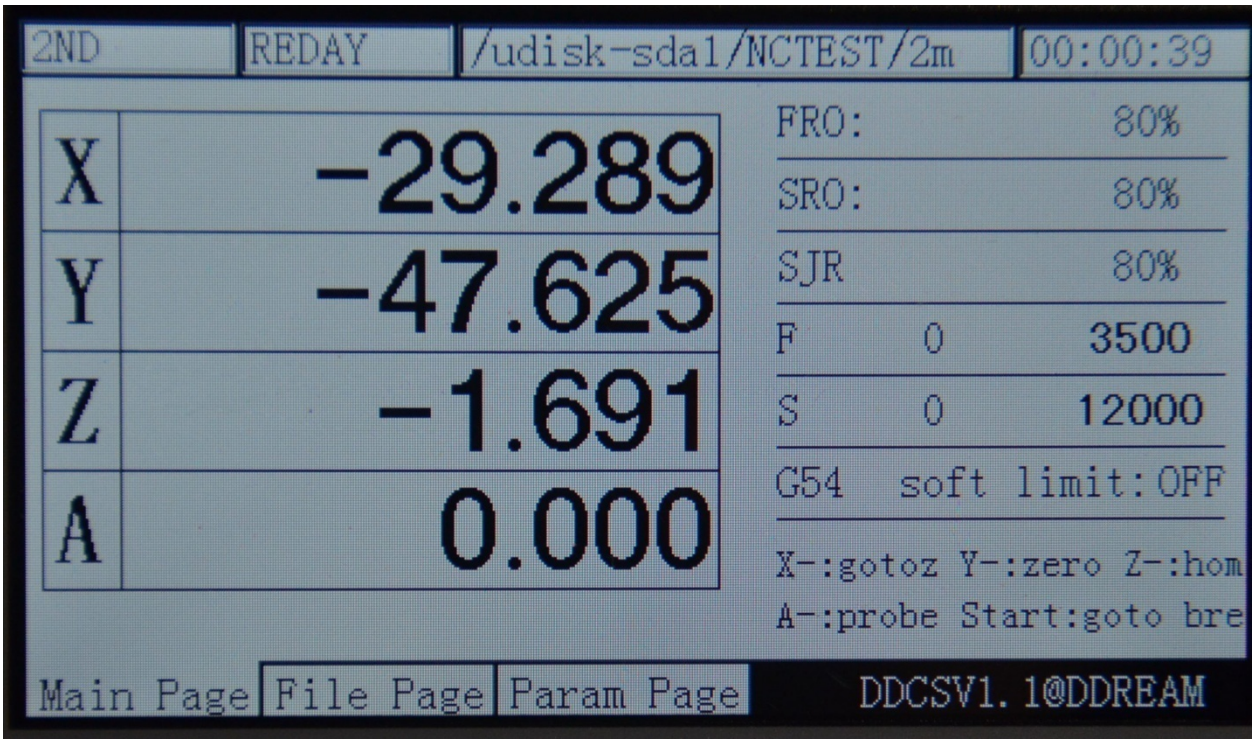
для входа в режим 2-й, а затем проводить другие операции. С точки зрения режимов four2nd, специфические методы эксплуатации описаны в следующем.

1) Назад обрабатываемая деталь 0-точка

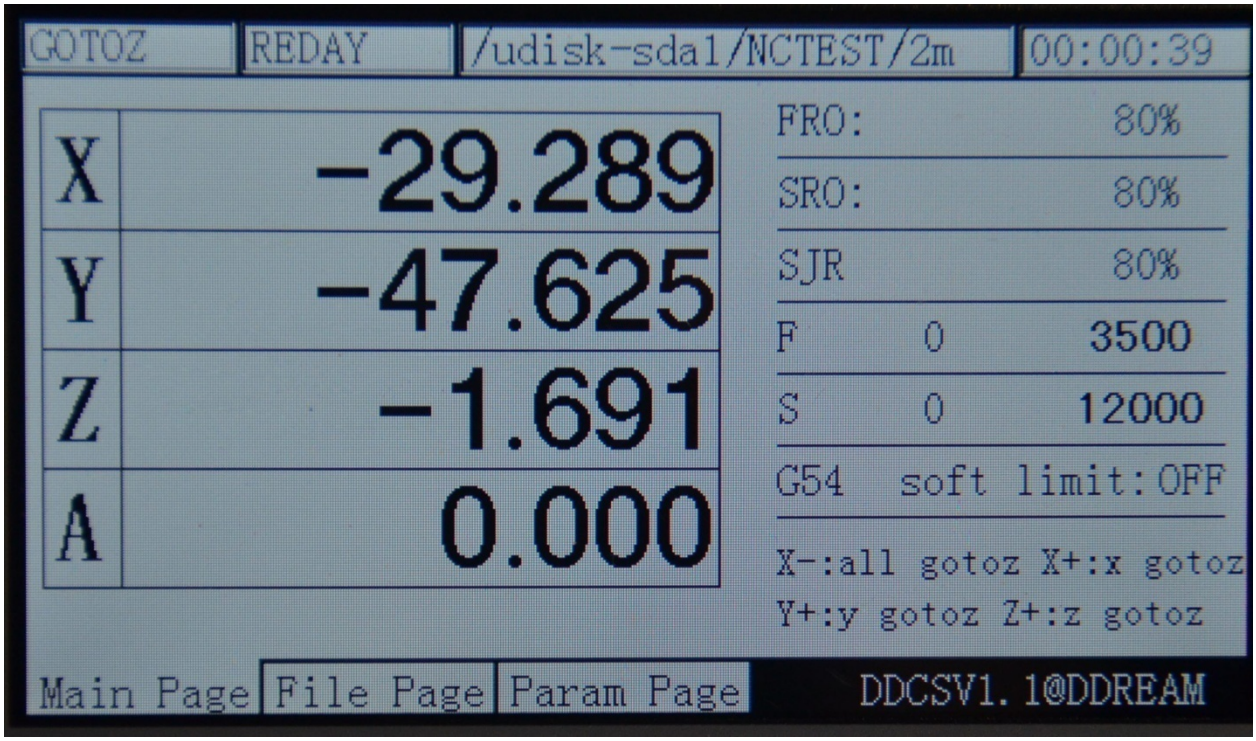
В нормальном режиме ожидания (столбец состояния работы отображается Reday, приглашение сообщение столбец показывает «нормальный режим», нажмите клавишу

для входа в режим 2-й. В на этот раз, Контекстный колонок сообщения: X-: gotoz Y-: нулевая Z-: дом A-: пробник старт: Гото перерыв и состояние подачи отображается столбец «второй режим» , как изображение 3-49 шоу. Нажмите клавишу

еще раз; он вступит в Гото zeromode, как изображение 3-50 шоу.



Picture3-49. Войдите в режим «2ndfunction»

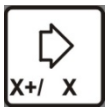


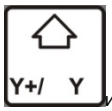
Picture3-50. Войдите в режим «Gotoz»

В режиме «gotoz», два режима могут быть введены:

A: в режиме «gotoz», если нажать клавишу

еще раз, все назад обрабатываемые детали Из всех осей находятся на 0-точке. В это время для того, чтобы защитить шпиндель, то система будет сделать 3 осей X, Y, A, во-первых, чтобы работать, а затем выполняют ось Z на 0-точка. Если координата оси Z меньше 5, то система будет поднять ось Z в положении 5, а затем работать с другими осями. И, наконец, будет gotoz ось Z.

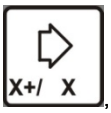
B: В режиме «gotoz» , Нажмите 

или 

или

или

чтобы начать 1 Ось X , Y , Z , Agotoz или работать в указанной функции координат. Вот давайте возьмем ось X

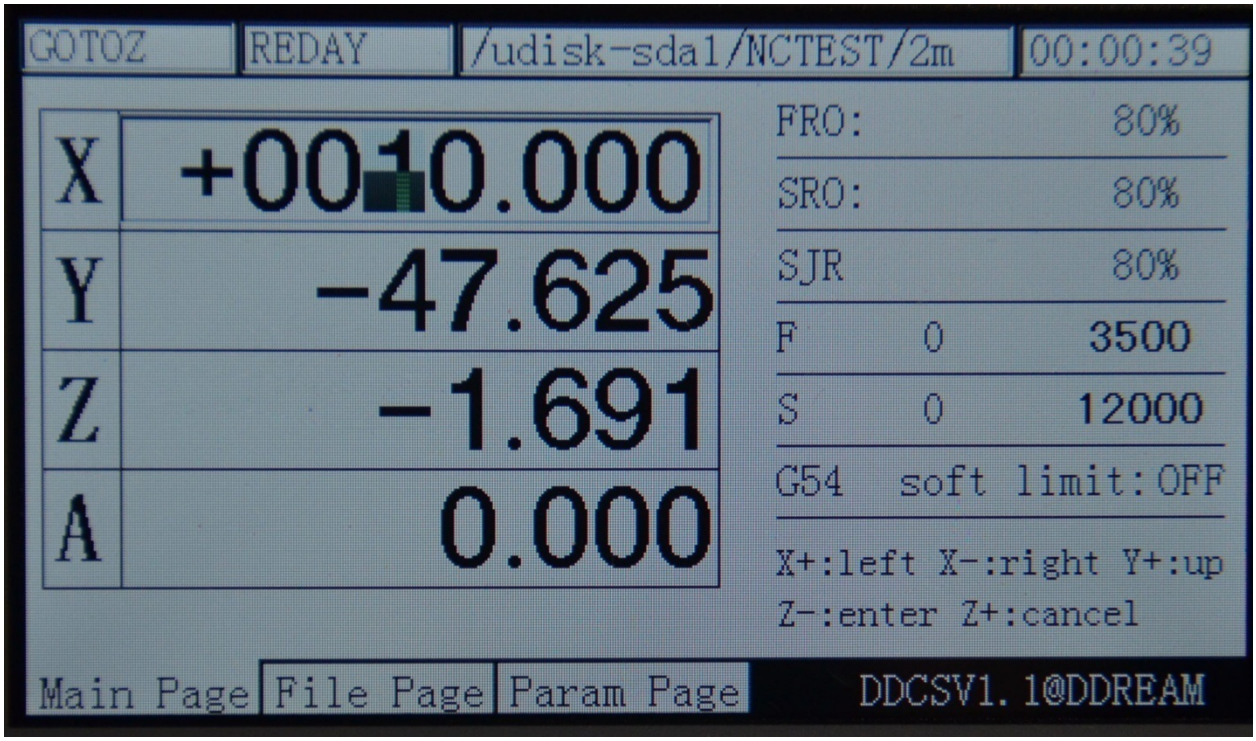
В качестве примера. При нажатии на клавишу 

, в столбце статуса подачи также отображает «Gotoz» в это время и подсказка сообщений отображает колонки : X +: левый X-: правый Y +: до Y-: вниз Z-: введите Z +: отменить. В это время, если вы непосредственно нажмите

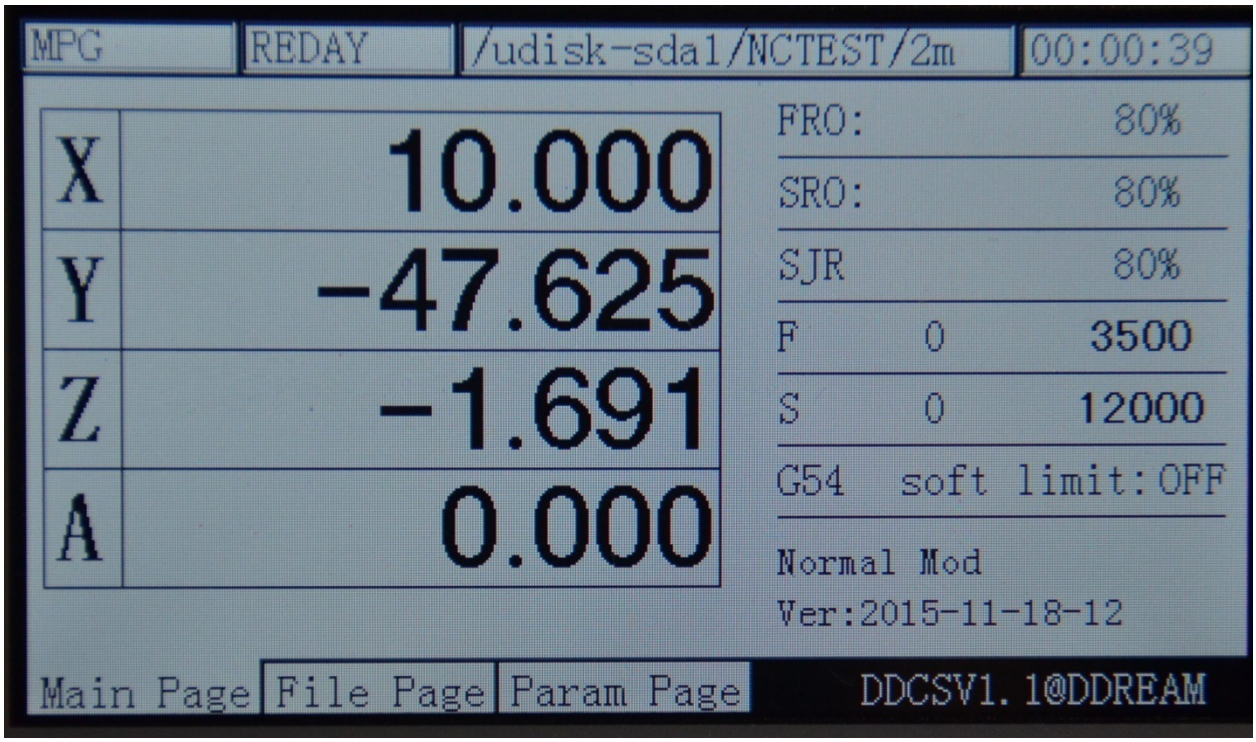
, ось X willgotoz. Если вы нажимаете

после установки специфического значения координат путем разделения этих клавиш в соответствии с стремительными сообщениями, ось X будет работать с этим конкретной координатой. Как показано на рисунке 3-51 показывает, что задает координату как 10. Как изображение 3-52 показывает, после нажатия ключ

,, ось X будет работать на позиции 10.



