


Глава 6 Редактирование Программ и Управление

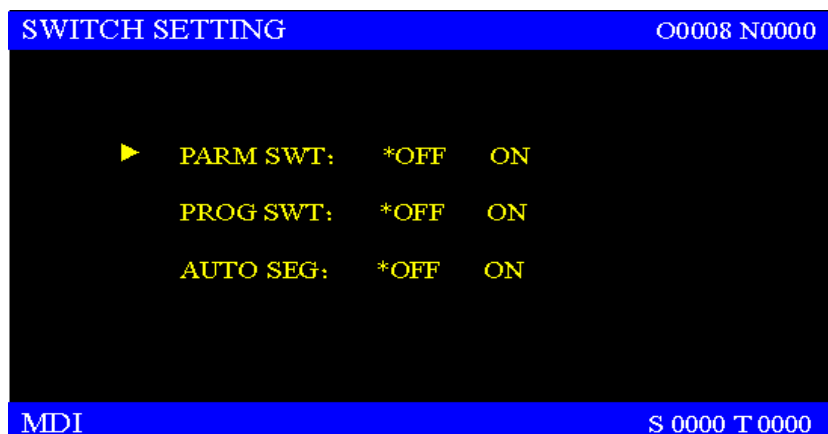
В Режиме редактирования программа может быть создана, выбрана, изменена, скопирована и удалена, и двусторонняя связь CNC к CNC, или CNC на PC может также быть получена. Чтобы предотвратить случайное изменение или удаление программы, выключатель программы устанавливается для этой системы GSK980TDa.. Пожалуйста, см. детали в Разделе 10.1.1 этой части. И это должно быть включено перед редактированием программой. Также 3 пользовательских пароля уровня собираются в этой системе GSK980TDa обогатить управление. Только полномочие операции выше 4 уровней (4-ый или 3-ий уровень и т.д.) может быть открытым для программы редактирования.(См. Раздел 10.3 для этих уровней операции.)

6.1 Создание Программы





6.1.1 Создание Номера блока

В программе номер блока может быть добавлен или нет, программа выполняется пронумерованной последовательностью блока (кроме запроса). Когда выключатель “ AUTO SEG ” в установке страницы ВЫКЛЮЧЕН, CNC не генерирует номер блока автоматически, но блоки могут быть пронумерованы вручную.

Когда выключатель “ AUTO SEG ” в установке страницы включен и светится, CNC генерирует номер блока автоматически, это автоматически генерирует следующий номер блока нажатием клавиши  в клавишах редактирования. Приращение номера блока устанавливается параметром No.042 данных CNC. (См. детали в Разделе 10.1.1 этой части).



6.1.2 Ввод Программы

1. Нажмите клавишу,  чтобы ввести Режим редактирования;
2. Нажмите клавишу,  чтобы ввести интерфейс Программы, выбрать страницу PRG CONTENT (текст программы) при нажатии клавиши  или .

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G1 X100 Z100 F200;			PRG F : 500	
G2 U100 W50 R50;			ACT. F : 500	
G0 X0 Z0;			JOG. F : 500	
X100 Z100;			FED OVRI: 100%	
M30;			RAP OVRI: 100%	
%			SPI OVRI: 100%	
			PART CNT: 16	
			CUT TIME: 12:25:36	
EDIT			S 0000 T 0000	

Book 2 Operation

3. Клавиша адресная, числовые клавиши клавиша последовательно (например создаем программу O0001);

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G1 X100 Z100 F200;			PRG F : 500	
G2 U100 W50 R50;			ACT. F : 500	
G0 X0 Z0;			JOG. F : 500	
X100 Z100;			FED OVRI: 100%	
M30;			RAP OVRI: 100%	
%			SPI OVRI: 100%	
			PART CNT: 16	
			CUT TIME: 12:25:36	
O0001_				
EDIT			S 0000 T 0000	

4. Нажмите клавишу к установке новой программы;

