



**УСТРОЙСТВО  
ЧИСЛОВОГО ПРОГРАММНОГО УПРАВЛЕНИЯ  
NC-201, NC-201M, NC-202**

# **Руководство оператора**

**Санкт-Петербург  
2008 г**

## ***АННОТАЦИЯ***

Руководство оператора (версия В4.1) предназначено для ознакомления с правилами эксплуатации программного обеспечения устройств числового программного управления NC-201, NC-201M, NC-202 (в дальнейшем – УЧПУ), обеспечивающих управление металлообрабатывающим, деревообрабатывающим и другим оборудованием.

До запуска программы **CNC.RTB** устройство представляет собой промышленный компьютер с набором модулей для управления станком.

# СОДЕРЖАНИЕ

<b>1. НАЗНАЧЕНИЕ ПРОГРАММ.....</b>	<b>6</b>
<b>2. ПУЛЬТ ОПЕРАТОРА.....</b>	<b>8</b>
2.1. ПАНЕЛЬ ПУЛЬТА ОПЕРАТОРА.....	8
2.2. ЭЛЕМЕНТЫ ПУЛЬТА ОПЕРАТОРА.....	10
2.2.1. Индикаторы.....	10
2.2.2. Выключатели и кнопки.....	11
2.2.3. Переключатели.....	12
2.2.4. Функциональная клавиатура.....	15
2.2.5. Алфавитно-цифровая и специальная клавиатура.....	15
2.3. ОТОБРАЖЕНИЕ ИНФОРМАЦИИ НА ДИСПЛЕЕ.....	19
2.3.1. Режимы отображения информации на дисплее.....	19
2.3.2. Режим сохранения экрана.....	19
2.3.3. Воспроизведение на дисплее в режиме «КОМАНДА».....	19
2.3.4. Воспроизведение на дисплее в режиме «УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ».....	20
2.3.4.1. Видеостраницы в режиме «УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ».....	20
2.3.4.2. Функциональные клавиши «F1»-«F8» в режиме «УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ».....	21
2.3.4.3. Видеостраница #1.....	22
2.3.4.4. Видеостраница #6.....	26
2.3.4.5. Видеостраница #7.....	27
<b>3. ИНСТРУКЦИИ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ ОСНОВНЫХ ОПЕРАЦИЙ.....</b>	<b>32</b>
3.1. ВКЛЮЧЕНИЕ УЧПУ.....	32
3.2. ВЫКЛЮЧЕНИЕ УЧПУ.....	32
3.3. ПЕРЕЗАПУСК ПРО УЧПУ.....	33
3.4. РАБОТА УЧПУ В РЕЖИМЕ «КОМАНДА».....	33
3.4.1. Выполнение действий в опции ДИСПЛ.....	33
3.4.2. Выполнение действий опции МОДИФ.....	34
3.4.2.1. Выбор команды редактирования файлов «EDI».....	35
3.4.2.2. Выбор команды создания файлов форматного типа «FOR».....	35
3.4.2.3. Выбор команды определения типа защиты файла «ATT».....	36
3.4.2.4. Выбор команды удаления файла «DEL».....	37
3.4.2.5. Выбор команды переименования файла REN.....	37
3.4.3. Выполнение действий опции КОПИЯ.....	38
3.5. ВВОД УПРАВЛЯЮЩИХ ПРОГРАММ И ИХ РЕДАКТИРОВАНИЕ.....	38
3.5.1. Ввод программ.....	38
3.5.2. Занесение программы в память с клавиатуры.....	39
3.5.3. Редактирование программ.....	41
3.5.4. Редактирование кадра программы, занесенной в память УЧПУ.....	41
3.5.5. Ассоциативный поиск символов в программе.....	42
3.5.6. DIR - каталог (список всех программ, накопленных в памяти УЧПУ).....	42
3.5.7. COP - копирование программ.....	43
3.5.8. REN - переименование программы.....	43
3.5.9. DEL - стирание программы.....	43
<b>4. ТРЁХБУКВЕННЫЕ КОДЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ПРИ РАБОТЕ С УЧПУ.....</b>	<b>44</b>
4.1. ТРЁХБУКВЕННЫЕ КОДЫ РЕЖИМА «КОМАНДА».....	44
4.2. ТРЁХБУКВЕННЫЕ КОДЫ В КАДРАХ УП.....	44
4.3. ТРЁХБУКВЕННЫЕ КОДЫ ДЛЯ УПРАВЛЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЕМ.....	46
4.4. ТРЁХБУКВЕННЫЕ КОДЫ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ УП.....	48
<b>5. НАЧАЛЬНЫЕ ТОЧКИ ОСЕЙ.....</b>	<b>51</b>
5.1. ПОДГОТОВКА К ОБРАБОТКЕ ДЕТАЛИ.....	51
5.2. ФАЙЛ НАЧАЛЬНЫХ ТОЧЕК FILEOR.....	51
5.3. АБСОЛЮТНЫЕ НАЧАЛЬНЫЕ ТОЧКИ.....	52
5.3.1. Определение абсолютных начальных точек (операция наладки).....	52
5.3.2. Модификация абсолютных начальных точек.....	54
5.3.3. Просмотр абсолютных начальных точек.....	54
5.3.4. Стирание абсолютных начальных точек.....	54
5.4. УСТАНОВКА ОСИ НА НУЛЕ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ КОРРЕКТИРОВКИ НА ДЛИНУ ИНСТРУМЕНТА.....	55
5.5. ОПРЕДЕЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ ИНСТРУМЕНТА НА СТАНКЕ (ДЛЯ ТОКАРНОГО ВАРИАНТА).....	58
5.6. УСТАНОВКА НА НУЛЕ ДИАМЕТРАЛЬНОЙ ОСИ (ГОЛОВКИ ДЛЯ РАСТОЧКИ И ОБТОЧКИ).....	61

