

Глава 5 Режим MDI

В режиме MDI могут быть выполнены операции установки параметра, ввода кодовых слов и выполнения.


**Примечание!**

Функции клавиш этого 980T Da машинной панели определяется в соответствии с программой PLC (многозвенные схемы), пожалуйста обратитесь к материалам машинным составителем программы для их значения.





Следующее описание для функции клавиш в этой главе основано на стандартных программах PLC для 980 T Da!

**5.1 Ввод Кодовых слов**

Выберите режим MDI, чтобы ввести страницу PRG STATE, ввести блок "G50 X50 Z100" , и выполнить следующие шаги:










1. нажмите клавишу,  чтобы ввести режим MDI;
2. нажмите клавишу  ( клавишу  или  если нужно), чтобы ввести страницу PRG STATE:



- 3 Адресная ключевая,  числовая клавиша,  и  клавиша  последовательно,;

PRG STATE		O0008 N0000
(MDI)		G01 G96 G98 G21 G40
G50	X	M03 S0000 F0010
	Z	
	Y	PRG.F : 500
	U	ACT.F : 500
	W	JOG.F : 500
	V	FED OVRI: 100%
	R	RAP OVRI: 100%
	F	SPI OVRI: 100%
	M	PART CNT: 16
	S	CUT TIME: 12:25:36
	T	
	P	
	Q	
	I	
	J	
	K	
	L	
	A	
	B	
MDI		S 0000 T 0000

Book 2 Operation




- 4 Адресная Клавиша,  числовая клавиша,  и  клавиша  последовательно
- 5; Адресная Клавиша , числовая клавиша, ,  и  клавиша  последовательно

страница после того, как заканчиваются эти операции:

PRG STATE		O0008 N0000
(MDI)		G01 G96 G98 G21 G40
G50	X 50.000	M03 S0000 F0010
	Z 100.000	
	Y	PRG.F : 500
	U	ACT.F : 500
	W	JOG.F : 500
	V	FED OVRI: 100%
	R	RAP OVRI: 100%
	F	SPI OVRI: 100%
	M	PART CNT: 16
	S	CUT TIME: 12:25:36
	T	
	P	
	Q	
	I	
	J	
	K	
	L	
	A	
	B	
MDI		S 0000 T 0000

### 5.2 Выполнение Кодовых слов

После того, как кодовые слова - введены, эти кодовые слова MDI выполняются после того, как

нажимается клавиша  Во время выполнения кнопки,  и  а также кнопка аварийной остановки могут быть нажаты, чтобы закончить это выполнение кодовых слов.

**Примечание** коды запроса подпрограммы (M98 P ; и т.д.), составной вырезающий цикл кодов (G70 , G71 , G72 , G73 , G74 , G75 , G76 и таким образом on) неактивны в режиме MDI.

### 5.3 Установка Параметра

В режиме MDI значение параметра может быть изменено после ввода интерфейса параметра. См. детали в Главе 10 этой части.

### 5.4 Изменение Данных




В странице PRG STATE режима MDI, для входных данных, которые будут выполнены, если есть





FEEDRATE  
OVERRIDE



В режиме MDI, при нажатии клавиш  или  в блоке клавиш,  фактическая скорость можно корректировать в реальном времени от 0~150%. Есть 16 уровней от 0% до 150%.  
6 доступны Операции блокировки станка, блокировки MST, пробного прогона и т.д..  
7 доступна Автоматическая функция смазывания (см. детали в Главе 3 этой части).