PRG CONTENT	ROW:2	COL:1	INS	O0001 N0000
O0001 (O 0001) ;			G01 G96 G98 G21 G40	
;			M03 S0000 F0010	
%			PRG F : 500	
			ACT. F : 500	
			JOG. F : 500	
			FED OVRI: 100%	
			RAP OVRI: 100%	
			SPI OVRI: 100%	
			PART CNT: 16	
			CUT TIME: 12:25:36	
EDIT			S 0000 T 0000	



5. Введите отредактированные части программы одну за другой, символ будет немедленно отображен на экране, поскольку это - ввод (что касается первичного ключа, нажимайте эту клавишу неоднократно для дополнительного ввода), после того, как блок заканчивается,


нажмите клавишу,  чтобы закончить это.


6. Ввод других блоков может быть закончен так же, как в шаге 5


6.1.3 Поиск Символа


1. Сканирование: просмотр текста


Нажмите клавишу,  чтобы ввести Режим редактирования, затем нажмите клавишу,  чтобы ввести страницу PRG CONTENT;


1) Нажмите клавишу,  курсор сдвигается вверх; если номер столбца, где находится курсор, по полным столбцам предыдущей строчки, курсор перемещается в предыдущий


конец блока (в “;” признак) после того, как нажимается клавиша .


2) Нажмите клавишу,  курсор сдвигается вниз; если номер столбца, где находится курсор, по полным столбцам следующей строчки, курсор перемещается в следующий конец

блока (в “;” признак) после того, как нажимается клавиша .

3) Нажмите клавишу,  курсор сдвигается направо; если курсор находится в конце строки, он перемещается в начало следующего блока;

4) Нажмите клавишу,  курсор сдвигается налево; если курсор находится в начале блока, он перемещается до конца следующего блока;

5) Нажмите клавишу,  чтобы нумеровать страницы вверх, курсор перемещается в 1^{-ую} строчку и 1^{-ый} столбец предыдущей страницы, если это нумерует страницы на начало программы, курсор перемещается в 2^{-ую} строчку и 1^{-ый} столбец;


6) Нажмите клавишу,  чтобы нумеровать страницы вниз, курсор перемещается в 1^{-ую} линию и 1^{-ый} столбец следующей страницы, если это нумерует страницы до конца программы, курсор перемещается в последнюю линию и 1^{-ый} столбец программы.

2. Поиск: искать указанный символ вверх или вниз от текущего местоположения курсора

Шаги поиска как следует:

1) Наждем клавишу  чтобы ввести Режим Edit (редактирования);




2) Наждем клавишу  чтобы ввести страницу PRG CONTENT;

3) Наждем клавишу  чтобы ввести режим Find (Поиск), наведите курсор на символы, которые надо найти с максимальным объемом 10 байт, символы по 10-ому биту будут проигнорированы. например, чтобы переместить курсор в “G2”, это отображается так :

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G1 X100 Z100 F200;			PRG F : 500	
G2 U100 W50 R50;			ACT F : 500	
G0 X0 Z0;			JOG F : 500	
X100 Z100;			FED OVRI: 100%	
M30;			RAP OVRI: 100%	
%			SPI OVRI: 100%	
FIND G2_			PART CNT: 16	
			CUT TIME: 12:25:36	
EDIT			S 0000 T 0000	

4) Нажмите клавишу  ( или  для указания символа, который надо искать (курсор определяет местонахождение), это отображается так:


PRG CONTENT	ROW:4	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G1 X100 Z100 F200;			PRG F : 500	
G2 U100 W50 R50;			ACT F : 500	
G0 X0 Z0;			JOG F : 500	
X100 Z100;			FED OVRI: 100%	
M30;			RAP OVRI: 100%	
%			SPI OVRI: 100%	
FIND G2_			PART CNT: 16	
			CUT TIME: 12:25:36	
EDIT			S 0000 T	

5) После нахождения символа система CNC находится все еще в состоянии поиска, можно нажимать клавишу  или  снова, чтобы найти следующий символ. Или нажмите клавишу  чтобы выйти из состояния поиска.

6) Если символ не находится, будет отображена подсказка "Srch fail".