Picture3-51. Установите цель X координаты как 10



Picture3-52. После нажатия клавиши

, ось X будет работать на позиции 10.000

2) Установите текущую координату на 0

В нормальном состоянии ожидания (состояние работы столбец отображается «Reday» и оперативное сообщение отображается колонок «нормальный режим»), нажмите клавишу

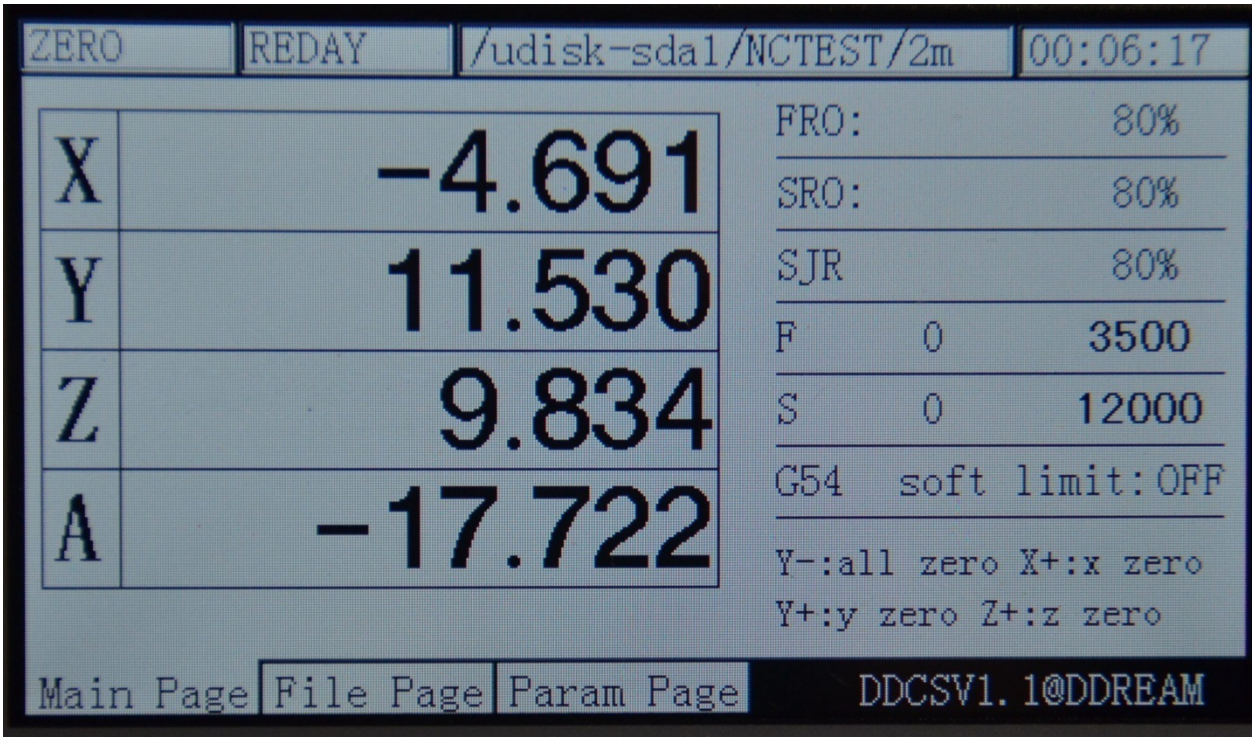
ввести 2-й Режим. В это время, подсказка столбца появится сообщение: X-: gotoz Y-: установите 0 Z-: дом

A-: probestart: Гото перерыв , В столбце состояния подачи будет отображать «2-й режим», как изображение

3-49shows. Нажмите клавишу

еще раз, чтобы ввести текущую координату режим 0-клиринговую.

В это время положение подачи столбец отображается «ноль», а картина 3-53shows.

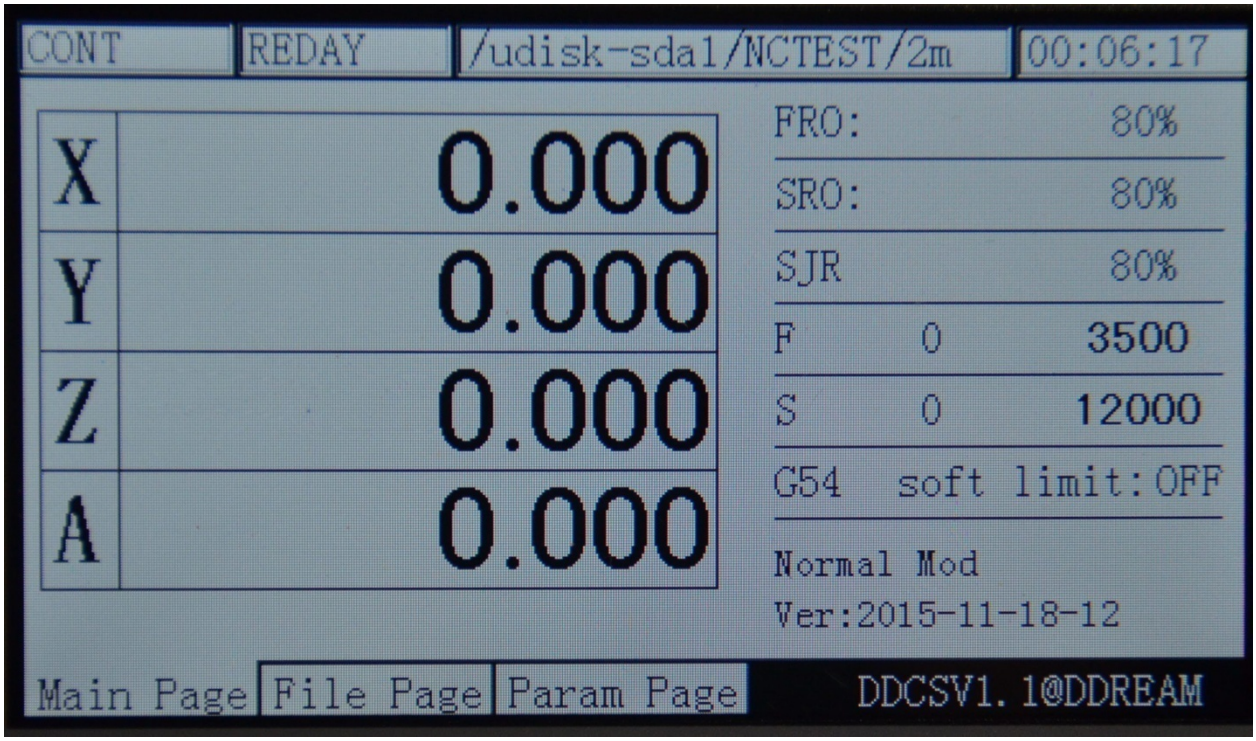


Picture3-53. Введите « нуль » Режим

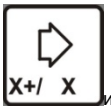
В режиме «нулевого» , 2 режим может быть введен:

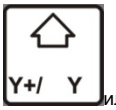
A: В режиме «Десять» , при нажатии клавиши

еще раз , все текущие координат будет 0-клиринг, а затем он выйдет из режима «второй режим» и вернуться в «Reday» статус, как изображение 3-54 шоу.



Picture3-54. Все текущие координаты быть 0 клириновыми

В: в режиме «нулевого» , Нажмите 

или 

или

или

чтобы начать 1 ось X, Y, Z, A быть 0-клиринга или модифицировать его в качестве назначенных координат значения функции. Вот давайте взять ось X в качестве примера. Нажмите клавишу

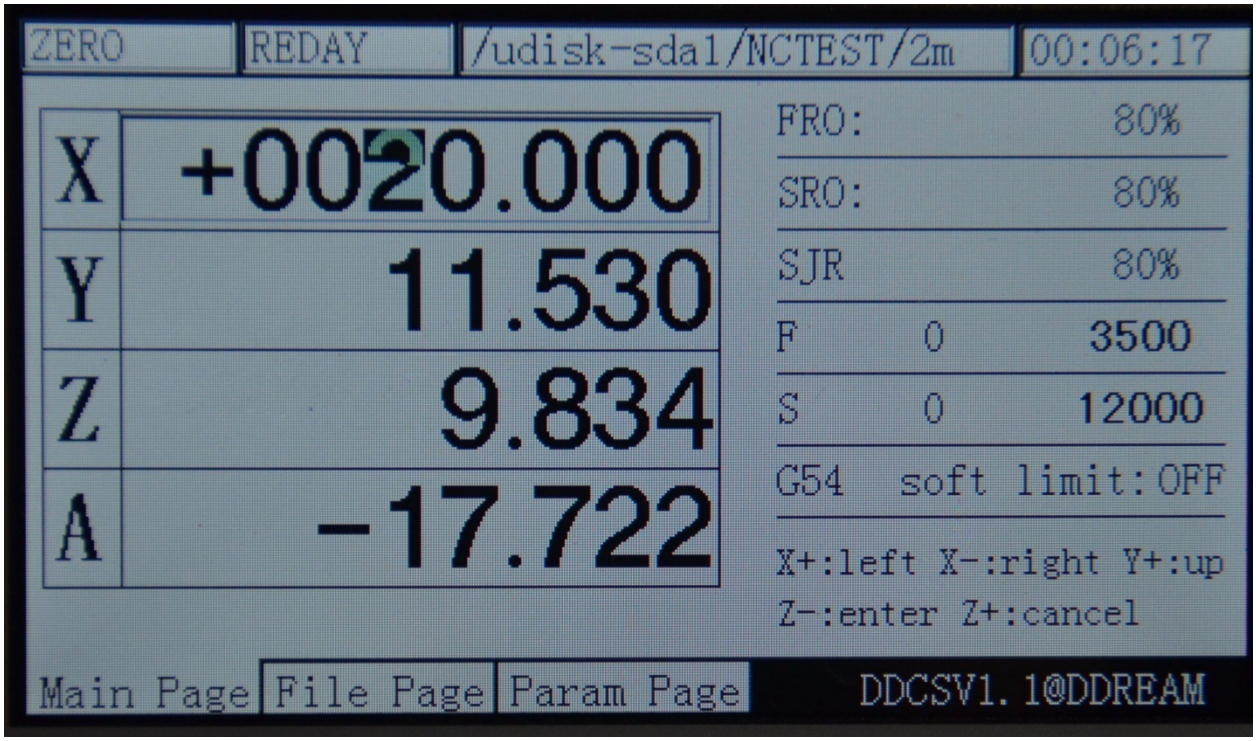
чтобы начать функцию оси X 0-очистки.

В это время, в столбце Статус подачи также отображает « 2-й режим » и Контекстное столбцов сообщение: X +: левый X-: правый Y +: до Y-: downZ-: введите Z +: отменить. В это время, если вы непосредственно нажмите клавишу

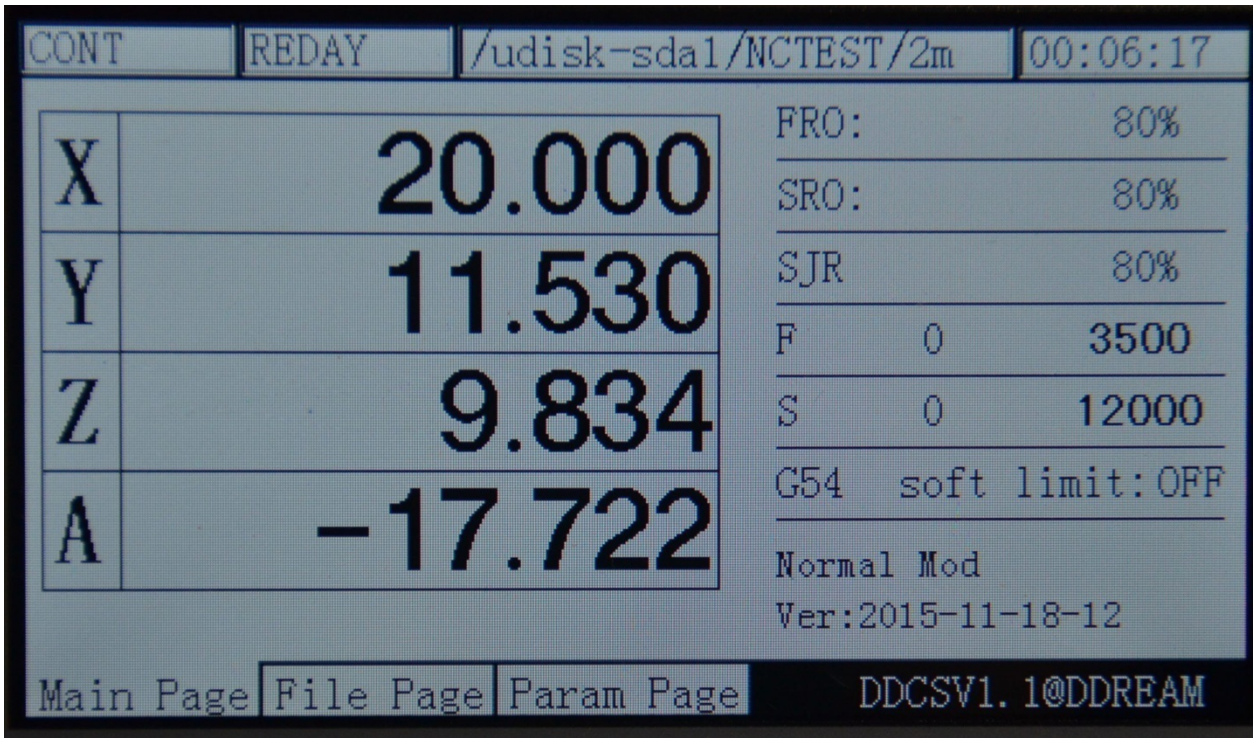
, ось X будет 0-очистка. Если нажать

после установки конкретное значение координат пути разделения этих клавиш в соответствии с оперативными сообщениями, ось Й будет работать с этим конкретными координатами. Как показано на рисунке 3-46 показывает, что устанавливает координат, 20. Как изображение 3-55 показывает, после нажатия

, ось X координата изменить до 20, а затем выйти к функции «нуля». В это время, ось X не будет делать реальное движение.