<b>6. СОЗДАНИЕ ФАЙЛОВ КОРРЕКТОРОВ И СРОКА СЛУЖБЫ ИНСТРУМЕНТА .....</b>	<b>63</b>
6.1. ФАЙЛ КОРРЕКТОРОВ FILCOR .....	63
6.1.1. <i>Занесение значений корректировок инструмента в файл FILCOR</i> .....	64
6.1.2. <i>Индикация и модификация значений корректировок</i> .....	65
6.2. ФАЙЛ СРОКА СЛУЖБЫ ИНСТРУМЕНТА GETOOL .....	66
6.2.1. <i>Создание файла срока службы инструмента GETOOL</i> .....	66
6.2.2. <i>Контроль срока службы инструмента</i> .....	67
<b>7. УСТАНОВКА ОСЕЙ НА НУЛЕ .....</b>	<b>69</b>
<b>8. РУЧНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОСЕЙ.....</b>	<b>70</b>
8.1. БЕЗРАЗМЕРНЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ .....	70
8.2. ФИКСИРОВАННЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ .....	70
8.3. ЭЛЕКТРОННЫЙ ШТУРВАЛ .....	70
<b>9. ЭЛЕКТРОННЫЙ КОМПЕНСАЦИОННЫЙ ШТУРВАЛ.....</b>	<b>72</b>
<b>10. РАБОТА В РЕЖИМЕ «РУЧНОЙ ВВОД КАДРА» («MDI»).....</b>	<b>73</b>
<b>11. ИСПЫТАНИЕ УПРАВЛЯЮЩЕЙ ПРОГРАММЫ .....</b>	<b>74</b>
11.1. ИСПЫТАНИЕ УП ПРИ БЛОКИРОВКЕ ПРИВОДА .....	74
11.2. ИСПЫТАНИЕ УП БЕЗ ДЕТАЛИ .....	74
11.3. ИСПЫТАНИЕ УП В РЕЖИМЕ «КАДР» С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ КОРРЕКТОРА БЫСТРОГО ХОДА .....	75
<b>12. ВЫПОЛНЕНИЕ УПРАВЛЯЮЩЕЙ ПРОГРАММЫ .....</b>	<b>77</b>
<b>13. КОМАНДА «СБРОС» .....</b>	<b>78</b>
<b>14. ВОЗВРАТ В ОТПРАВНУЮ ТОЧКУ ПОСЛЕ РУЧНОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ, СЛЕДУЮЩЕГО ПОСЛЕ КОМАНДЫ «СТОП».....</b>	<b>79</b>
<b>15. ВОЗОБНОВЛЕНИЕ ЦИКЛА ОБРАБОТКИ ПОСЛЕ КОМАНДЫ «СТОП» .....</b>	<b>80</b>
<b>16. ЗАПОМНЕННЫЙ ПОИСК КАДРА.....</b>	<b>81</b>
16.1. АВТОМАТИЧЕСКИЙ ЗАПОМНЕННЫЙ ПОИСК ПРЕРВАННОГО КАДРА .....	81
16.2. ЗАПОМНЕННЫЙ ПОИСК ВВЕДЁННОГО КАДРА .....	82
<b>17. НЕЗАПОМНЕННЫЙ ПОИСК КАДРА .....</b>	<b>83</b>
<b>18. ВОЗОБНОВЛЕНИЕ ЦИКЛА ОБРАБОТКИ ПОСЛЕ ВЫКЛЮЧЕНИЯ СТАНКА .....</b>	<b>84</b>
<b>19. ФУНКЦИЯ ДРОБЛЕНИЯ СТРУЖКИ.....</b>	<b>85</b>
19.1. РАЗРЕШЕНИЕ/ЗАПРЕТ ДРОБЛЕНИЯ СТРУЖКИ (RTR) .....	85
19.1.1. <i>Шаг дробления стружки (SRT)</i> .....	85
19.2. ВЫДЕРЖКА ВРЕМЕНИ ДРОБЛЕНИЯ СТРУЖКИ (PRT) .....	85
19.3. СКОРОСТЬ ДРОБЛЕНИЯ СТРУЖКИ (VRT) .....	86
<b>20. РЕЖИМ ОБУЧЕНИЯ (TEACHING) .....</b>	<b>87</b>
<b>21. ФУНКЦИЯ АКТИВНОГО СБРОСА ВЫПОЛНЕНИЯ КАДРА .....</b>	<b>88</b>
<b>22. ОБРАТНОЕ ДВИЖЕНИЕ ПО ПРОФИЛЮ (MVR).....</b>	<b>90</b>
<b>23. ПРИМЕНЕНИЕ ГРАФИЧЕСКОЙ ВИДЕОСТРАНИЦЫ #6 .....</b>	<b>91</b>
23.1. ГРАФИКА ДВИЖЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА .....	91
23.1.1. <i>Определение двумерного графического поля (UCG)</i> .....	91
23.1.2. <i>Определение двумерного графического поля для трёх осей (UCG)</i> .....	93
23.1.3. <i>Воспроизведение с неподключенными осями</i> .....	94
23.1.4. <i>Воспроизведение с осями в движении</i> .....	94
23.2. ТРЁХМЕРНАЯ ГРАФИКА .....	95
23.2.1. <i>Определение трёхмерного графического поля (UCG)</i> .....	95
23.2.2. <i>Управляющие клавиши для 3D-объекта</i> .....	95
23.2.3. <i>Определение трёхмерного графического поля для фрезерной обработки (UCG)</i> .....	96