Примечание: Не происходит поиска символов в вызванной подпрограмме,

3. Метод, чтобы возвратиться к началу программы

- 1) В интерфейсе режима Edit, нажмите клавишу,  курсор возвращается к началу программы;
- 2) Поиск программного символа описан в Разделе 6.1.3 этой части.

6.1.4 Вставка Символа

Шаги:

- 1) Выбрать страницу PRG CONTENT в режиме Edit;

2) Нажмите клавишу,  чтобы ввести Режим вставки (подчеркивание - курсор), как показано:

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G1 X100 Z100 F200;			PRG.F : 500	
G2 U100 W50 R50;			ACT.F : 500	
G0 X0 Z0;			JOG.F : 500	
X100 Z100;			FED OVRI: 100%	
M30;			RAP OVRI: 100%	
%			SPI OVRI: 100%	
			PART CNT: 16	
			CUT TIME: 12:25:36	
EDIT			S 0000 T 0000	

3) Введите символ, который будет вставлен (например, код G98 перед G1),

введя,);

PRG CONTENT	ROW:3	COL:5	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G98 G1 X100 Z100 F200;			PRG.F : 500	
G2 U100 W50 R50;			ACT.F : 500	
G0 X0 Z0;			JOG.F : 500	
X100 Z100;			FED OVRI: 100%	
M30;			RAP OVRI: 100%	
%			SPI OVRI: 100%	
			PART CNT: 16	
			CUT TIME: 12:25:36	
EDIT			S 0000 T 0000	

Примечание 1 В Режиме вставки, если курсор не будет расположен в начале строки, то место вставки будет автоматически сгенерировано при вставлении адреса кода; если курсор будет расположен в начале строки, то место не будет сгенерировано, и это должно быть вставлено вручную.

Примечание 2 В Режиме вставки, если предыдущий бит перед курсором будет десятичной точкой, и курсор не располагается в конце строки, при вводе слова адреса, "0" будет добавлен автоматически после десятичной точки.

Примечание 3 В состоянии Вставки, если предыдущий бит перед курсором будет десятичной точкой, и курсор не располагается в конце строки, то эти "0" будет добавлен

автоматически после десятичной точки нажатием клавиши .

6.1.5 Удаление Символа

Шаги:

1) Ввести страницу PRG CONTENT в Режиме Edit;

2) нажать клавишу чтобы удалить символ перед курсором; нажмите клавишу, чтобы удалить символ, определяемый курсором.


6.1.6 Замена Символа

Есть два метода для замены символа:

Вставка после удаления: сначала удалите символ, как показано в Разделе 6.1.5, затем вставьте





символ, как показано в Разделе 6.1.6 этой части.

Непосредственная замена: 1) Выбрать страницу PRG CONTENT в Режиме Edit

2) нажать клавишу  чтобы ввести состояние замены (курсор – подсвеченный прямоугольник),

PRG CONTENT	ROW:3	COL:8	ALT	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);	G01 G96 G98 G21 G40			
G50 X0 Z0;	M03 S0000 F0010			
G98 G1 X100 Z100 F200;	PRG F : 500			
G2 U100 W50 R50;	ACT F : 500			
G0 X0 Z0;	JOG F : 500			
X100 Z100;	FED OVRI: 100%			
M30;	RAP OVRI: 100%			
%	SPI OVRI: 100%			
	PART CNT: 16			
	CUT TIME: 12:25:36			
EDIT	S 0000	T 0000		

3) Клавиша в требуемых символах (например, чтобы изменить X100 в

вышеупомянутой странице на U898, нажать клавиши    , как показано:

PRG CONTENT	ROW:3	COL:12	ALT	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);	G01 G96 G98 G21 G40			
G50 X0 Z0;	M03 S0000 F0010			
G98 G1 U898 Z100 F200;	PRG F : 500			
G2 U100 W50 R50;	ACT F : 500			
G0 X0 Z0;	JOG F : 500			
X100 Z100;	FED OVRI: 100%			
M30;	RAP OVRI: 100%			
%	SPI OVRI: 100%			
	PART CNT: 16			
	CUT TIME: 12:25:36			
EDIT	S 0000	T 0000		

Примечание 1. В состоянии изменения, при нажатии клавиши изменяется один текущий символ, подсвеченный курсором, и курсор продвигается на следующий символ;

Примечание 2. В состоянии изменения, если курсор располагается в признаке “;”, входной символ заменит этот признак, и следующий блок сдвинется вверх в конец изменяемого блока.