Picture3-55. Текущая координата X наборы 20



Picture3-56. После ввода, координаты X изменения 20

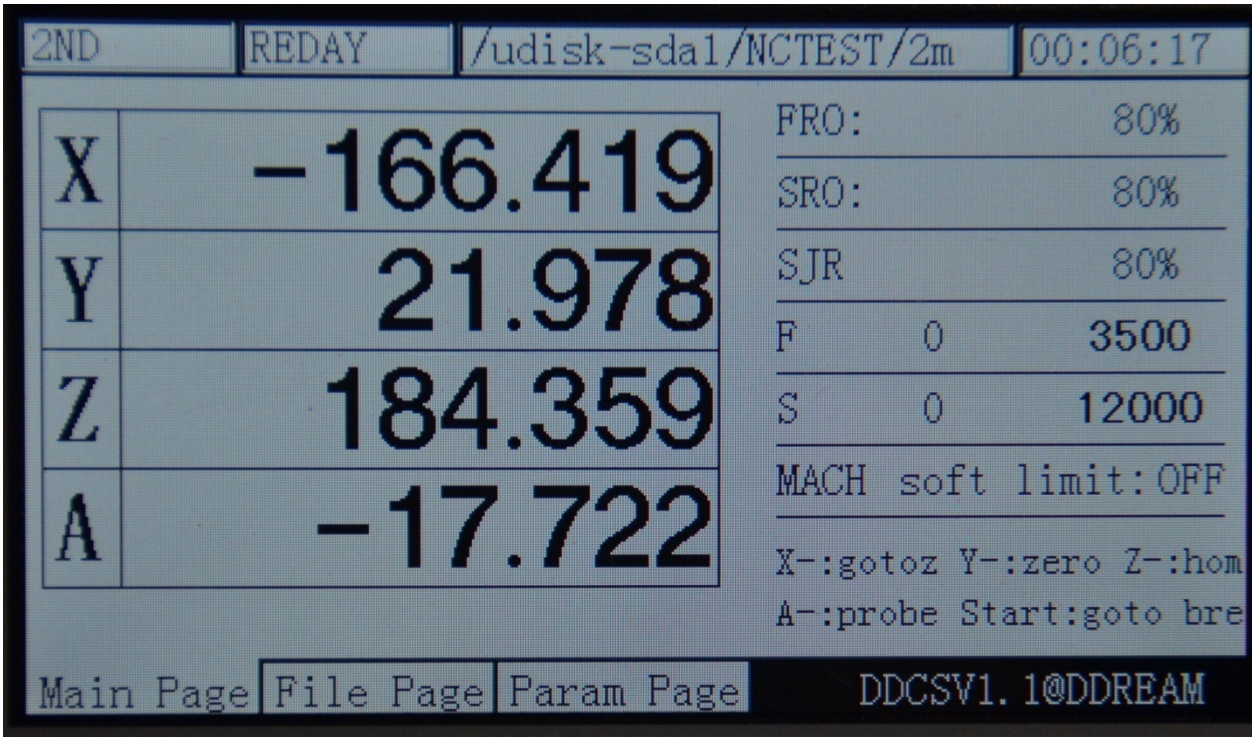
3) Главная

В нормальном режиме ожидания, (состояние работы столбец отображается «Reday» и оперативное сообщение отображается колонка «нормальный режим"), нажмите клавишу

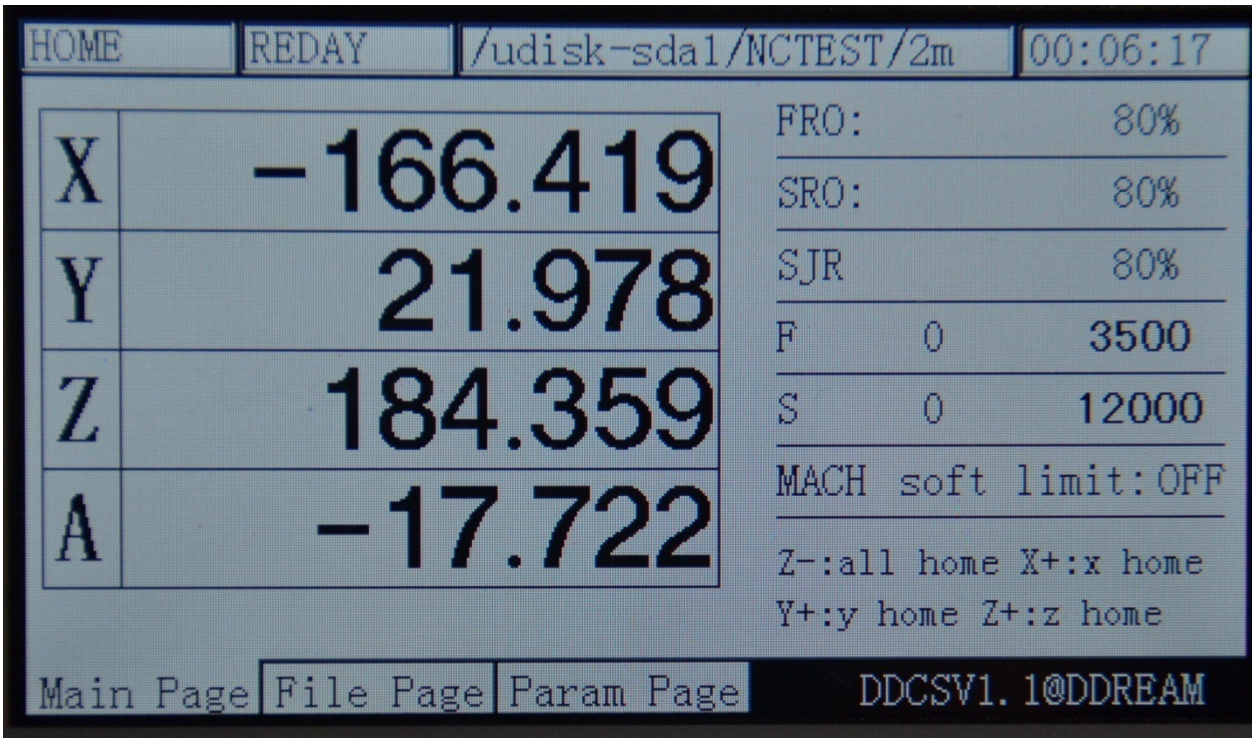
для входа в режим 2-й.

В это время Контекстный колонка сообщения: X-: gotozY-: нулевая Z-: дом A-: probestart:

Гото перерыв , Положение подачи столбец отображается «Режим the2nd», как на рисунке 3-57 шоу. Нажмите ключ ENTER Z-/HOME еще раз, чтобы войти в поиск для режима 0-точка техники. В это время, положение подачи столбец отображается «дом», как изображение 3-58 шоу.



Picture3-57. Введите «2-й режим»



Picture3-58. Режим Enter «дома»

ENTER Z-/HOME A: в « Главная » Режим , нажмите еще раз, чтобы начать все мосты, чтобы полностью начать

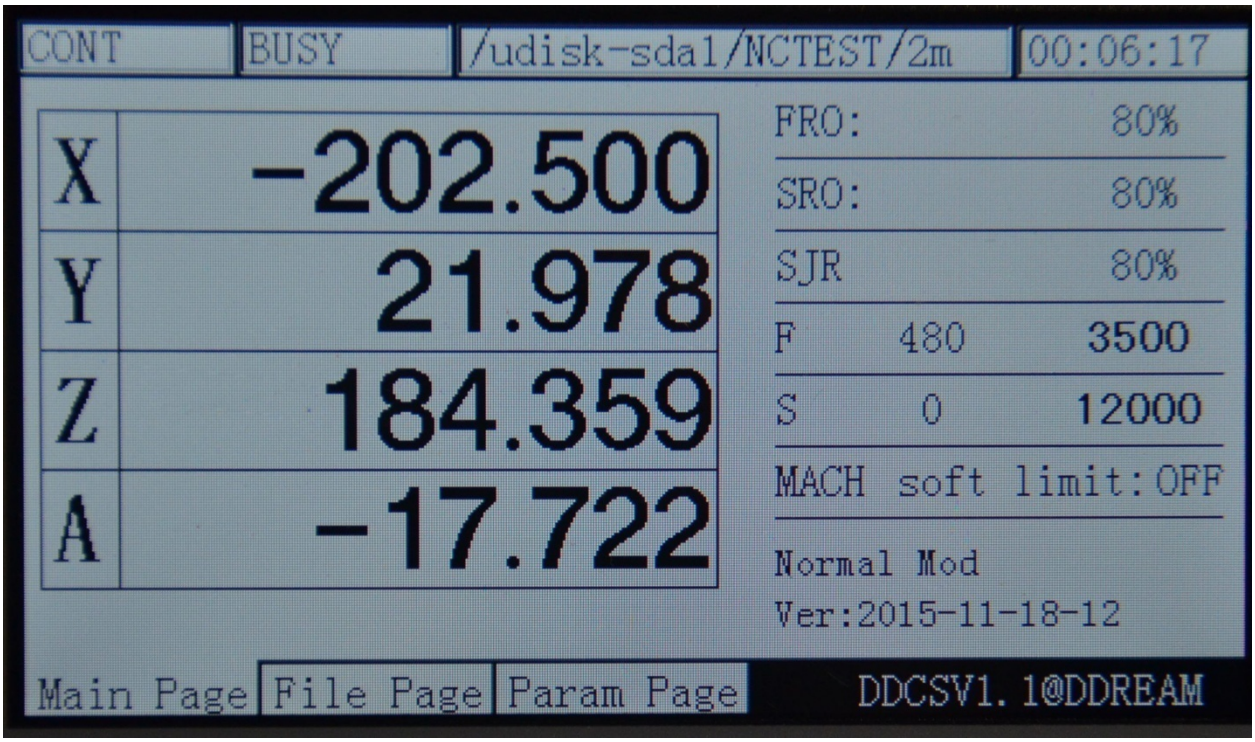
домой функции. Порядок поиска для 0 является Z / X / Y / A. Под положением без каких-либо осей A, порядок Z / X / Y.

Б: в поисках «0» режим, нажав на соответствующую ось, чтобы выбрать ключи могут начать 1 ось поисков машин функции 0-точки. Вот давайте возьмем ось X как

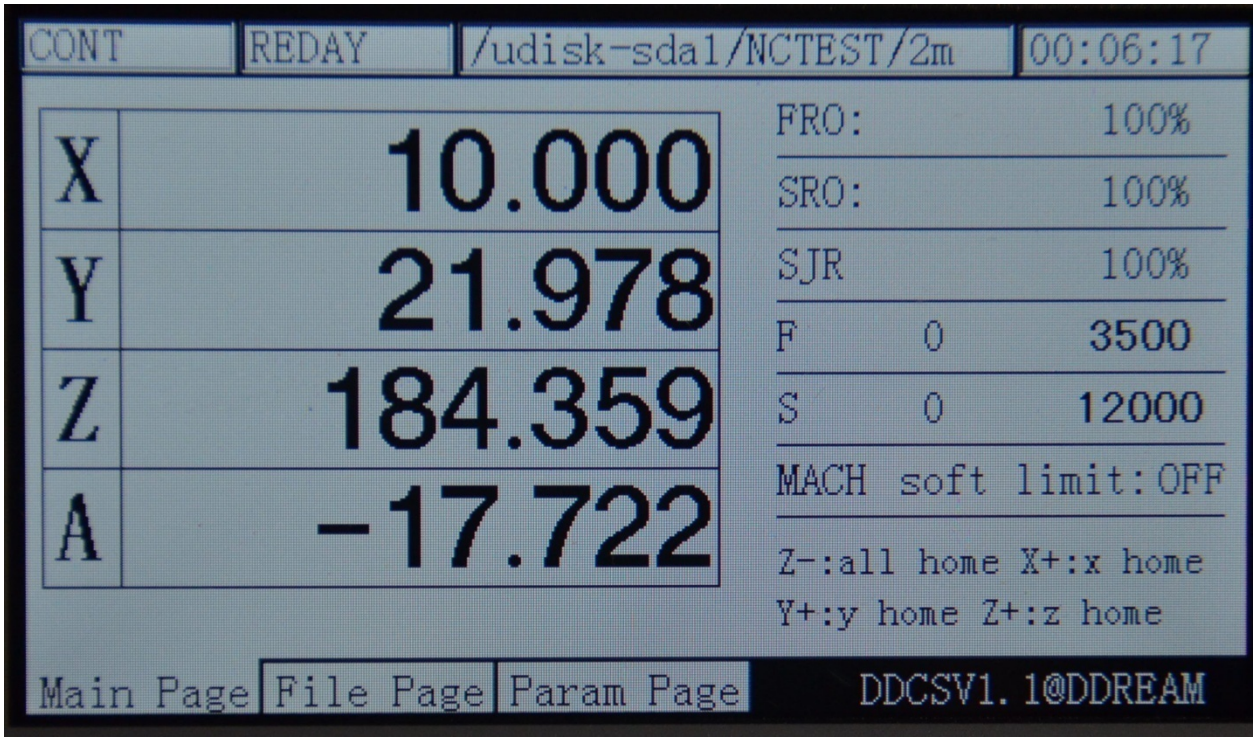
пример. Если нажать на ось X, чтобы выбрать кнопку

, ось X будет поддерживать двигаться в отрицательном направлении, пока он не проверяет закрытие 0-коммутатора, а затем он остановится уменьшением скорости и, наконец, вернуться в выключенном положение 0-коммутатора. Ось X станка устанавливается как 0, а затем он будет перемещать безопасное расстояние 10 мм в положительном направлении, таким образом, вся ось X в поисках функции 0-точки в том конце. Примечание: в это время, конец оси X,

146,375 работа кусок координат. В это время машины координат должны быть 10. Это необходимо изучить механизм координации и переключите систему координат для MACH передач. Пожалуйста, смотрите на картинке 3-59 подробно для справки.