23.2.4.	Определение трёхмерного графического поля для токарной обработки (UCG).....	97
23.2.5.	Определение изображения режущей кромки инструмента в трёхмерной графике.....	101
23.2.5.1.	Фрезерная трёхмерная графика .....	101
23.2.5.2.	Токарная трёхмерная графика .....	101
23.3.	ОСЦИЛЛОГРАФИРОВАНИЕ .....	105
23.3.1.	Осциллографирование в реальном времени.....	106
23.3.1.1.	Установка осциллографирования в реальном времени (DBT).....	106
23.3.1.2.	Удаление осциллографирования в реальном времени.....	106
23.3.1.3.	Осциллографирование в реальном времени (GSE).....	107
23.3.2.	Осциллографирование в режиме запоминания.....	108
23.3.2.1.	Осциллографирование в режиме запоминания движения отдельной оси (MDV, MPT, MTO).....	108
23.3.2.2.	Осциллографирование в режиме запоминания движения по профилю (RLG, VLG) .....	111
23.3.2.3.	Удаление осциллографирования в режиме запоминания.....	112
<b>24.</b>	<b>СООБЩЕНИЯ ДЛЯ ОПЕРАТОРА .....</b>	<b>113</b>
24.1.	Файл RUMES1 .....	113
24.1.1.	Сообщения файла RUMES1 .....	113
24.1.2.	Описание ошибок файла RUMES1 .....	114
24.2.	Файл RUMES2 .....	115
24.2.1.	Сообщения файла RUMES2.....	115
24.2.2.	Описание сообщений файла RUMES2 .....	116
24.3.	Файл RUMES3 .....	116
24.3.1.	Сообщения файла RUMES3.....	116
24.3.2.	Описание сообщений файла RUMES3 .....	117
24.4.	Файл RUMES4 .....	118
24.4.1.	Сообщения файла RUMES4.....	118
24.4.2.	Описание сообщений файла RUMES4 .....	120
24.5.	Файл MESSAG.....	129
<b>25.</b>	<b>СВЯЗЬ УЧПУ С ПЕРИФЕРИЙНЫМИ УСТРОЙСТВАМИ. ПОДКЛЮЧЕНИЕ УЧПУ К ЛОКАЛЬНОЙ СЕТИ .....</b>	<b>130</b>
25.1.	Связь УЧПУ с FDD .....	130
25.2.	Связь УЧПУ с ПК.....	130
25.3.	Подключение УЧПУ к локальной сети .....	131
25.3.1.	Этапы подготовки УЧПУ к работе в сети.....	131
25.3.2.	Настройка сети. Меню SNT.....	132
25.3.3.	Использование ресурсов сети. Меню SMP.....	136
<b>ПРИЛОЖЕНИЕ А (ОБЯЗАТЕЛЬНОЕ) ПРОГРАММА DEBUG.EXE .....</b>	<b>139</b>	
A.1	Вызов программы <i>DEBUG.EXE</i> .....	139
A.2	ОПИСАНИЕ ВИДЕОСТРАНИЦЫ ПРИ РАБОТЕ С ПРОГРАММОЙ <i>DEBUG.EXE</i> .....	139
A.3	МЕНЮ SPEPN ON и OFF SPEPN.....	140
A.4	МЕНЮ MODIFY .....	140
A.5	МЕНЮ DISPLAY .....	142
A.6	МЕНЮ EXIT.....	142
<b>ПЕРЕЧЕНЬ СОКРАЩЕНИЙ.....</b>	<b>143</b>	
<b>ПЕРЕЧЕНЬ РИСУНКОВ .....</b>	<b>143</b>	
<b>ПЕРЕЧЕНЬ ТАБЛИЦ.....</b>	<b>144</b>	

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ ПРОГРАММ

1.1 В состав базового ПрО УЧПУ входят программы:

- 1) **CNC.RTB (CNC.EXE)** ;
- 2) **DEBUG.EXE** .

1.1.1. В базовое ПрО УЧПУ до версии **3.60.P** входит программа **CNC.EXE**, которая имеет 16 разрядную систему, совместимую с операционной системой (ОС) **MS DOS**.

