

Содержание	Страница
1. Режимы работы и Интерфейс	1-1
1.1 Разделы Панели	1-1
1.2. Перечень операционных режимов	1-7
1.3. Интерфейс Дисплея	1-7
1.3.1.. Интерфейс Позиционирования	1-10
1.3.2.. Интерфейс Программы	1-13
1.3.3. Смещение инструмента и срок службы. Интерфейс МАКРОКОМАНДЫ	1-14
1.3.4. Аварийный Интерфейс	1-16
1.3.5. Интерфейс Установок	1-19
1.3.6. BIT PARAMETER (разрядный параметр) , DATA PARAMETER (параметр данных), SCREW-PITCH COMP (параметры шага винта)	1-22
1.3.7. CNC DIAGNOSIS (диагностика CNC), PLC STATE (состояние PLC), PLC VALUE (значение PLC), TOOL PANEL(инструментальная панель), VERSION MESSAGE (информация о системе)	1-24
2. Включение/выключение питания и Защита	2-1
2.1. Включение питания	2-1
2,2. Включение питания	2-1
2.3. Ограничение перемещений	2-1
2.3.1 Аппаратное ограничение перемещений	2-2
2.3.2. Программное ограничение перемещений	2-2
2.4. Аварийная остановка	2-3
2.4.1. Сброс	2-3
2.4.2. Чрезвычайная Остановка	2-3
2.4.3. Выключение подачи	2-4
2.4.4 Выключение питания	2-4
3. Ручное управление	3-1
3.1. Движение Координатных Осей	3-1
3.1.1. Ручная Подача	3-1
3.1.2. Ручной быстрый ход	3-2
3.1.3. Регулировка подачи	3-2
3.1.4. Сброс относительных координат	3-3
3.2. Другие операции Ручного управления	3-5
3.2.1. Шпиндель против часовой стрелки, по часовой стрелке, Управление Остановки шпинделя	3-5
3.2.2. Толчок Шпинделя	3-5
3.2.3. Управление Охлаждением	3-5
3.2.4. Управление Смазкой	3-6
3.2.5. Ручная Смена инструмента	3-6
3.2.6. Регулировка скорости шпинделя	3-6
4 Перемещение от штурвала/пошаговое перемещение (MPG/Step)	4-1
4.1 Пошаговая подача	4-1
4.1.1. Выбор Приращения	4-1
4.1.2. Выбор Направления Движения	4-2
4.2. Подача штурвалом	4-2
4.2.1. Выбор Приращения	4-3
4.2.3. Движение по Осям и Выбор Направления	4-4

4.3. Пояснения	4-5
5. РЕЖИМ MDI	5-1
5.1. Ввод Кодовых слов	5-1
5.2. Выполнение Кодовых слов	5-2
5.3. Установка Параметра	5-2
5.4. Изменение Данных	5-2
5.5 Другие Операции	5-3
6. РЕДАКТИРОВАНИЙ ПРОГРАММ И УПРАВЛЕНИЕ (РЕЖИМ EDIT)	6-1
6.1. Создание Программы	6-1
6.1.1. Создание Номера блока	6-1
6.1.2. Ввод Программы	6-1
6.1.3. Поиск Символа	6-3
6.1.4. Вставка Символа	6-4
6.1.5. Удаление Символа	6-5
6.1.6. Замена Символа	6-5
6.1.7. Удаление Отдельного Блока	6-7
6.1.8. Удаление Блоков	6-7
6.1.9. Удаление Сегмента	6-8
6.2. Примечания в Программе	6-9
6.2.1. Установка примечаний Программы	6-9
6.2.2. Изменение примечаний программы	6-10
6.3. Удаление Программы	6-11
6.3.1. Удаление Отдельной Программы	6-11
6.3.2. Удаление всех Программ	6-11
6.3.3. Инициирование Программы	6-11
6.4. Выбор Программы	6-11
6.4.1. Метод Поиска	6-11
6.4.2. Метод Сканирования	6-12
6.4.3. Метод Курсора	6-12
6.5. Выполнение Программы	6-13
6.6. Переименование Программы	6-13
6.7. Копирование Программы	6-13
6.8. Управление разработкой и сопровождением программ	6-13
6.8.1. Список программ	6-13
6.8.2. Программная Версия	6-14
6.8.3. Число программ	6-14
6.8.4. Объем памяти и Используемый Объем	6-14
6.8.5. Другие Операции, Доступные в Режиме редактирования	6-14
7. СМЕЩЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА И УСТАНОВКИ (TOOL OFFSET)	7-1
7.1 Позиционирование Установки Инструмента	7-1
7.2 Установка Инструмента для испытания	7-2
7.3 Установка Инструмента Машинным Нулевым Возвращением	7-3
7.4 Установка и изменение Значения Смещения	7-6
7.4.1 Установка Смещения	7-7
7.4.2 Изменение Смещения	7-7
7.4.3 Изменение Смещения по Коммуникации	7-7
7.4.4 Очистка Значений Смещения	7-8