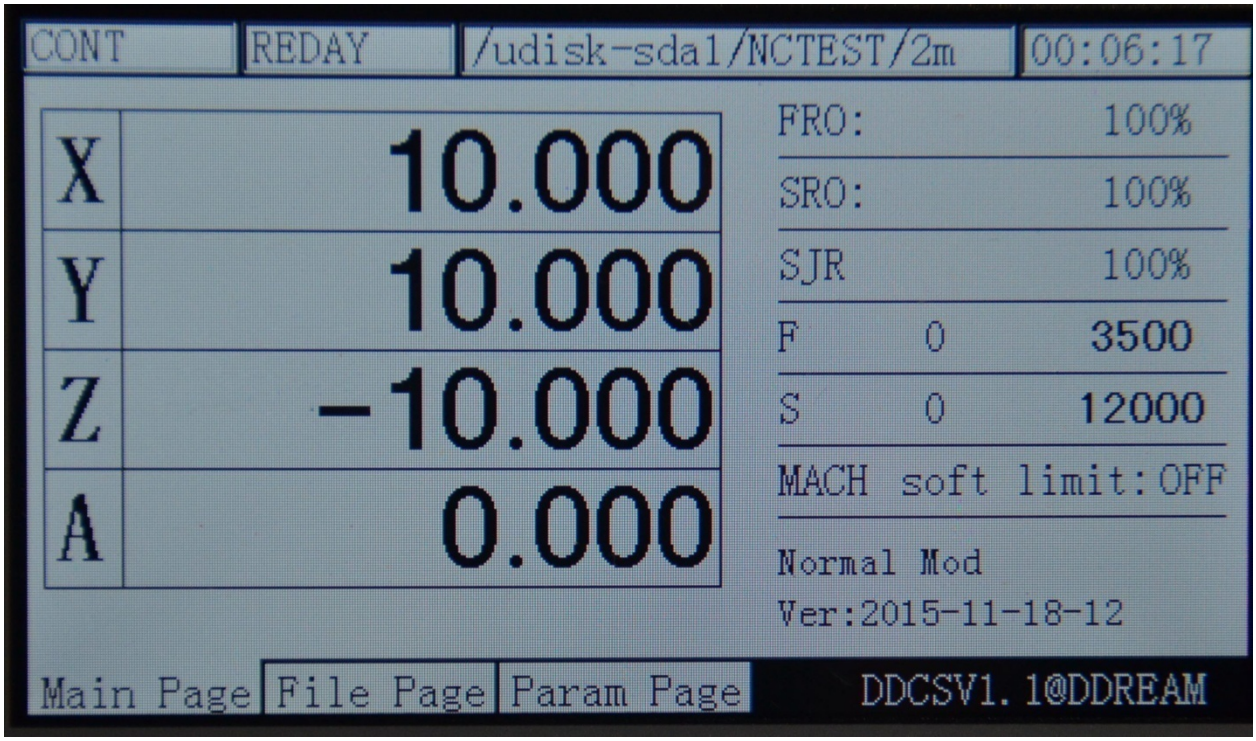
Picture3-59. Процесс OF1 оси оси X дома



Picture3-60. конец дома оси X

В режиме «поиск по 0», если нажать

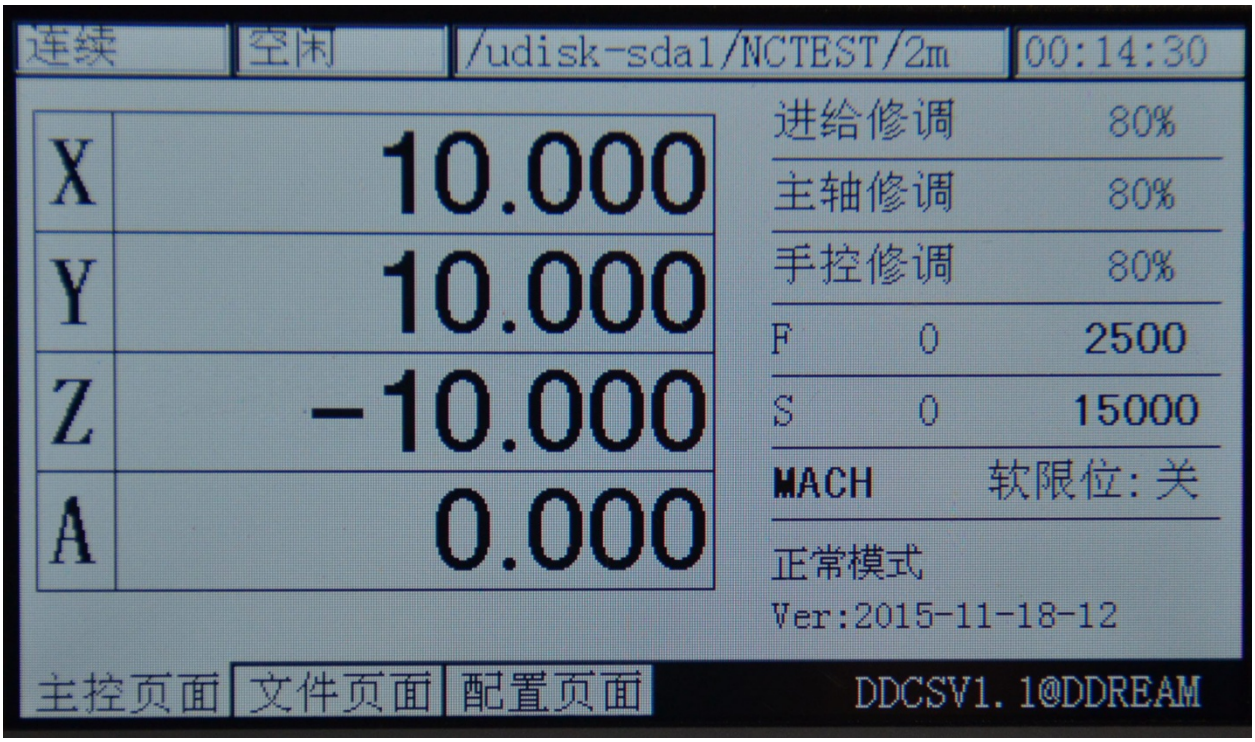
еще раз, режим holoaxial поиск по 0 будет запущен. Что касается методов работы, пожалуйста, смотрите на одной оси ищущего 0 для справки. Режим holoaxial поиска на 0, чтобы автоматически перейти к следующей оси для поиска 0 в конце режима holoaxial дома. Порядок holoaxial поиска для 0 является X, Y, Z, A. Что касается конца дома, пожалуйста, смотрите на картинке 3-61 для справки.



Picture3-61. Конец holoaxial дома

В это время, мы можем переключить систему координат на MACH шестерню таким образом, чтобы изучить

оборудование системы оборудования координат. Пожалуйста, посмотрите на картинку 3-62 для справки.



Picture3-62. Переключитесь на оборудовании системы координат

4) зонд

Использование инструмента в течение длительного времени сделает инструмент будет inabrasion. Или при изменении инструмента, положение соотношение между носом инструмента и электрической машиной будет изменено, таким образом, непосредственно вызывая, что прямая обработка влияет на качестве обработки деталей. В этой ситуации, он должен сделать зонд для обеспечения экскурса нового носа инструмента. В системе DDCSV2.1, он принимает режим с фиксированной точкой зонда. Этот режим не требуется пользователю ввести толщину инструментов. Инструменты помещаются на рабочий стол для обработки, которая является удобным и эффективным.

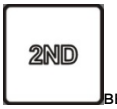
В системе DDCSV2.1, мягкий запишет виртуальную толщину инструментов. Что параметры запись является расстоянием между поверхностью заготовки и поверхностью инструментов. Когда этот параметр проводит 0-очищающее действие в координате (обеспечить координаты новой заготовки), он будет автоматически ясно, что этот параметр. Если пользователю необходимо использовать функцию датчика, пользователь должен выполнить операцию зонда один раз после того, как координата 0-clearing.The операция пробника этого времени будет изменять толщину параметра инструмента. Позже, при смене инструмента или, когда инструмент находится в истирании, пожалуйста, сделайте probeoperation снова, таким образом, нос экскурсионным инструмента вносится изменения.

Короче говоря, операция зонда полностью состоит из 3 операций, в том числе координата 0-клиринг, во-первых, зонд, и изменить инструмент или второго зонда после того, как инструмент обеспечения в истирания.

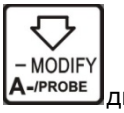
Конкретные операции следующим образом :

a , Во-первых, использовать MPG или режим шага / CONT, чтобы переместить позицию XYZ , и переместить нос инструмента на 0-точку обрабатываемой детали, как изображение 3-63 шоу.

б , Используйте функцию 0-Learing сделать каждую координату XYZA быть 0-клиринг. с , Первый зонд (записывает толщину виртуальных инструментов), и если выбирает зонд « зонд текущей точки «, Вы должны сначала переместить инструмент вверх стороне инструмента. Когда ты

Убедитесь, что статус «Reday», пожалуйста, нажмите клавишу 

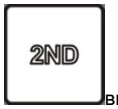
ввести the2nd состояние режима и

затем нажмите клавишу 

два раза непрерывно, чтобы начать делать зонд. Если

Элемент конфигурации устанавливает координаты инструментов и выбирает « Зонд фиксированного положения «,

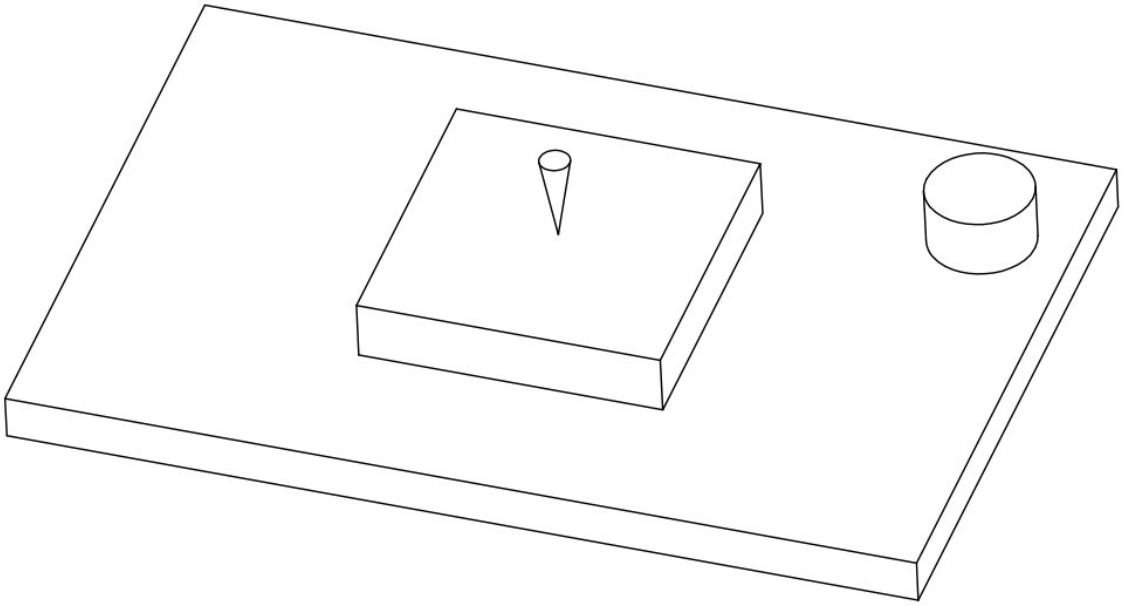
не нужно перемещать инструменты вверх стороне инструмента. Когда вы убедитесь, что

статус «Reday», пожалуйста, нажмите клавишу 

ввести the2nd состояние режима, а затем нажмите

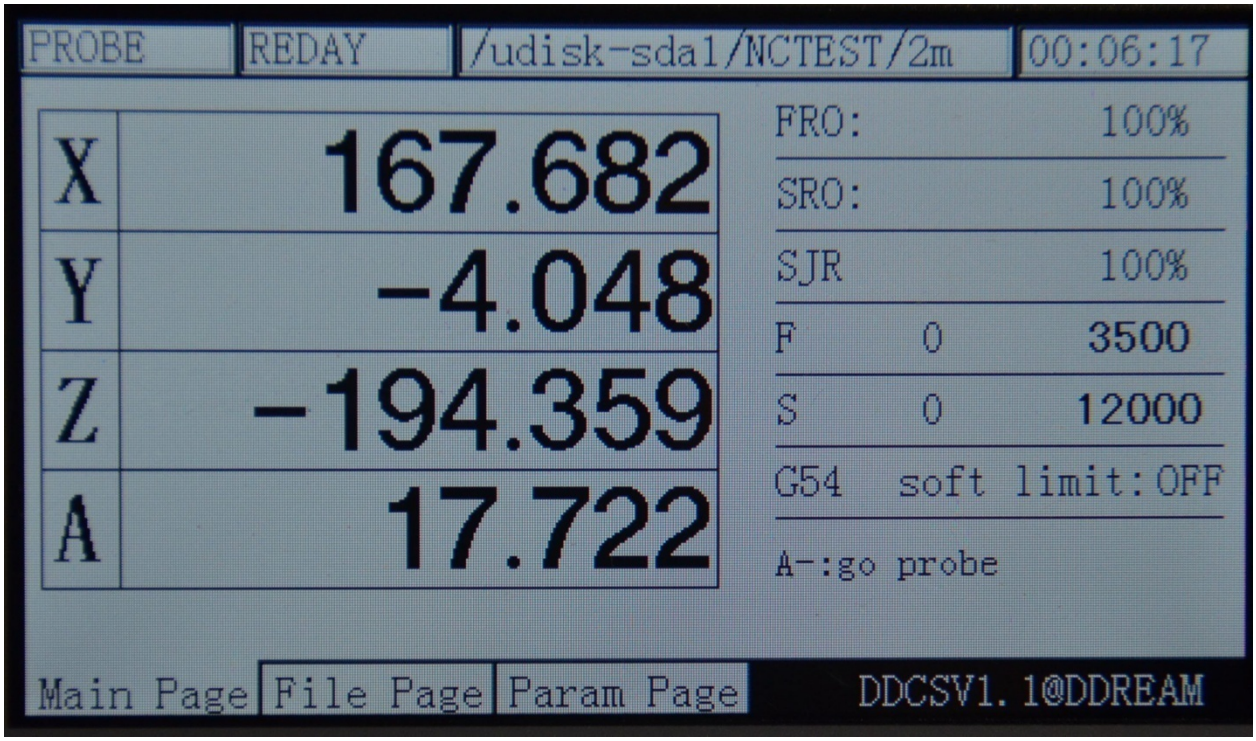
ключ

непрерывно в течение двух раз в любом положении, чтобы начать делать зонд.