1.1.2. В базовом ПрО УЧПУ, начиная с версии **3.60.P**, программа **CNC.EXE** заменена на **CNC.RTB**, которая имеет 32 разрядную ОС реального времени **RTOS-32**. **RTOS-32** позволила расширить возможности ПрО, например, применять визуальное программирование для создания и редактирования УП. Информация об этом приведена в документе «Руководство оператора. Часть 2. Визуальное программирование».

Кроме этого, ОС **RTOS-32** позволила, начиная с версии ПрО **3.77.P**, применить трёхмерную графику при выводе изображений на экран дисплея.

**Примечание** - Кодирование версий ПрО приведено в документе «Руководство по характеристике».

1.2 Программа **CNC.RTB (CNC.EXE)** предназначена для управления металлообрабатывающим оборудованием.

1.2.1 Программа реализует алгоритмы:

- 1) ввода/вывода УП и служебной информации;
- 2) расшифровки УП;
- 3) формирования перемещений;
- 4) управления приводом;
- 5) управления автоматикой;
- 6) индикации;
- 7) диагностики.

1.2.2 Программа **CNC.RTB (CNC.EXE)** осуществляет управление оборудованием с помощью аппаратных модулей, среди которых можно выделить :

- 1) модуль **CPU**;
- 2) модуль **ESDA I/O**, управляющий фотоэлектрическими датчиками, выходами ЦАП, электронным штурвалом и дискретными каналами вх./вых.;
- 3) модуль **ESDP I/O**, управляющий фотоэлектрическими датчиками, выходами ЦИП и ЦАП, электронным штурвалом и дискретными каналами вх./вых.

1.3 Программа **CNC.RTB (CNC.EXE)** обеспечивает два режима работы УЧПУ:

- 1) режим «**КОМАНДА**»;
- 2) режим «**УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ**».

1.3.1 Режим «**КОМАНДА**» используется для ввода и редактирования УП и для работы с файлами программ.

1.3.2 Режим «**УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ**» предназначен для управления работой станка и контролем над состоянием текущего процесса.

Диалог оператора с системой в режиме **«УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ»** осуществляется через видеостраницы: **#1-#5, #6, #7**. Вывод алфавитно-цифровой информации осуществляется на видеостраницы **#1-#5** и **#7**. Вывод графической информации – на видеостраницу **#6**.

В режиме **«УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ»** переключателем с ПО можно задать 8 режимов работы со станком:

- 1) **«MDI»** – режим **«РУЧНОЙ ВВОД КАДРА»**;
- 2) **«AUTO»** – режим **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ»**;
- 3) **«STEP»** – режим **«КАДР»**;
- 4) **«MANU»** – режим **«БЕЗРАЗМЕРНЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ»**;
- 5) **«MANJ»** – режим **«ФИКСИРОВАННЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ»**;
- 6) **«PROF»** – режим **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВОЗВРАТ НА ПРОФИЛЬ»**;
- 7) **«HOME»** – режим **«ВЫХОД В НОЛЬ»**;
- 8) **«RESET»** – режим **«СБРОС»**.

1.4 Программа **DEBUG.EXE** оказывает помощь при обнаружении причин нарушения работы УЧПУ со станком или при неисправности вышеуказанных модулей.

1.5 Фирма-изготовитель поставляет УЧПУ, полностью готовое для первого включения. Порядок установки УЧПУ и его подготовка к работе выполняется в соответствии с документом «Руководство по эксплуатации» (раздел «Порядок установки, подготовка к работе, порядок работы УЧПУ»).

1.5.1 Выбор режима для работы **CNC32/DEBUG** производится после включения и успешного завершения самодиагностики УЧПУ, когда произойдёт загрузка операционной системы (**DOSvX.XX**), и на экране появятся опции меню:

- **DEBUG**;
- **CNC32**;
- **NET**.

Далее в течение двух-трёх секунд из меню необходимо выбрать нужную опцию режима работы **DEBUG** или **CNC32**. По умолчанию УЧПУ автоматически загружается в режиме **CNC32**.

1.5.2 При выборе режима **DEBUG** загружается программа **DEBUG.EXE**. Работа в режиме **DEBUG** описана в приложении **A**.

При выходе из режима **DEBUG** по клавише **«E»** (**«Exit»**) УЧПУ переходит в режим ожидания команды: **DOS (C:\)**.

Работа в режиме **DOS** и его команды достаточно подробно описаны в других массовых изданиях, поэтому этот режим не является предметом рассмотрения в эксплуатационной документации на УЧПУ.

1.5.3 При выборе опции **CNC32** загружается программа **CNC.RTB**, которая, используя файлы характеристики фирмы изготовителя УЧПУ, выйдет в режим работы УЧПУ **«УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ»** на видеостраницу **#1**.

Далее данные файлы характеристики можно использовать как заготовки для создания собственных файлов или для управления конкретным оборудованием.

## 2. ПУЛЬТ ОПЕРАТОРА

### 2.1. Панель пульта оператора

2.1.1 Пульт оператора обеспечивает выполнение всех функций управления и контроля в системе «ОПЕРАТОР-УЧПУ-СТАНОК».

ПО включает модуль дисплея и модуль клавиатуры, состав которых указан в документе «Руководство по эксплуатации». Конструктивно ПО встроен в моноблок УЧПУ таким образом, что панель ПО представляет собой лицевую панель УЧПУ. В качестве элементов управления используются кнопки, клавиши и переключатели, в качестве элементов контроля – дисплей и светодиоды.