Пример на рисунке:

PRG CONTENT	ROW:3	COL:22	ALT	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);				G01 G96 G98 G21 G40
G50 X0 Z0;				M03 S0000 F0010
G98 G1 U898 Z100 F200;				PRG F : 500
G2 U100 W50 R50;				ACT. F : 500
G0 X0 Z0;				JOG. F : 500
X100 Z100;				FED OVRI: 100%
M30;				RAP OVRI: 100%
%				SPI OVRI: 100%
				PART CNT: 16
				CUT TIME: 12:25:36
EDIT				S 0000 T 0000

PRG CONTENT	ROW:3	COL:22	ALT	O0008
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);				G01 G96 G98 G21 G40
G50 X0 Z0;				M03 S0000 F0010
G98 G1 U898 Z100 F200;				PRG F : 500
G2 U100 W50 R50;				ACT. F : 500
G0 X0 Z0;				JOG. F : 500
X100 Z100;				FED OVRI: 100%
M30;				RAP OVRI: 100%
%				SPI OVRI: 100%
				PART CNT: 16
				CUT TIME: 12:25:36
EDIT				S 0000 T 0000

6.1.7 Удаление Отдельного Блока

Эта функция только применяется к блоку, у которого есть блок No., и блок No. возглавляется линия или перед блоком No есть только место..

Шаги:

- 1) Выбрать страницу PRG CONTENT в Режиме Edit;



- 2) Переместить курсор на начало блока, который будет удален , затем нажмите клавишу

6.1.8 Удаление Блоков

При этом удаляется все информационное наполнение (включая указанный блок) от текущего символа, где находится курсор до блока с указанным Номером (по направлению вниз), и указанный блок должен иметь блок No..

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);				G01 G96 G98 G21 G40
G50 X0 Z0;				M03 S0000 F0010
G98 G1 U898 Z100 F200;				PRG F : 500
N30 G2 U100 W50 R50;				ACT. F : 500
G0 X0 Z0;				JOG. F : 500
X100 Z100;				FED OVRI: 100%
M30;				RAP OVRI: 100%
%				SPI OVRI: 100%
				PART CNT: 16
				CUT TIME: 12:25:36
EDIT				S 0000 T 0000

Шаги:

- 1) Выбрать страницу PRG CONTENT в Режиме Edit;



2) Нажать клавишу **CHANGE** чтобы ввести состояние поиска, и клавишу в блоке No.;

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G98 G1 U898 Z100 F200;			PRG F : 500	
N30 G2 U100 W50 R50;			ACT. F : 500	
G0 X0 Z0;			JOG F : 500	
X100 Z100;			FED OVRI: 100%	
M30;			RAP OVRI: 100%	
%			SPI OVRI: 100%	
FIND N30			PART CNT: 16	
			CUT TIME: 12:25:36	
EDIT				S 0000 T 0000



3) Нажать клавишу **DELETE** :

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G0 X0 Z0;			PRG F : 500	
X100 Z100;			ACT. F : 500	
M30;			JOG F : 500	
%			FED OVRI: 100%	
			RAP OVRI: 100%	
			SPI OVRI: 100%	
			PART CNT: 16	
			CUT TIME: 12:25:36	
EDIT				S 0000 T 0000

6.1.9 Удаление Сегмента

Это удаляет информационное наполнение вниз от текущего символа, где находится курсор до определенного слова.


PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G98 G1 U898 Z100 F200;			PRG F : 500	
N30 G2 U100 W50 R50;			ACT. F : 500	
G0 X0 Z0;			JOG F : 500	
X100 Z100;			FED OVRI: 100%	
M30;			RAP OVRI: 100%	
%			SPI OVRI: 100%	
FIND N30			PART CNT: 16	
			CUT TIME: 12:25:36	
EDIT				S 0000 T 0000

Шаги:

- 1) Выбрать страницу PRG CONTENT в Режиме Edit;

2) Нажать клавишу  чтобы ввести состояние поиска, и выбрать символ;

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G98 G1 U898 Z100 F200;			PRG. F : 500	
N30 G2 U100 W50 R50;			ACT. F : 500	
G0 X0 Z0;			JOG. F : 500	
X100 Z100;			FED OVRI: 100%	
M30;			RAP OVRI: 100%	
%			SPI OVRI: 100%	
			PART CNT: 16	
FIND W50			CUT TIME: 12:25:36	
EDIT			S 0000 T 0000	

3) Нажать клавишу :

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
_R50;			PRG. F : 500	
G0 X0 Z0;			ACT. F : 500	
X100 Z100;			JOG. F : 500	
M30;			FED OVRI: 100%	
%			RAP OVRI: 100%	
			SPI OVRI: 100%	
			PART CNT: 16	
			CUT TIME: 12:25:36	
EDIT			S 0000 T 0000	

Примечание 1, Если указанный символ не будет найден, или указанный символ располагается перед текущим курсором то будет отображена подсказка “ Srch fail ”.


Примечание 2, Если введен адрес кода , и адрес и значение кода позади него удаляются.

6.2 Примечания в Программе

6.2.1 Установка примечаний Программы

Шаги:

1) Выбрать страницу PRG CONTENT в Режиме Edit;

2) Нажать клавишу :

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G98 G1 U898 Z100 F200;			PRG.F : 500	
N30 G2 U100 W50 R50;			ACT.F : 500	
G0 X0 Z0;			JOG.F : 500	
X100 Z100;			FED OVRI: 100%	
M30;			RAP OVRI: 100%	
%			SPI OVRI: 100%	
			PART CNT: 16	
			CUT TIME: 12:25:36	
FIN D				
EDIT				S 0000 T 0000

3) Ввести в скобках символы примечания к программе (20 символов самое большее), это отображается как следующее:

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G98 G1 U898 Z100 F200;			PRG.F : 500	
N30 G2 U100 W50 R50;			ACT.F : 500	
G0 X0 Z0;			JOG.F : 500	
X100 Z100;			FED OVRI: 100%	
M30;			RAP OVRI: 100%	
%			SPI OVRI: 100%	
			PART CNT: 16	
			CUT TIME: 12:25:36	
FIN D 2007.11.12				
EDIT				S 0000 T 0000

4) Нажмите клавишу чтобы закончить примечание, это отображается:

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (2007.11.12);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G98 G1 U898 Z100 F200;			PRG.F : 500	
N30 G2 U100 W50 R50;			ACT.F : 500	
G0 X0 Z0;			JOG.F : 500	
X100 Z100;			FED OVRI: 100%	
M30;			RAP OVRI: 100%	
%			SPI OVRI: 100%	
			PART CNT: 16	
			CUT TIME: 12:25:36	
EDIT				S 0000 T 0000

Примечание 1, Если примечание не добавляется после создания программы, значит действуют системные значения по умолчанию CNC.

Примечание 2, примечания, добавленные к CNC, может быть только на английском,

6.2.2 Изменение примечаний программы






Шаги операции - те же самые, как установка примечаний программы в Разделе 6.2.1 этой части.

6.3 Удаление Программы

6.3.1 Удаление Отдельной Программы

Шаги:

1) Выбрать страницу Program в Режиме Edit;

2) Нажать адресную клавишу,  числовые клавиши,     последовательно (в соответствии с № программы O0001);

3) Нажмите клавишу,  программа O0001 будет удалена.

6.3.2 Удаление всех Программ

Шаги:

1) Выбрать страницу Program в Режиме Edit;

2) Нажать адресную клавишу,  клавишу символа , числовые клавиши,    последовательно;



3) Нажать клавишу  все программы будут удалены.