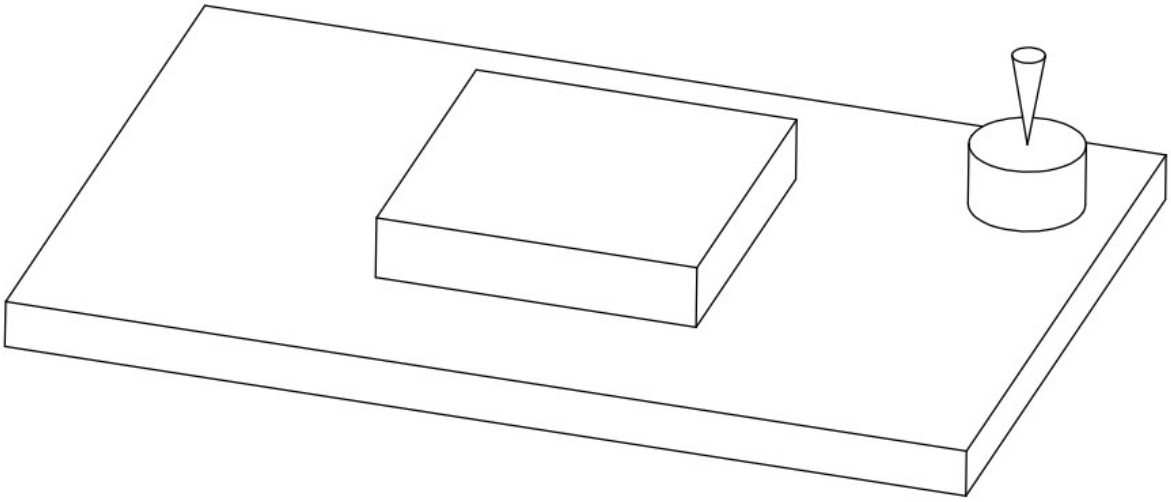


Picture3-63. Нос инструмента перемещается в дом заготовки

Пожалуйста, посмотрите на картинку 3-64 о программном интерфейсе зонда для справки и взгляд на картину 3-65 о схеме зонда.



Probe



Picture3-65. Начинают зонда после того, как нос инструмент перемещается в восходящей стороне инструмента

d , Когда первый конец зонда, то система будет автоматически сохранять толщину виртуального зонда. Значение толщины разница по высоте от 0-точки оси Z заготовки к поверхности инструмента. Когда зонд конец, пользователи могут начать загружать код G, таким образом, начинают фактическую обработку.

e , Зонд еще раз (изменить отклонение инструментов), После того, как инструмент находится в истирании или смене инструмента, он должен делать зонд снова. Пожалуйста, повторите действия C, чтобы сделать зонд снова.

Настройка параметров 3.4

DDCSV2.1 может принять метод изменения списка параметров файла для изменения параметра.

Этот файл представляет собой текстовый файл с расширенным именем множества. Пользователи могут изменять все параметры и все параметры могут быть изменены в списке параметров. Мы обеспечим демонстрацию множество файлов, и клиент может изменять только соответствующий пункт в этой демонстрации. Обратите особое внимание, что каждый элемент параметра имеет только соответствующий знак параметра. Этот знак параметр не может быть изменен или удален.

DDCSV2.1 может также принять метод конфигурации модификации он-лайн. Необходимо только, чтобы перейти на страницу конфигурации для поиска элементов конфигурации, которые необходимы для изменения и изменять их.

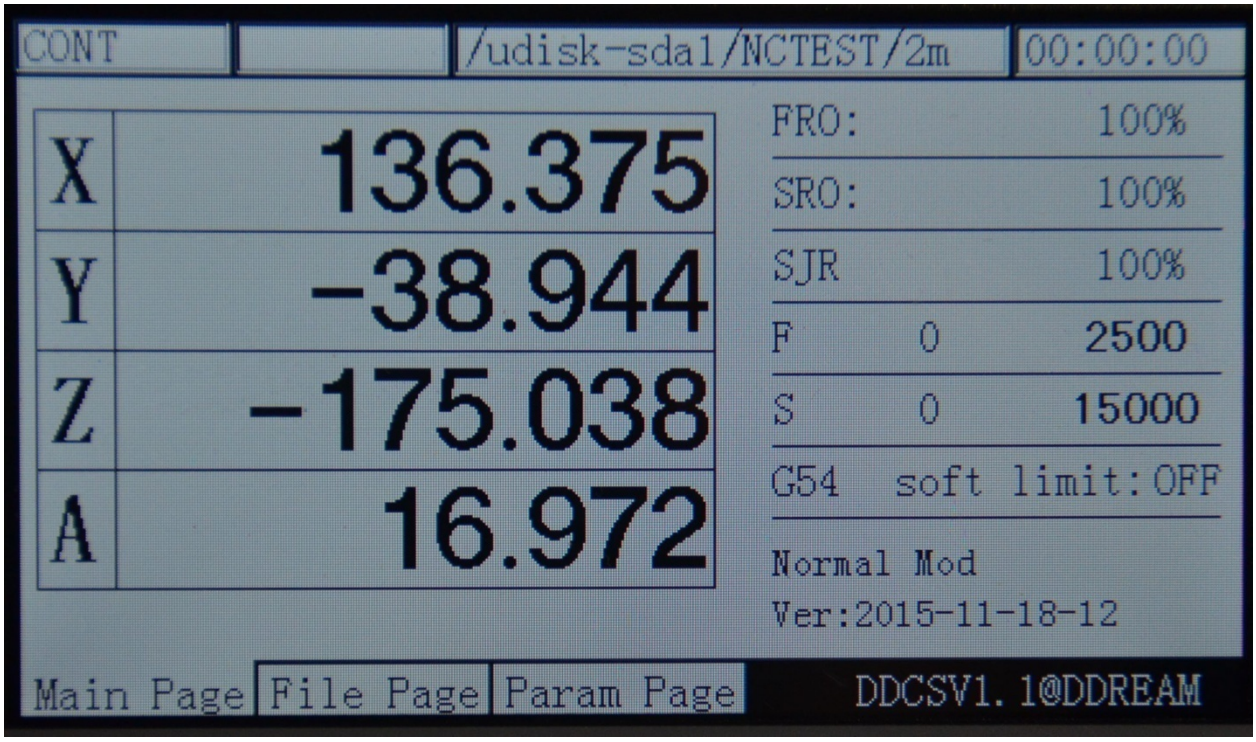
Способ загрузки 3.4.1Parameter

Скопируйте файл параметров на USB флэш-диск и вставьте оборудование в USB интерфейс. Как показывает Picture3-55, нажмите клавишу

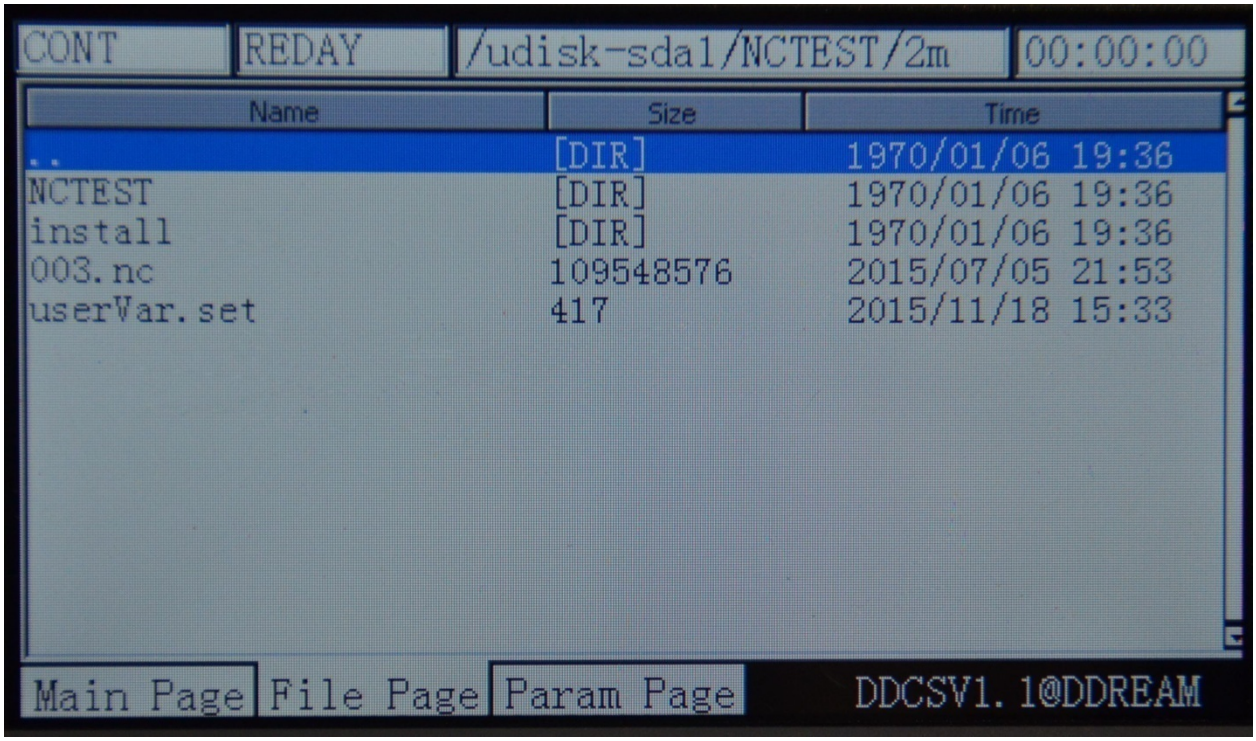
на главной странице, чтобы убедиться, что столбец состояния может отображать «Reday», а затем нажмите клавишу

чтобы перейти к файлу страница управления. Как показывает Рисунок 3-66, выберите файл параметров Uservar.set, а затем нажмите клавишу обеспечения

для загрузки файла параметров. Это, вероятно, нужно ждать 1-5s и «Reday» в колонке статуса автоматически изменится на «перезагрузку» с мигающим, что указывает на нагрузку параметров успешно. Как 3-67shows Картинный, загрузка параметров успешно.



Picture3-66. Убедитесь, что столбец состояния является статус «Reday»



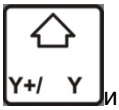
Picture3-67. Выберите файл uservar.set и нажмите клавишу

3.4.2 параметр конфигурации он-лайн на странице настройки параметров

На главной странице, убедитесь, что статус операции «Reday» и нажмите клавишу

для два раза непрерывно, чтобы ввести страницу конфигурации параметров. Как показано на рисунке 3-68 показывает, на странице конфигурации параметров, нажав клавишу

и ключ

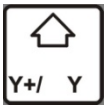
чтобы включить страницы вперед и назад. Нажатие клавиши 

и ключ

чтобы выбрать текущие элементы параметров вверх и вниз. При выборе параметров, которые необходимы для модифицируют, пожалуйста, нажмите клавишу

для входа в режим текущего изменения параметра. В этот время, появится UPA небольшое диалоговое окно измененного значения, которое является то же самое с другой parameters.Pressing ключ

и ключ

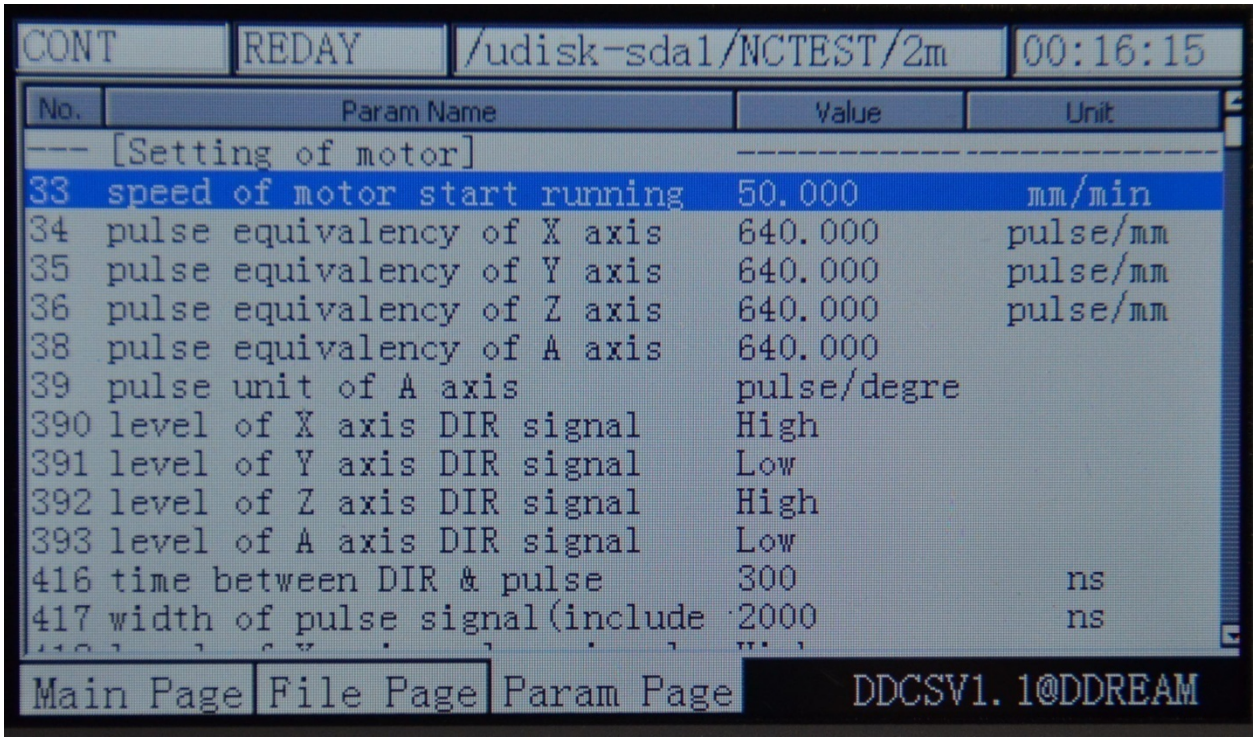
чтобы настроить текущий бит. прессование ключ 

и ключ

чтобы настроить значение текущего бита. После окончания модификация, пожалуйста, нажмите клавишу

вернуться к параметру выбора. После окончания

изменения параметра, он должен нажать PAGE вернуться на главную страницу, таким образом погрузка параметр и делает параметр вступает в силу.