2.1.2 Панель ПО УЧПУ NC-201 и NC-202 в основном корпусе представлена на рисунке 2.1.

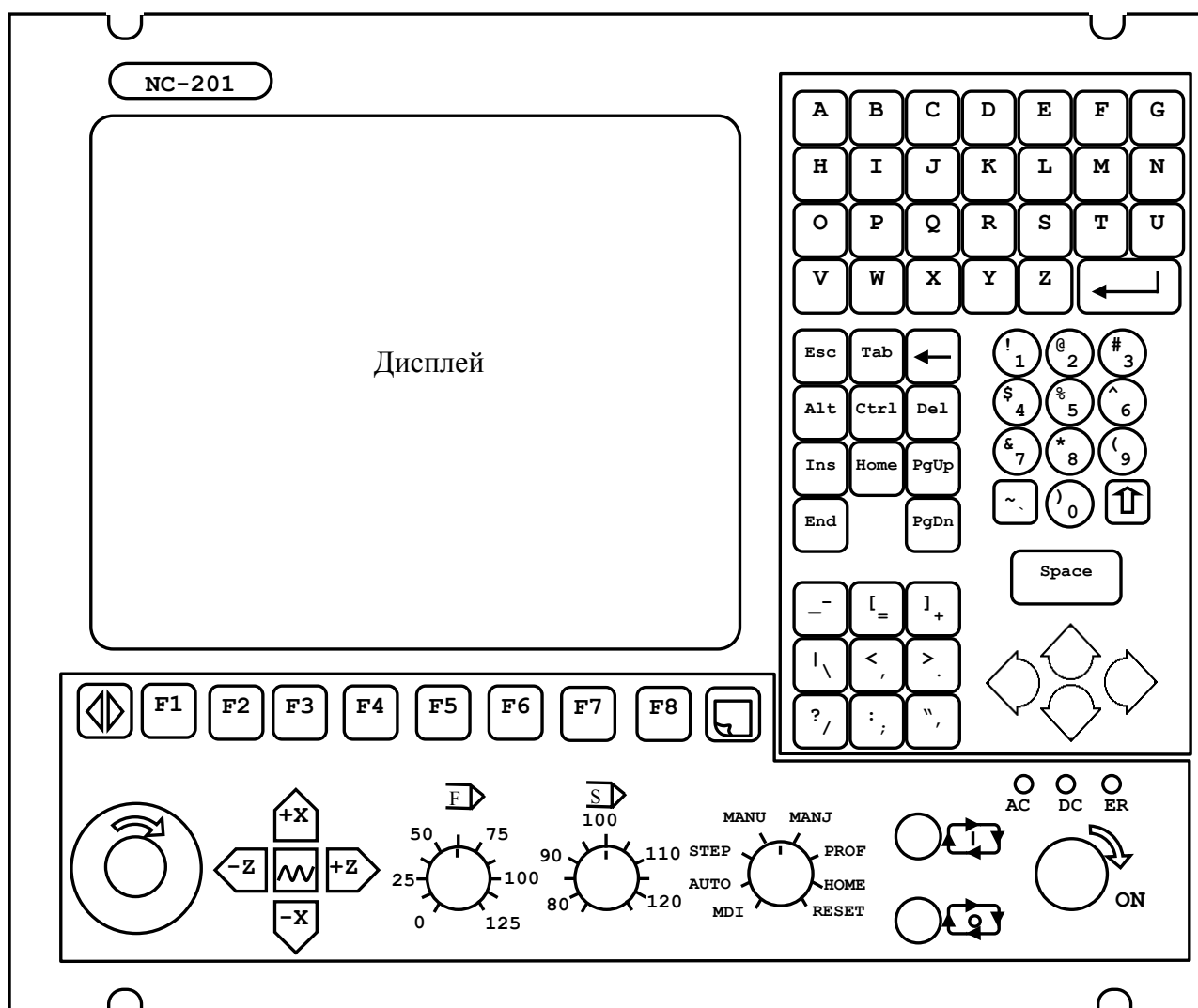





Рисунок 2.1 – Панель пульта оператора УЧПУ NC-201 и NC-202

Панель ПО NC-201 и NC-202 состоит из трёх секций:

- секции дисплея;
- секции алфавитно-цифровой клавиатуры;
- секции функциональной клавиатуры и станочной консоли.



В секции дисплея расположен жидкокристаллический дисплей TFT 10.4". Справа от дисплея расположена вертикальная секция алфавитно-цифрового наборного поля: 36 алфавитно-цифровых, 28 специальных клавиш. Внизу под дисплеем расположена горизонтальная секция, в которой размещены:

- функциональная клавиатура: восемь клавиш «F1»–«F8» и пять клавиш «токарного креста» – «+X», «-X», «+Z», «-Z»,  ;
- две специальные клавиши:  («ПРОКРУТКА») и  («ПЕРЕХОД»);
- станочная консоль с элементами управления и индикации:
  - светодиоды «AC», «DC», «ER»;
  - сетевой выключатель УЧПУ (замок с ключом);
  - кнопка аварийного останова;
  - кнопка «1» («ПУСК»);
  - кнопка «0» («СТОП»);
  - переключатель – корректор подачи «F»;
  - переключатель – корректор скорости вращения шпинделя «S»;
  - переключатель режимов работы со станком «MDI»...«RESET».