6.3.3 Инициирование Программы

Шаги:

1) Выбор страница Программы в Режиме редактирования;

2) Клавиша в клавише адреса,  клавишу символа , числовые клавиши,    последовательно;

3) Нажав клавишу  затем нажмите клавишу,  чтобы подтвердить это приблизительно через 4 секунды, все программы будут удалены, и область программ инициализируется.

6.4 Выбор Программы




Когда есть несколько программ в системе CNC, программа может быть выбрана следующими 3 методами:

6.4.1 Метод Поиска

1) Выберите режим Edit или Auto ;

2) Нажмите клавишу  чтобы ввести страницу PRG CONTENT;

3) Нажмите клавишу адреса  и клавиши с номером программы .;





4) Нажмите клавишу , или  или  в режиме Auto, найденная программа будет отображена. Если программа не будет существовать, на экране будет соответствующее сообщение.

Примечание В шаге 4, если программа не будет существовать в Режиме редактирования, то новая

ECB

программа будет создана системой CNC после того, как будет нажата клавиша

6.4.2 Метод Сканирования

- 1) Выбрать режим Edit или Auto ;
- 2) нажать клавишу  чтобы ввести страницу Program;
- 3) нажать клавишу адреса  ;
- 4) Нажать клавишу  или,  чтобы отобразить следующую или предыдущую программу;
- 5) Повторите шаг 3 и 4, чтобы отобразить сохраненные программы одна за другой.





6.4.3 Метод Курсора

- 1) Выбрать Auto (Системы не должна находиться в состоянии выполнении программы, доступ выше 4-ого уровня пароля)

- 2) Нажать клавишу  чтобы ввести страницу PRG LIST;

```

PRG LIST O0000 N0000
VERSION NO. : GSK-980TDa 8.02
PART-PRG NO. : 384; SAVED: 20
MEMORY SIZE: 6144 KB; USED: 5310 KB
PROGRAM LIST:
O0000 O0002 O0003 O0004 O0005 O0006
O0007 O0008 O0009 O0010 O0011 O0012
O0014 O0023 O0088 O0089 O1000 O0044
O0100 O0101
PRG SIZE: 16KB NOTE: QIU TOU GAN
G01 G96 G98 G21 G40
M03 S0000 F0010
PRG F : 500
ACT. F : 500
JOG F : 500
FED OVRI: 100%
RAP OVRI: 100%
SPI OVRI: 100%
PART CNT: 16
CUT TIME: 12:25:36
AUTO S 0000 T 0000
    
```

- 3) Нажмите клавишу,     чтобы переместить курсор в название программы, которую надо выбрать

```

PRG LIST O0009 N0000
VERSION NO. : GSK-980TDa 8.02
PART-PRG NO. : 384; SAVED: 20
MEMORY SIZE: 6144 KB; USED: 5310 KB
PROGRAM LIST:
O0000 O0002 O0003 O0004 O0005 O0006
O0007 O0008 O0009 O0010 O0011 O0012
O0014 O0023 O0088 O0089 O1000 O0044
O0100 O0101
PRG SIZE: 100KB NOTE: 00009
G01 G96 G98 G21 G40
M03 S0000 F0010
PRG F : 500
ACT. F : 500
JOG F : 500
FED OVRI: 100%
RAP OVRI: 100%
SPI OVRI: 100%
PART CNT: 16
CUT TIME: 12:25:36
AUTO S 0000 T 0000
    
```


Book 2 Operation

4) нажимают клавишу

ECB


PRG LIST		O0009 N0000
VERSION NO. : GSK-980TDa	8.02	G01 G96 G98 G21 G40
PART-PRG NO. : 384	SAVED: 20	M03 S0000 F0010
MEMORY SIZE: 6144 KB	USED: 5310 KB	
PROGRAM LIST:		PRG F : 500
00000 00002 00003 00004 00005 00006		ACT. F : 500
00007 00008 00009 00010 00011 00012		JOG. F : 500
00014 00023 00088 00089 01000 00044		FED OVRI: 100%
00100 00101		RAP OVRI: 100%
		SPI OVRI: 100%
		PART CNT: 16
		CUT TIME: 12:25:36
PRG SIZE: 100KB	NOTE: 00009	
AUTO		S 0000 T 0000


6.5 Выполнение Программы

После того, как программа, которая будет выбрана, методом описанным в Разделе 6.4 этой части, выбирают режим Auto, затем нажимают клавишу  (или запускают клавишу внешнего цикла), программа будет выполняться автоматически.