Picture3-68. Введите страницу конфигурации параметров

3.4.3The подробного определения параметров

Файл параметров может быть полностью отредактирован, но он должен следовать определенным стандартам, стандарты являются следующими:

a , Одна линия может быть отредактирован только один параметр. б , Формат параметра #parameter знак = значение. Среди них, # должна быть первым символом каждой строки. # Следует внимательно следовать параметр Маг и следующий знак является =, а марка = будет сопровождаться фактическим значением.

c , После того, как параметр имеет назначение и уравнение, часть интерпретации параметра может иметь любой формат без ограничений.

d , Каждый параметр регулируется с областью назначения. Пожалуйста, выполнить задание в строгом соответствии с областью назначения.

e , Каждый параметр устанавливается значение по умолчанию заранее. Пожалуйста, используйте значение настройки параметра по умолчанию при ситуации, не понимая реальную функцию этого параметра.

1) параметр конфигурации электрической машины (16 в общей сложности)

Параметр Mark	Параметр Определение по умолчанию	стоимость	Параметр Единица измерения	Параметр Scope	Заметки
# 33	Скорость запуска двигателя работает 50		мм / мин	0 ~ 200	Скорость ofmotor начать работать первый шаг
# 34	импульсный эквивалент оси X	640	Импульсный / мм	100 ~ 10000	
# 35	пульс equivalentof оси Y	640	Импульсный / мм	100 ~ 10000	
# 36	импульса equivalentof оси Z	640	Импульсный / мм	100 ~ 10000	

# 38	импульса equivalentof оси	640	Импульсный / степень	100 ~ 10000	
# 39	Блок оси импульса	0	BOOL	1/0	0 : Импульсный / град 1: Импульсный / круг
# 40	Выбор оси AB	0	BOOL	1/0	0: Ось 1: Ось B
# 390	Уровень сигнала X Ось DIR	0	BOOL	1/0	стоимость из Направление электрического уровня, когда значение координаты 4 оси из X, Y, Z, A увеличивается
# 391	Уровень сигнала по оси Y DIR	0	BOOL	1/0	
# 392	Уровень Z оси DIR сигнала	1	BOOL	1/0	
# 393	уровень сигнала по оси DIR	0	BOOL	1/0	
# 416	Itime между DIR и импульсом	300	нс	0 ~ 417 #	Направление идет вперед импульс
# 418	Уровень сигнала по оси X импульса	0	BOOL	1/0	Ось импульс signalof четыре оси X, Y, Z, A, а также значение сигнала CPA, когда нет импульса
# 419	Уровень Y Ось импульсного сигнала	0	BOOL	1/0	
# 420	Уровень сигнала по оси Z импульса	1	BOOL	1/0	
# 421	уровень сигнала по оси импульса	0	BOOL	1/0	

2) Параметр движения ручного управления (16 в общей сложности)

знак параметра	Параметр Определение по умолчанию	стоимость	Параметр блока	Установка параметра сферы	Заметки
# 41	макс скорость X в режиме M_Ctrl	16000	мм / мин	0 ~ 20000	Параметр значение это Группа установила верхний предел для SJR
# 42	макс скорость Y в режиме M_Ctrl	16000	мм / мин	0 ~ 20000	
# 43	макс скорость Z в режиме M_Ctrl	16000	мм / мин	0 ~ 20000	
# 44	макс скорость в режиме M_Ctrl	16000	Степень / мин 0 ~ 20000		
# 45	Ускорение запуска X в режиме M_Ctrl	600	мм / с2	0 ~ 2000	4 оси X, Y, Z, A руководства Начало ускорение
# 46	Ускорение запуска Y в режиме M_Ctrl	600	мм / с2	0 ~ 2000	
# 47	Ускорение запуска Z в режиме M_Ctrl	600	мм / с2	0 ~ 2000	
# 48	начать ускорение в режиме M_Ctrl	600	Степень / s2	0 ~ 2000	
# 100 скорость ручного управления ось X		8000	мм / мин	0 ~ 20000	панель ключи операция X, Y, Z, A ось Постоянно скорость передвижения
# 101 скорость ручного управления ось Y		8000	мм / мин	0 ~ 20000	
# 102 скорость ручного управления ось Z		4000	мм / мин	0 ~ 20000	
# 103 скорость ручного управления ось		12000	Степень / мин 0 ~ 20000		
# 263	остановить Ускорение X в режиме M_Ctrl	1200	мм / с2	0 ~ 2000	4 ось из X, Y, Z, Amanually остановить ускорения, стоп Ускорение может быть задавать соответственно больше
# 264	Ускорение остановки Y в режиме M_Ctrl	1200	мм / с2	0 ~ 2000	
# 265	остановки Ускорение Z в режиме M_Ctrl	1200	мм / с2	0 ~ 2000	
# 266	остановить ускорение в режиме M_Ctrl	1200	Степень / s2	0 ~ 2000	

3) Автоматический параметр обработки (11 в общей сложности)

знак параметра	Параметр Определение по умолчанию	стоимость	Параметр блока	Настройка параметров	Объем
# 15	выбрать скорость	1	BOOL	1/0	0: набор использования по умолчанию по G code1 : Скорость
# 76	Скорость работы по умолчанию 1500		мм / мин	0 ~ 20000	
# 77	максимальная скорость	8000	мм / мин	0 ~ 30000	Фактическая скорость обработки после того, как ограниченная ФРО по ситуации из имеющий по умолчанию или настройки скорости
# 78	защитить скорость Z идет рейз	3000	мм / мин	0 ~ 20000	Единый набор Группа установки скорости для оси
# 79	защитить скорость Z капли идут	3000	мм / мин	0 ~ 20000	
# 80	скорость G0	5000	мм / мин	0 ~ 20000	Reday скорость движения
# 82	безопасная высота оси Z	5	мм	0 ~ 500	высота подъема автоматической резки после окончания обработка
# 89	г заднего расстояния, когда пауза	5	мм	0 ~ 99	Эта Значение не может быть отрицательное значение.
# 99	операция ускорения	500	мм / мин2	0 ~ 2000	Тангенциальная скорость
# 435	защитить скорость оси X	8000	мм / мин	0 ~ 20000	X осевая скорость защита
# 436	защитить скорость оси Y	8000	мм / мин	0 ~ 20000	Y Защита осевой скорости

4) Параметр системы координат (1 в общем)

знак параметра	Параметр Определение по умолчанию	стоимость	Ед. изм	Установка параметра сферы	Заметки
# 16	текущий координировать система	1	BOOL	0 ~ 6	0 ~ 5 : G54 ~ G59 6 : MACH

5) Параметр шпинделя (8 в общей сложности)

знак параметра	Параметр Определение по умолчанию	стоимость	Ед. изм	Параметр сфера	Заметки
# 98	максимальная скорость шпинделя 24000		оборотов в минуту	0 ~ 50000	SpindlePWM или сигнал напряжения полный диапазон, соответствующий значению скорости
# 220	выбрать скорость	1	BOOL	1/0	0: устанавливается G код 1 : Скорость вращения шпинделя по умолчанию

# 221	Скорость вращения шпинделя по умолчанию	12000	оборотов в минуту	0 ~ 50000	
# 222	Реакция M3 / M5	1	BOOL	1/0	1 : ответ 0 : не ответ
# 224	Длительность отклика M3 / M5	3	S	0 ~ 100	Запасная достаточно времени, чтобы шпиндель ответ
# 227	активный уровень шпинделя	1	BOOL	1/0	Соответствующий выходной электрический уровень, когда начальный шпиндель
# 422	определение PWM уровень	0	BOOL	1/0	Выходное значение электрического уровня шпинделя при Скорость 0 0 : 0В, 1: 10V
# 433	Скорость повышения ШИМ	1111	Время эквивалентно	1 ~ 65535	Время подняться до полный ассортимент является # 433 * 0.0005s

6) IO выходной параметр (всего 5)

знак параметра	определение параметров	Значение по умолчанию	Ед. изм	Параметр сфера	Заметки
# 223	ответ из M Код (M8 / M9, M10 / M1 1)	1	BOOL	1/0	0 : нет ответа 1 : ответ
# 225	время задержки M8 / M9	1	S	1 ~ 20	После появляясь M8M9M10M11, Это задержит провести следующий код
# 226	время задержки M10 / M11 1		S	1 ~ 20	
# 228	активный уровень M8 / M9	1	BOOL	1/0	Влияние на выход M8 / M9
# 229	активный уровень из M10 / M11	1	BOOL	1/0	Влияние на выход M10 / M11

7) Параметр функции 0-точка (20 в общей сложности)

знак параметра	Параметр Определение по умолчанию	стоимость	Ед. изм	Параметр сфера	Заметки
# 52	включить X домашней функции	1	BOOL	1/0	0: не enable1 : включить , это параметр влияет функция Home
# 53	включить в Y домашней функции	1	BOOL	1/0	
# 54	включить в Z домашней функции	1	BOOL	1/0	
# 55	включить домашнего функции	1	BOOL	1/0	
# 56	домой скорость оси X	8000	мм / с	1 ~ 20000	Скорость работы Одноосная дома
# 57	домой скорость оси Y	8000	мм / с	1 ~ 20000	
# 58	домой скорость оси Z	8000	мм / с	1 ~ 20000	
# 59	домой скорость оси	8000	мм / с	1 ~ 20000	
# 60	включить X домашней функции	0	BOOL	1/0	Активный электрический сигнал уровня Выбрать из Главная
# 61	включить в Y домашней функции	0	BOOL	1/0	
# 62	включить в Z домашней функции	0	BOOL	1/0	
# 63	включить домашнего функции	0	BOOL	1/0	

# 64	направление X дома	0	BOOL	1/0	0: обратный направление дома (-) 1: вперед направление домой (++),
# 65	направление Y дома	0	BOOL	1/0	
# 66	направление Z дома	0	BOOL	1/0	
# 67	направление дома	0	BOOL	1/0	
# 83	назад расстояние X после дома	10	мм	0 ~ 1000	После окончания дома, каждая ось должна покинуть дом switchfor определенного расстояния. параметр из это группа спина установочное расстояние.
# 84	назад расстояние Y после дома	10	мм	0 ~ 1000	
# 85	назад расстояние Z после дома	10	мм	0 ~ 1000	
# 86	назад расстояние A после того, как дома	10	мм	0 ~ 1000	
# 116	Выбор источника сигнала 0 для оси X	0		0/1/2	0: HOME 1: LIMIT ++ 2: LIMIT--
# 117	Выбор источника сигнала 0 для оси Y	0		0/1/2	
# 118	Выбор источника сигнала 0 для оси Z	0		0/1/2	
# 119	Выбор источника оси ФОРА 0 сигналов	0		0/1/2	

8) Параметр функции зонда (8 в общей сложности)

знак параметра	Параметр Определение по умолчанию	стоимость	Ед. изм	Параметр сфера	Заметки
# 68	включить зонда	1	BOOL	1/0	0 : не включить 1 : включить
# 69	Толщина датчика 20 инструмента		мм	0 ~ 200	
# 70	level of probe signal	0	BOOL	1/0	Зонд сигнал вводит активный уровень электрического
# 71	Положение начального инструмента в	0	BOOL	1/0	0 : текущее положение 1 : фиксированная позиция
# 72	исходная ось Й в фиксированном моде	0	мм	0-9999	инструменты Позиция X координат по системе координат машины
# 73	начальная ось Y в основной моде	0	мм	0-9999	инструменты Позиция Y координат под оборудование системы координат
# 74	исходная ось Z в основной моде	0	мм	0-9999	Высота оси Z до перевода XY под машиной системы координат
# 75	назад расстояние после зонд	10	мм	0 ~ 200	Реверс расстояние оставить прочь инструменты

9) Параметр жесткой предельной функции (16 в общей сложности)

знак параметра	Параметр Определение по умолчанию	стоимость	Ед. изм	Параметр Scope	Заметки
# 400	включить в x-- предела	1	BOOL	1/0	0 : не включить 1 : включить
# 401	включить путевого Y--	1	BOOL	1/0	0 : не включить 1 : включить
# 402	включить в Z-- предела	1	BOOL	1/0	0 : не включить 1 : включить
# 403	включить путевого A--	1	BOOL	1/0	0 : не enable1 : включить
# 404	включить в X ++ предел	1	BOOL	1/0	0 : не enable1 : включить
# 405	включить в Y ++ предел	1	BOOL	1/0	0 : не включить 1 : включить
# 406	включить из Z ++ предела	1	BOOL	1/0	0 : не включить 1 : включить
# 407	включить в A ++ предел	1	BOOL	1/0	0 : не включить 1 : включить
# 408	активный уровень предела x--	0	BOOL	1/0	1 : высокий 0 : низкий
# 409	активный уровень предела Y--	0	BOOL	1/0	1 : высокий 0 : низкий
# 410	активный уровень предела Z--	0	BOOL	1/0	1 : высокий 0 : низкий
# 411	активный уровень предела A--	0	BOOL	1/0	1 : высокий 0 : низкий
# 412	активный уровень X ++ предела	0	BOOL	1/0	1 : высокий 0 : низкий
# 413	активный уровень Y ++ предела	0	BOOL	1/0	1 : высокий 0 : низкий
# 414	активный уровень Z ++ предела	0	BOOL	1/0	1 : высокий 0 : низкий
# 415	активный уровень A ++ предела	0	BOOL	1/0	1 : высокий 0 : низкий