2.1.3 Панель ПО УЧПУ NC-201M в корпусе **A** представлена на рисунке 2.2. Панель ПО имеет пластмассовую накладку, которая делит её на три секции:

- секцию дисплея;
- секцию алфавитно-цифровой клавиатуры;
- секцию функциональной клавиатуры и станочной консоли.

В секции дисплея расположен жидкокристаллический дисплей TFT 10.4".

Справа от дисплея вертикально расположена секция алфавитно-цифровой клавиатуры: 36 алфавитно-цифровых, 28 специальных клавиш.

Внизу под дисплеем расположена горизонтальная секция функциональной клавиатуры и станочной консоли, в которой размещены:

- функциональная клавиатура: восемь клавиш «F1»–«F8» и семь клавиш «+X», «-X», «+Y», «-Y», «+Z», «-Z»,  ;
- две специальные клавиши:  («ПРОКРУТКА») и  («ПЕРЕХОД»);
- станочная консоль с элементами управления:
  - кнопка «1» («ПУСК»);
  - кнопка «0» («СТОП»);
  - переключатель – корректор подачи «JOG»;
  - переключатель – корректор ручных подач «F»;
  - переключатель – корректор скорости вращения шпинделя «S»;
  - переключатель режимов работы со станком «MDI»...«RESET».

В нижнем правом углу панели ПО в пластмассовой накладке сделана ниша для вывода разъемов **USB1** и **USB2**. Разъем **USB1** работает в режиме УЧПУ, разъем **USB2** работает в режиме **MS DOS**. Ниша закрывается гибкой крышкой. Над нишей расположены отверстия с маркировкой «DC» и «ER» для вывода светодиодных индикаторов.