6.6 Переименование Программы

1) Выбрать страницу PRG CONTENT в Режиме Edit;


2) нажать адресную клавишу,  и клавиши нового № программы;


3) нажимают клавишу .

6.7 Копирование Программы

Сохранять текущую программу к местоположению:


1) Выбор страница PRG CONTENT в Режиме Edit;


2) нажимают адресную клавишу,  и клавиши No новой программе.;

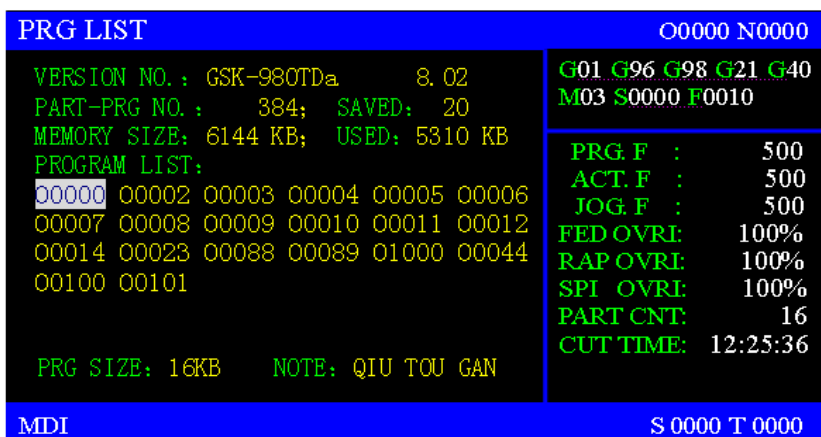
3) нажимают клавишу .

6.8 Управление разработкой и сопровождением программ

6.8.1 Список программ

Нажмите клавишу,  только не в режиме Edit, чтобы ввести страницу PRG LIST. В этой странице перечисляются названия программ, сохраненных в системе CNC. Может отобразиться максимально 36

названий на странице, если сохраненные программы превышают 36, можно нажать клавишу, , чтобы отобразить список программ на следующей странице.



6.8.2 Программная Версия

Текущая версия программного обеспечения CNC.

6.8.3 Число программ

Это показывает общее количество программ (до 384), которые могут быть сохранены в системе CNC и текущее количество программ, которые были сохранены в настоящее время.

6.8.4 Объем памяти и Используемый Объем

Это показывает объем общей памяти (6144 КБ) CNC и объем памяти, которая занята.





6.9 Другие Операции, Доступные в Режиме редактирования


Операции со станочной панелью GSK980TDa, позволенные в Режиме редактирования, определяются многозвенными схемами PLC, пожалуйста обратитесь к Руководству изготовителя станка

Примечание: следующие функции описываются на основании стандартных программ PLC на 980TD!

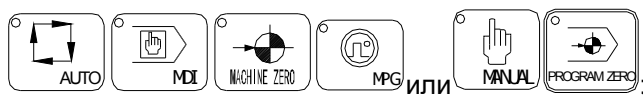
1 Управление охлаждением клавишей ;

2 Управление шпинделем клавишами  и  в блоке клавиш ;
 

3 Управление подачей клавишами  и  в блоке клавиш ;
 

4 Сброс CNC клавишей ;

5. Операционный режим переключается при нажиме любой из клавиш среди, следующих



6 См. Главу 11 этой части для передачи данных;

7 Автоматических управлений смазывания (см. в Главе 3 этой части).