10) Параметр мягкого предела функции (9 в общей сложности)

знак параметра	Параметр Определение по умолчанию	стоимость	Ед. изм	Параметр сфера	Заметки
# 374	включить путевое программное обеспечение	0	BOOL	1/0	0 : не включить 1 : включить
# 375	Значение предела x-- программного обеспечения	- 400	BOOL	- 2000 ~ 0	Если отрицательный превышает заданное значение, это вызовет предельный сигнал. В все предельные значения относятся к машины координат, не Работа кусок координат.
# 376	Значение предела программного обеспечения Y--	- 400	BOOL	- 2000 ~ 0	
# 377	Значение Z-- предела программного обеспечения	- 400	BOOL	- 2000 ~ 0	
# 378	Значение A-- предела программного обеспечения	- 400	BOOL	- 2000 ~ 0	
# 379	Значение X ++ предела программного обеспечения	400	BOOL	0 ~ 2000	Если положительные превышает установленное значение, это вызовет предельный сигнал. предел Значения все относятся к машинам координат, не обрабатываемая деталь координат.
# 380	Значение Y ++ предела программного обеспечения	400	BOOL	0 ~ 2000	
# 381	Значение Z ++ ограничения программного обеспечения	400	BOOL	0 ~ 2000	
# 382	Значение предела программного обеспечения ++	400	BOOL	0 ~ 2000	

11) Параметр функции MPG (всего 5)

знак параметра	Параметр Определение по умолчанию	стоимость	Ед. изм	Параметр сфера	Заметки
# 428	включить сброс сигнала в MPG	1	BOOL	1/0	0: 1 не позволяет : включить
# 429	Уровень сигнала сброса в MPG	0	BOOL	1/0	Сброс активный электрический уровень
# 430	тип порта MPG	1	BOOL	1/0	0: UART MPG, 1: Stardand MPG
# 431	Импульс MPG	0	BOOL	1/0	0 : 100 шагов каждого круга 1 : 24 шага для каждой окружности
# 432	Уровень ввода-вывода сигнала MPG 0		BOOL	1/0	Активный электрический уровень каждый бит управления

12) Параметр расширенной функции (7 в общей сложности)

знак параметра	Параметр Определение по умолчанию	стоимость	Ед. изм	Параметр сфера	Заметки
# 423	включить в расширенный СБРОС	1	BOOL 1/0		0 : не включить 1 : включить
# 424	уровень из расширенный СБРОС	0	BOOL 1/0		
# 425	включить внешний ключ	1	BOOL 1/0		0 : не включить 1 : включить
# 426	Уровень внешнего ключа 1	0	BOOL 1/0		0: низкий уровень, 1: высокий уровень
# 427	Уровень внешнего ключа 2	0	BOOL 1/0		0: низкий уровень, 1: высокий уровень
# 446	Функция внешнего ключа 1	0	BOOL 1/0		0: старт 1: найти центр.
# 467	Функция внешнего ключа 2	0	BOOL 1/0		0: пауза 1: ноль

13) Параметр разности люфта (9 в общей сложности)

знак параметра	Параметр Определение по умолчанию	стоимость	Ед. изм	Параметр сфера	Заметки
# 437	включить X оси зазора	0	BOOL	1/0	ось из XYZAdelete вернуть разница переключатель, когда это действительно, она будет меняться в необходимо Reday назад расстояние из установка вернуть разница каждый раз.
# 438	включить из Y оси зазора	0	BOOL	1/0	
# 439	включить в Z оси зазора	0	BOOL	1/0	
# 440	включить из оси зазора	0	BOOL	1/0	
# 441	расстояние от оси X зазора	0	мм	0 ~ 200	Пожалуйста, установите возврат разница в соответствии с
# 442	расстояние оси Y 0		мм	0 ~ 200	

	люфт				фактический механизм каждой оси.
# 443	расстояние от оси Z зазора	0	мм	0 ~ 200	
# 444	расстояние от оси зазора	0	мм	0 ~ 200	
# 445	скорость обратной реакции	0	мм / мин	0 ~ 2000	

14) Другие параметры (всего 6)

знак параметра	определение параметров	Значение по умолчанию	Ед. изм	Параметр сфера	Заметки
# 1	настройка языка	1	BOOL 1/0		0 : английский 1 : Китайский
# 2	скорость отклика интерфейса в процессе	400		400-10000 Примечание: Как для генерал выбивать файл, параметр может быть установлен как 400. Если это крошечное сегмент файл, pleaseappropriately настроить Параметр быть больше. Сильно предполагают, что значение 4000.	
# 495	круг из интерполяция	0.002 с		0.002-0.01	круг интерполяции
# 250	включить дро дороги инструмента	1	BOOL 1/0		0: отключить 1: включить
# 253	Режим розыгрыша	0	BOOL 1/0		Режим статуи 1:: 0 Режим линии
# 499	ключ доступа пользователя 888888 Н.А.			0-999999	
# 114	поддержка Шаг в непрерывном моде	0	BOOL 1/0		0: Включить 1: Выключить
# 115	выбор единиц измерения	0	BOOL 1/0		0: Показатель 1: Империал
# 120	Если U диск имеет раздел	0	BOOL 1/0		0: ДА 1: НЕТ

Режим deaw дороги инструмента:

Что касается плоскости линии, таких как гравюры на печатной плате или надпись цвета пластин, пожалуйста, принять шаблон ючения.

Что касается плоскости гофрировки, пожалуйста, принять рисунок статуи.

Обновление программного обеспечения 3.5

3.5.1 Введение

После выдачи продукции, мы будем проводить эту поправку ошибки программного обеспечения или обновление функции в соответствии с обратной связью клиентов и результатами испытаний себя в любом

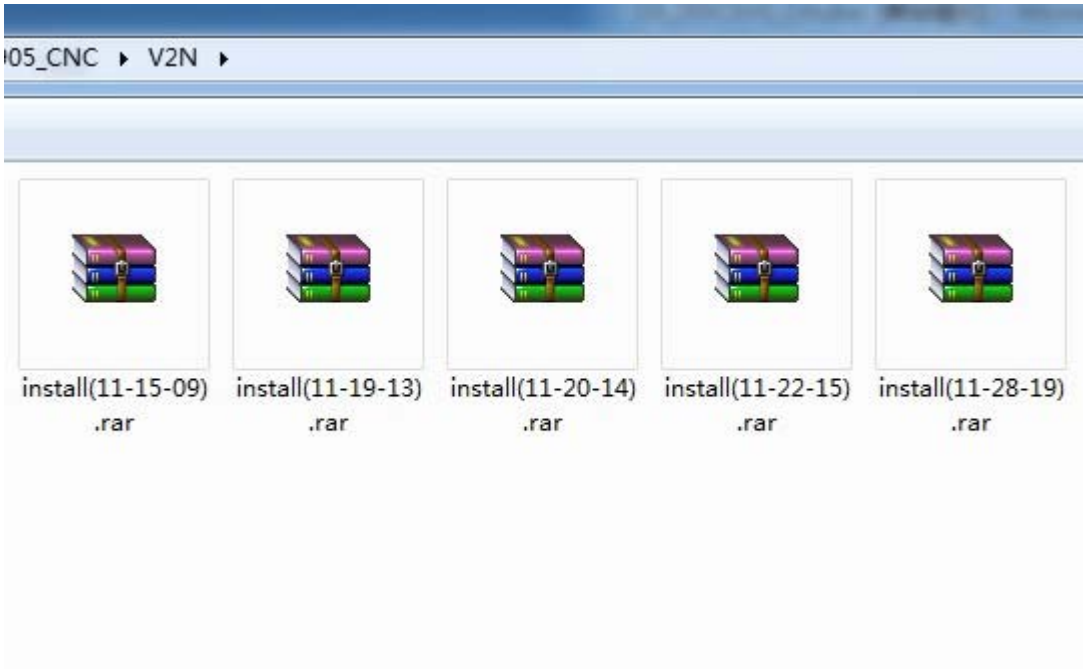
момент. Здесь мы разработали набор очень удобных методов модернизации программного обеспечения. Кроме того, мы выпустили последний патч обновления программного обеспечения на нашем официальном сайте. Официальный веб-сайт : http://www.ddcnc.com , Вы можете увидеть последний файл обновления этого продукта при входе в колонке загрузки.

3.5.2 Метод подъема

Обновление программного обеспечения продукта осуществляется с помощью USB флэш-диск. Метод обновления выглядит следующим образом:

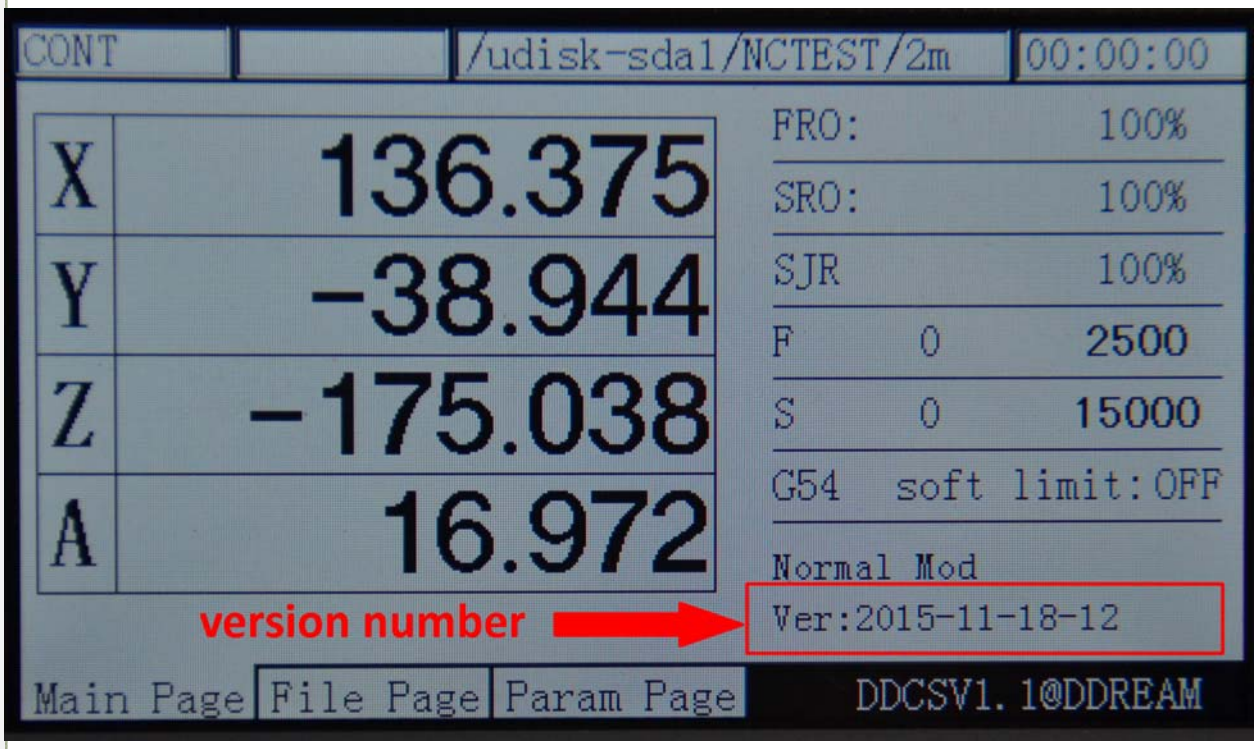
1) Разархивируйте файл обновления в USB флэш-диск

Пакет обновления загрузить с веб-сайта или поставляемых поставщиками как на следующем рисунке:



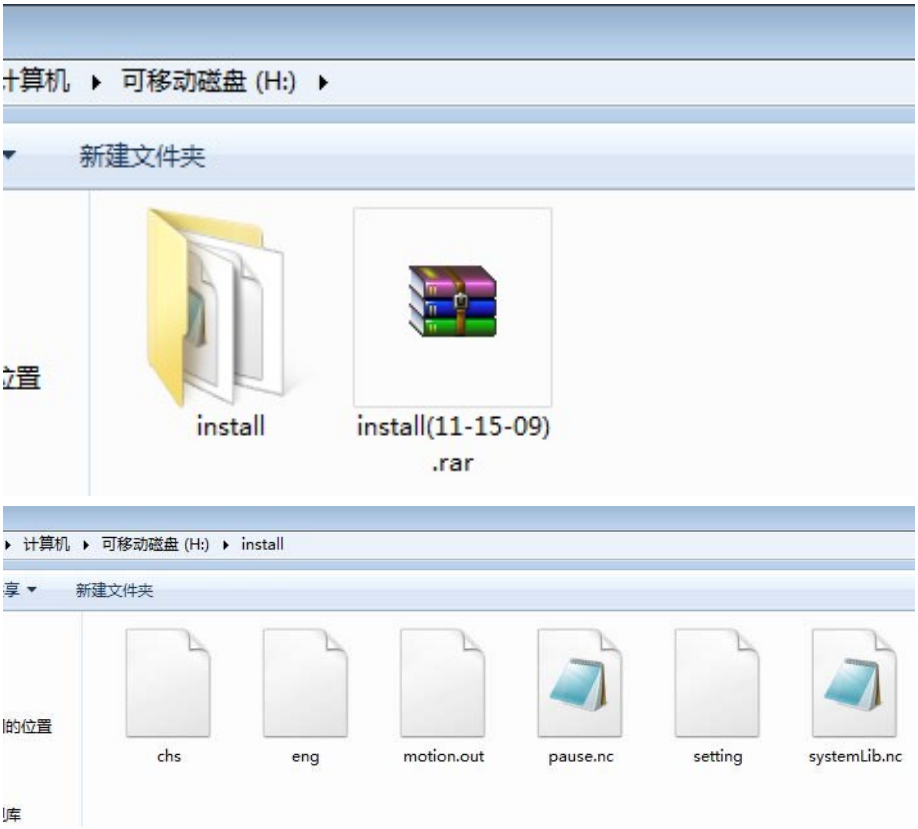
Picture3-69. Пакет обновления программного обеспечения

Как видно из рисунка, имена файлов каждого патча обновления содержит номер версии. Например, номер версии первого файла обновления 11-18-12. После завершения модернизации, этот номер версии будет отображаться в правом нижнем углу интерфейса оборудования. Пожалуйста, изучить консистенцию номера версии после окончания upgrading.see как изображение 3-70.