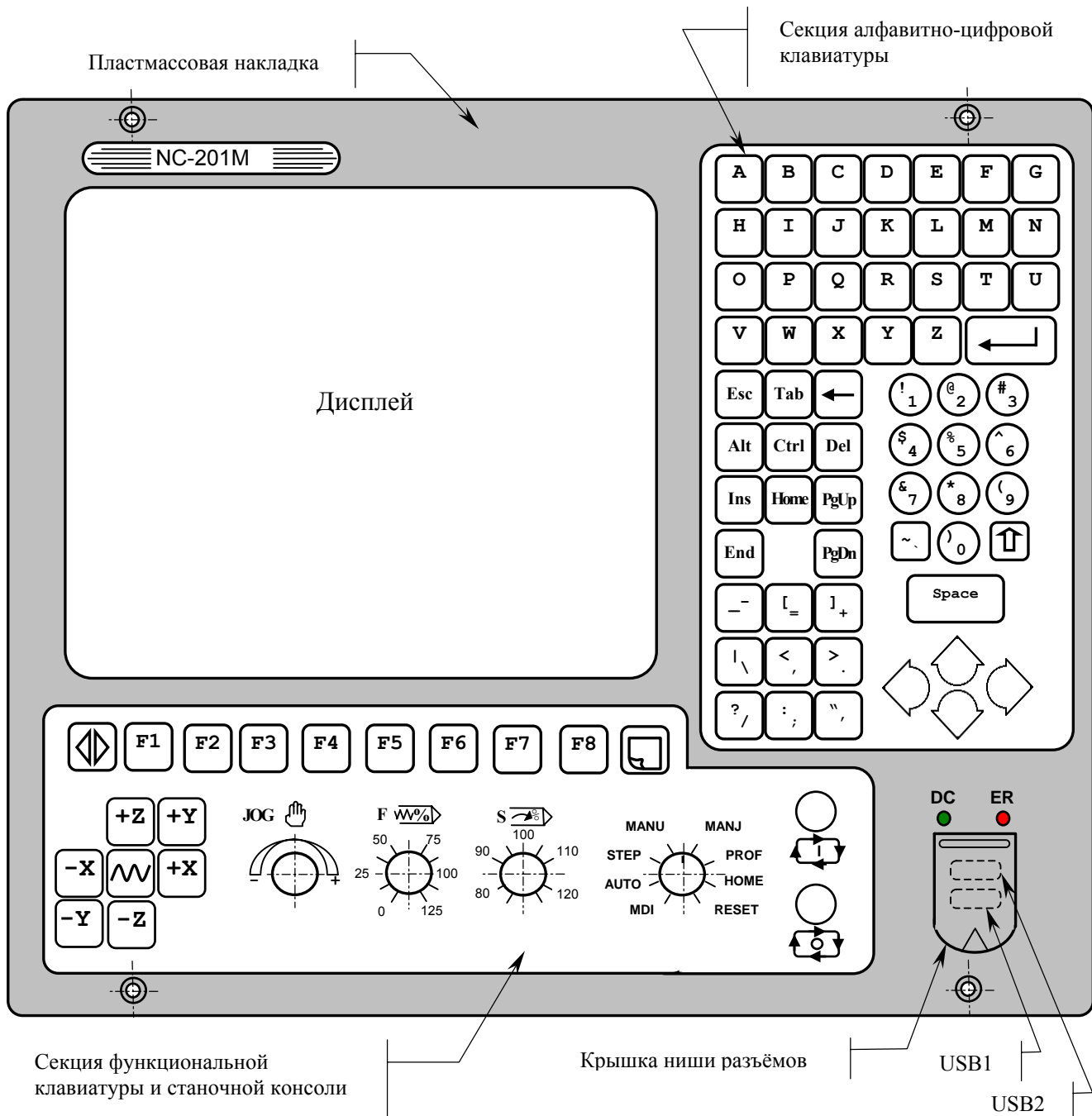


Рисунок 2.2 – Панель пульта оператора УЧПУ NC-201M

## 2.2. Элементы пульта оператора

### 2.2.1. Индикаторы

**АС** – индикатор подачи сетевого питания в УЧПУ **NC-201** и **NC-202** (зелёного цвета):

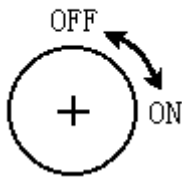
- индикатор горит – сетевое питание подано на УЧПУ;
- индикатор не горит – сетевое питание отсутствует или сетевое питание неисправно.

**DC** – индикатор включения питания УЧПУ (зелёного цвета):

- индикатор горит – питание УЧПУ включено;
- индикатор не горит – питание УЧПУ выключено или неисправно.

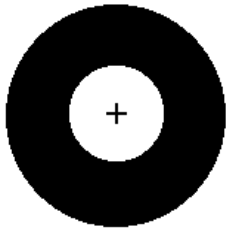
**ER** – индикатор ошибки в работе УЧПУ (красного цвета); индикатор загорается, если в работе УЧПУ системой «**WATCH DOG**» выявлена ошибка, при этом снимается сигнал готовности УЧПУ.

### 2.2.2. Выключатели и кнопки



**Сетевой выключатель** (замок с ключом в УЧПУ NC-201 и NC-202)

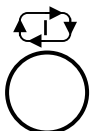
Используется для включения/выключения (ON/OFF) питания УЧПУ поворотом ключа в замке.



**Кнопка АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА** (кнопка-грибок красного цвета в УЧПУ NC-201 и NC-202)

Кнопка должна отключать управляющее напряжение со станка. Для подготовки повторного включения станка после аварийного отключения необходимо повернуть кнопку до щелчка в направлении, указанном стрелками на кнопке. Действия, выполняемые по данной кнопке на станке, и их порядок обеспечивает разработчик системы.

**ВНИМАНИЕ!** УЧПУ NC-201M НЕ ИМЕЕТ КНОПКИ АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА НА ПУЛЬТЕ ОПЕРАТОРА. АВАРИЙНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ВХОДИТ В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ УЧПУ КАК САМОСТОЯТЕЛЬНОЕ ИЗДЕЛИЕ. РАЗРАБОТЧИКУ СИСТЕМЫ НЕОБХОДИМО САМОСТОЯТЕЛЬНО ПРЕДУСМОТРЕТЬ ЕГО УСТАНОВКУ В ЦЕПИ АВАРИЙНОГО ОТКЛЮЧЕНИЯ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ СИСТЕМЫ.



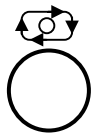
**ПУСК** (кнопка зелёного цвета с индикацией)

В режиме «**УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ**»:

- управляет выполнением программы и движением осей в режимах «**РУЧНОЙ ВВОД КАДРА**», «**БЕЗРАЗМЕРНЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ**», «**ФИКСИРОВАННЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ**», «**АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВОЗВРАТ НА ПРОФИЛЬ**», «**ВЫХОД В НОЛЬ**»;

– выполняет движения в режимах **«БЕЗРАЗМЕРНЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ»**, **«ФИКСИРОВАННЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ»** и **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВОЗВРАТ НА ПРОФИЛЬ»** при нажатой кнопке **«СТОП»**.

Выполняет общий сброс системы, если в УЧПУ установлен режим **«СБРОС»** (**«RESET»**) (выбор режимов работы выполняется со станочной панели).

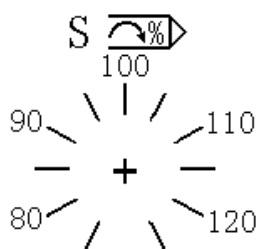


**СТОП** (кнопка красного цвета с индикацией)

Останавливает движение с управляемым замедлением и устанавливает режим **«HOLD»**. Для выхода из режима **«HOLD»** необходимо снова нажать кнопку **«СТОП»** и **«ПУСК»**.

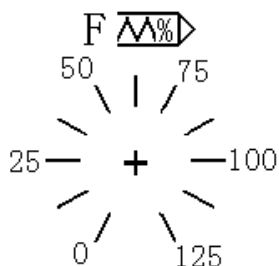
Не действует при нарезании резьбы.

### 2.2.3. Переключатели



**Переключатель – корректор скорости вращения шпинделя «S»**

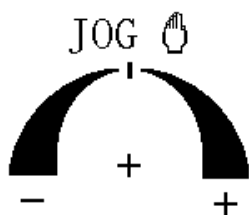
В режиме **«УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ»** позволяет изменять скорость вращения шпинделя. Шаг изменения скорости вращения шпинделя может быть установлен при характеристизации.