7.4.5 Установка и изменение Изнашивания Инструмента	7-8
7.4.6 Блокировка и Разблокирование Значения Смещения	7-9
8. РЕЖИМ AUTO	8-1
8.1 Выполнение Auto	8-1
8.1.1 Выбор Программы, которая будет Выполняться	8-1
8.1.2. Начало Выполнения Auto	8-2
8.1.3. Остановка Выполнения Auto	8-2
8.1.4. Выполнение Auto от Произвольного Блока	8-3
8.1.5. Настройка Поддачи, Скорости быстрого хода	8-3
8.1.6. Настройка Шпиндельной Скорости	8-4
8.2. Подрежимы выполнения Auto	8-5
8.2.1. Поблочное Выполнение	8-5
8.2.2. Пробный прогон	8-6
8.2.3. Блокировка станка	8-7
8.2.4. Блокировка MST	8-8
8.2.5. Пропуск Блока	8-8
8.3. Другие Операции	8-9
9. Выход в нуль	9-1
9.1. Возвращение в Нуль Программы	9-1
9.1.1. Нуль Программы	9-1
9.1.2. Выполняемые действия для возвращение в нуль программы	9-1
9.2. Возвращение в нуль станка	9-2
9.2.1. Нуль станка	9-2
9.2.2. Выполняемые действия для возвращения в нуль станка	9-2
9.3. Другие возможные операции в режиме выход в нуль	9-2
10. Установки Данных, копирование и восстановление	10-1
10.1. Установка Данных	10-1
10.1.1. Изменение установок (Switch Setting)	10-2
10.1.2. Установка параметров Графики	10-10
10.2. Восстановление Данных и Копирование	10-11
10.3. Установка и изменение Пароля	10-12
10.3.1. Ввод пароля Уровня Операции	10-13
10.3.2. Изменение Пароля	10-14
10.3.3. Выбор более низкого Уровня Пароля	
11. Коммуникация	11-1
11.1. Введение Программного обеспечения Коммуникации TDComm2a	11-1
GSK980TDa	11-2
11.1.1. Загрузка Файлов (PC→CNC)	11-7
11.1.2. Загрузка Файлов (CNC→PC)	11-9
11.1.3. Выбор Опций	11-9
11.2. Подготовка Перед Коммуникацией	11-9
11.3. Ввод данных(PC→CNC)	11-10
11.3.1. Ввод Программы	11-11
11.3.2. Ввод Смещения Инструмента	11-13
11.3.3. Ввод Параметров	11-14
11.4. Передача данных (CNC→PC)	11-15
11.4.1. Вывод Программы	11-15

11.4.2. Вывод всех Программ	11-18
11.4.3. Вывод Смещения Инструмента	11-19
11.4.4. Вывод Параметра	11-20
11.5. Коммуникация между CNC и CNC	11-22
12. Пример обработки	12-1
12.1. Программирование	12-2
12.2. Входные данные программы	12-3
12.2.1. Просмотр Сохраненной Программы	12-3
12.2.2. Создание Новой Программы	12-3
12.3. Контроль Программы	12-5
12.3.1. Установка Графических Параметров	12-5
12.3.2. Контроль Программы	12-6
12.4. Установка Инструмента и Выполнение	12-6



广州数控设备有限公司
GSK CNC EQUIPMENT CO., LTD.

Add: No.52, 1st . Street, Luochong North Road, Luochongwei, Guangzhou,

510165, China

Website: <http://www.gsk.com.cn>

E-mail: sale1@gsk.com.cn

Tel: 86-20-81796410/81797922

Fax: 86-20-81993683

Все спецификации и дизайны могут быть изменены без уведомления

Dec. 2007/Edition 1

May 2008/Printing 1

Представительство в России:

Индивидуальный предприниматель Костюнин В.В.

432072, г. Ульяновск, 40-й проезд Инженерный

<http://rvs-market.ru>

<http://rvspro.ru>

e-mail: kostunin2001@mail.ru

тел. 8-927-8180167

факс 8(8422) 514628