Picture3-70. Позиция номер версии программного обеспечения

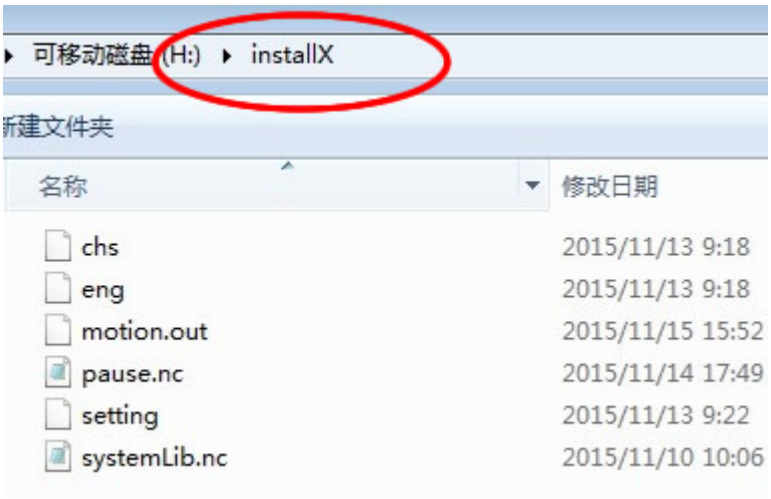
Необходимо распаковать файл обновления в USB флэш-диск после загрузки файла обновления. Обратите особое внимание: распаковать файл в корневой каталог USB-напрямую. Файл после распаковке как следующая картинка.



Picture3-71. Обновление файла и каталог

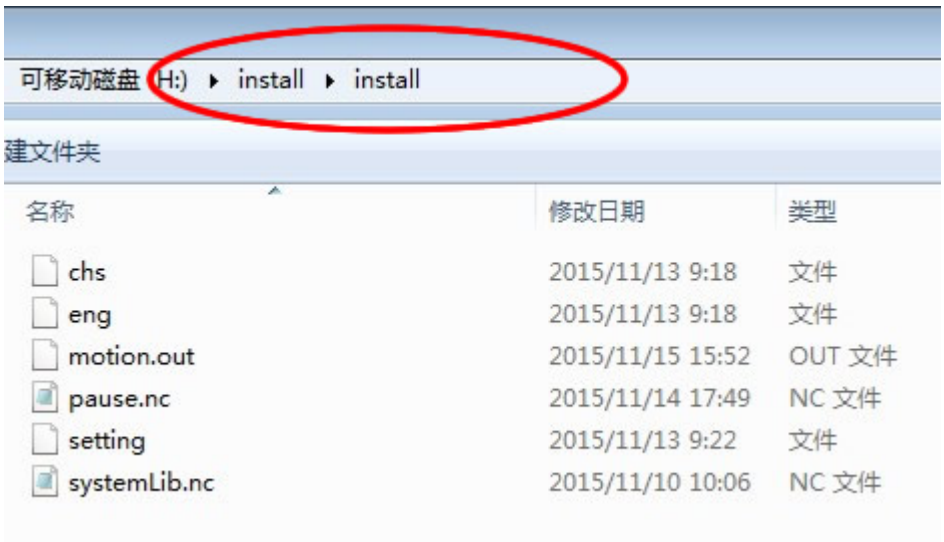
Как показано на рисунке 3-71 показывает, после распаковки файла в корневой каталог Укрсоцбанка, путь к файлу X: // Установка /. Существует файл обновления в этом файле и файл обновления полностью содержит 6 файлов. Среди них, CHS и анг файл администрирует китайское поле и английское поле соответственно. Движение вне является основной программой. Пауза и systemlib.nc являются расширенными файлами код. Установка файл настройки. Пакет обновления, который мы выпустили несколько содержит такие файлы. После завершения модернизации, вся конфигурация будет в инициализации. Если клиенту необходимо резервировать элементы конфигурации, которые установлены ранее. Pleasedo модернизации после удаления файла настроек из файла обновления.

Обратите особое внимание: файл обновления должен быть помещен в папку установки под USB. Только таким образом можно проводить обновление правильно. Если имя многоуровневого или директория установки не правильно, все файлы не могут быть обновлены. Следующий путь к файлу не может быть upgraded.See как изображение 3-72 и 3-73.



Picture3-72. Если имя каталога в загоне обновления по USB не устанавливать, она не может быть

модернизированы

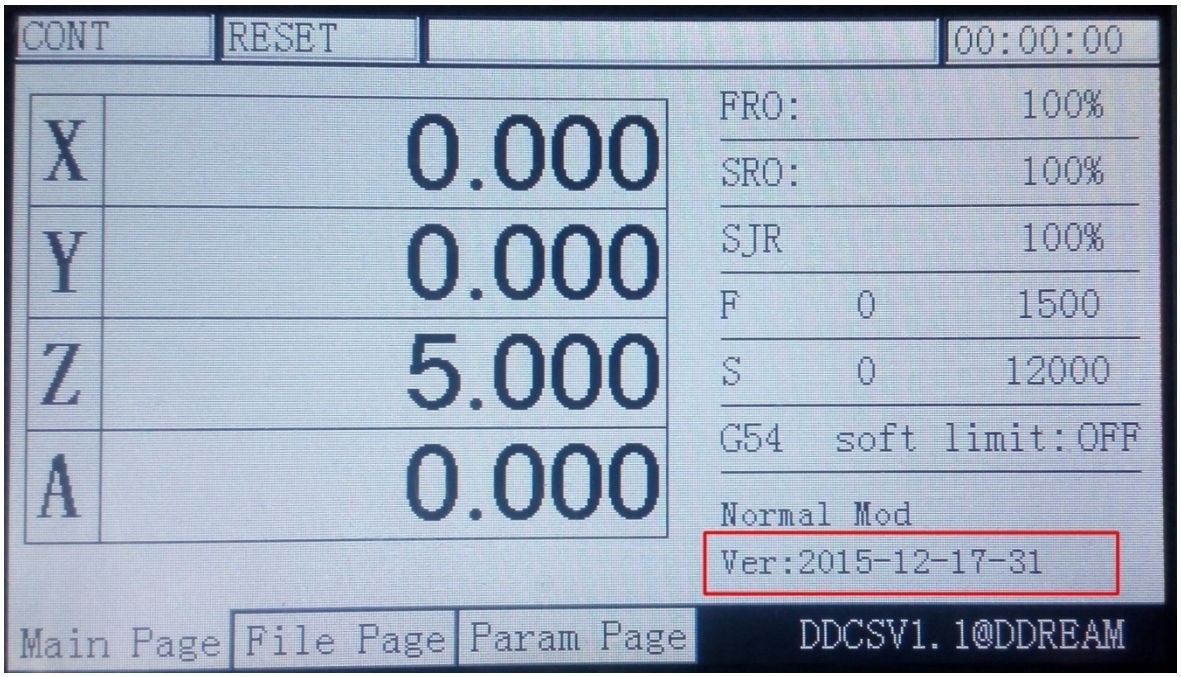


Picture3-73. Если есть многоуровневый каталог установки, он может быть повышен

1) Начало обновления, когда USB вставляется в оборудование

После того, как USB имеет правильные файлы обновление, пожалуйста, вставьте USB в оборудование, а затем подавать питание на оборудование по ситуации при отсутствии источника питания для оборудования. В это время, сервисная программа будет автоматически обновлять программное обеспечение продукта. В процессе обновления, интерфейс оборудования будет оставаться на странице не запуск до завершения в модернизации. Это, вероятно, нужно ждать в течение 30 секунд. Пожалуйста, ждите его терпеливо. В процессе модернизации, он не может быть отключение электричества, и вы не можете выполнять другие операции.

Рисунок 3-72 В процессе модернизации, его потребности ждать в течение 30 секунд.



Изображение 3-73afterfinishingupgrading, он автоматически переходит на главную страницу. При проверке программного обеспечения

номер версии этого продукта, то новый номер версии.

После завершения модернизации, вы можете использовать новое программное обеспечение, чтобы начать работу.

Глава FourGCode и M код

4.1GCode Set

знак кода	Кодовое имя	определение кода	Пример использования
G0	Быстрое позиционирование	работать в назначенная позиция с наибольшей установленной системой скоростью	G0 X..Y .. Z ..
G1	Spindlestraightaway вырезать	работать в назначенная Положение в соответствии со значением F, присвоенный системой или файл	G1 X..Y .. Z ..
G2	Шпиндель разрез вдоль окружности	дуга резка обработка по часовой стрелке	метод Radius : G2X..Y..Z..R..F .. Круг центр метод : G2X..Y..Z..I..J..K..F
G3	шпиндель порез инвертирования круг	дуга cuttingmachininganticlockwise	метод Radius : G2X..Y..Z..R..F .. Круг центр метод : G2X..Y..Z..I..J..K..F
G17 XY плоскости выбрать		Интерполяция плоскость выбирает плоскость XY	G17
G18 ZXplane выбрать		Интерполяция плоскость выбирает плоскость ZX	G18
G19 YZplane выбрать		Интерполяция плоскость выбирает плоскость YZ	G19
G20 Британская система		Блок Длина выбирает британскую систему	G20
G21 Метрическая система		Длина блока выбирает метрическую систему	G21
G54 G54 система координат		Выбрать G54work кусок система координат	G54
G55 G55coordinate система		Выбрать G55work кусок система координат	G55
G56 G56coordinate система		Выберите G56 часть работы системы координат	G56
G57 G57coordinate система		Выберите G57 часть работы системы координат	G57
G58 G58coordinate система		Выберите G58 часть работы системы координат	G58
G59 G59coordinate система		Выберите G59 часть работы системы координат	G59
G81 Дрель код отверстие			G81 X..Y..Z..R..F ..
G82 Дрель код отверстие			G82 X..Y..Z..R..P..F ..
G83 Циркуляция Drill			G83 X..Y..Z..R..I..F ..

	код отверстие		
G90	Абсолютный размер		G90X..Y ..
G91	Приращение размер		G91X..Y ..
G98	Вернуться к точке R	Назад к R pointaccording к время корм исправлено циркуляция	
G99	Фиксированная циркуляция	Используется с согласованием G81 / G82 / G83	

Заметка : .. представляет фактические пользователи настройки значения.

4,2 M Code Set

знак кода	Кодовое имя	определение кода	Пример использования
M3	Шпиндель вращается в прямом направлении	Набор выходного сигнала управления для шпинделя вращается в прямом направлении действует	M3
M5	остановка шпинделя	Набор выходного сигнала управления для шпинделя вращается в прямом направлении является недействительным	M5
M8	Начало воды - охлаждение	Набор выходного сигнала управления водяным охлаждения действителен	M8
M9	Остановка водяного охлаждения	Набор выходной сигнал управления водяного охлаждения является недействительным	M9
M10	Начало из смазочное масло	Набор смазочного контроля добычи нефти действует	M10
M11	Закрытие смазочное масло	Набор смазочного контроля добычи нефти является недействительным	M11

Глава пятая Контакт и обратная связь

5.1Question и ответ

1 , После операции Гото нуля, что специфическое действие механической части? Ответ: Стратегия Гото нуля: если текущая позиция Z оси ниже, чем высота безопасности, мольбы во-первых, поднимите Z на высоту безопасности, а затем XYA Гото нулевой, если текущее положение оси Z. выше, чем высота безопасности , пожалуйста, во-первых, XYA gotoz, а затем переложить Z на высоту безопасности.

2 , Действие паузы в процессе обработки

Ответ: При обработке начала или паузы запуска, он питает к действию паузы: во-первых, поднять ось Z на высоту безопасности (safez.nc проводит заказную, если этот файл пуст, он не может быть снят) и то судить о текущей позиции Z носа инструмента и положение Z носа инструмента. Если currentposition выше остатка нити Z координат, пожалуйста, во-первых, перенести xy, а затем перенести Z. Если текущее положение ниже, чем остаток нити Z координат, пожалуйста, во-первых, поднимите инструмент к положению остатка нити Z координат , а затем перенести x. Например:

а. Например, начальная точка сегмента является (0,0,0), а конечная точка находится (100100100). Если пауза в среднем положении (50,50,50), это будет действие восстановления. (Предположим, что высота безопасности не работает), пожалуйста, во-первых, переложить XYto (0,0), а затем отказаться от Z 0.

б. Например, начальная точка сегмента является (0,0,0), а конечная точка находится (- 100, -100, -100), Если я делаю паузу в среднем положении (- 50, -50, -50) это будет действие восстановления. (Предположим, что высота безопасности не работает), пожалуйста, во-первых, поднять Z 0, а затем перенести XY в (0 , 0).

3 , Что действие кода M30?

Действие M30: выключить шпиндель, охлаждение и смазку, а затем сделать ось Z назад к высоте безопасности, а затем XYA Гото нулю. Это действие будет выполнено на заказ в m30.nc. Если этот файл пуст, он не может проводить какие-либо действия движения (при заглушенном шпинделя, охлаждения и смазки не влияет).

4 , Что действие подъема инструмента, когда он делает паузу?

Ответ: действие подъема инструмента, когда он Пауза: когда она делает паузу, ось Z будет инструментом втягивания в соответствии с параметром # 89 (когда он делает паузу, инструмент втягивание расстояния Z оси). Если значение равно 0, то не будет инструментом втягивания.

5 , Что действие паузы и восстановления обработки?

Ответ: Когда он делает паузу, он начнет скорость вниз в точке паузы, пока она не остановится. Действие обработки восстановления будет в первую очередь переход к начальной точке сегмента кода и пауз

затем начать обработку. Например, если длина сегмента 100 мм, это будет пауза в положении 50 мм. После восстановления паузы инструмент будет смещаться в голову сегмента снова провести обработку.