**Переключатель – корректор подачи «F»**

В режиме **«УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ»** позволяет изменять величину рабочей подачи. Шаг изменения подачи может быть установлен при характеристизации.

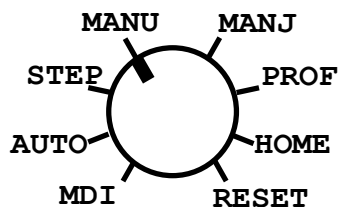
Не действует при нарезании резьбы.



**Переключатель – корректор подачи «JOG»** (только для УЧПУ NC-201M)

Определяет скорость и направление ручных перемещений. Переключатель в положениях от 0% до +100% в сочетании с командой **URL=1**

управляет скоростью перемещений на быстром ходу (при **G00**). Шаг изменения подачи может быть установлен при характеристике.



## Переключатель режимов работы станка «MDI»...«RESET»

В режиме **«УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ»** переключатель позволяет с ПО УЧПУ задать режим работы станка. Активизация переключателя задаётся инструкцией **CWP** при характеристизации системы.

Переключателем можно задать следующие режимы работы станка:

- **«MDI»** – режим **«РУЧНОЙ ВВОД КАДРА»**:  
при нажатии кнопки **«ПУСК»** выполняется отработка кадра, набранного в строке ввода/редактирования.
- **«AUTO»** – режим **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ»**:  
при нажатии кнопки **«ПУСК»** выполняется отработка всей УП кадр за кадром.
- **«STEP»** – режим **«КАДР»**:  
при нажатии кнопки **«ПУСК»** выполняется отработка одного кадра УП.
- **«MANU»** – режим **«БЕЗРАЗМЕРНЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ»**:  
с нажатием кнопки **«ПУСК»** ось, выбранная с клавиатуры нажатием клавиши **«СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЕД»** или **«СДВИГ НА СТРОКУ НАЗАД»**, начинает двигаться со скоростью и в направлении, выбираемыми переключателем корректора подач **«JOG»**. При отпускании кнопки **«ПУСК»** ось останавливается.
- **«MANJ»** – режим **«ФИКСИРОВАННЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ»**:  
с нажатием кнопки **«ПУСК»** выбранная ось смещается на величину перемещения, введенную с клавиатуры при помощи кода **JOG** (например, **JOG=50**). Скорость и направление выбираются переключателем корректора подач **«JOG»**.
- **«PROF»** – режим **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВОЗВРАТ НА ПРОФИЛЬ»**:  
при нажатии кнопки **«ПУСК»** выполняется возврат в отправную точку на профиле после ручного перемещения от профиля. Возврат осуществляется с выбором оси при использовании кода **RAP=0** или автоматически ось за осью в обратном порядке, выполненным при их отводе, с использованием кода **RAP=1**. Скорость и направление выбираются переключателем корректора подач **«JOG»**. Движение начинается с нажатием клавиши **«ПУСК»**.


- **«НОМЕ»** – режим **«ВЫХОД В НОЛЬ»**:

при нажатии кнопки **«ПУСК»** осуществляется выход в исходную позицию оси (в позицию микровыключателя абсолютного нуля оси), выбранной с клавиатуры клавишами **«СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЕД»** или **«СДВИГ НА СТРОКУ НАЗАД»**.

- **«RESET»** – режим **«СБРОС»**:

при нажатии кнопки **«ПУСК»** обнуляется информация, находящаяся в динамическом буфере. Осуществляется выбор нулевой начальной точки для всех осей, и выбранная УП устанавливается на первый кадр. Сбрасываются текущие **М, S, T** функции. Корректора инструментов и начальных точек, занесённые в соответствующие файлы, не стираются.

#### 2.2.4. Функциональная клавиатура

2.2.4.1 Назначение функциональных клавиш **«F1»–«F8»**, **«+X»**, **«-X»**, **«+Y»**, **«-Y»**, **«+Z»**, **«-Z»** и  рассмотрено в п.2.3.4.5 при описании их применения в режиме отображения информации на видеостранице **#7** дисплея УЧПУ.

#### 2.2.5. Алфавитно-цифровая и специальная клавиатура

2.2.5.1 Основные алфавитно-цифровые клавиши наборного поля соответствуют по своему назначению клавишам компьютерной клавиатуры.

2.2.5.2 Кроме основных алфавитно-цифровых клавиш, в УЧПУ имеется несколько специальных клавиш, назначение которых приведено ниже.



##### **ПЕРЕХОД**

Обеспечивает переход из режима **«КОМАНДА»** в режим **«УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ»** и обратно. Может быть использована при работе в программах ПК как клавиша **«F1»**.



##### **ПРОКРУТКА**

Выполняет переход между видеостраницами **#1** и **#7** и переход из видеостраницы **#6** в видеостраницу **#7**. Обеспечивает переход на вторую страницу и обратно в меню **«Среда»** при компиляции программы PLC.

Обеспечивает прокрутку меню в редакторе УЧПУ. Может быть использована при работе в программах ПК как клавиша **«F10»**.



### ВОЗВРАТ НА ШАГ

Перемещает курсор влево от текущего положения.



### СДВИГ ВПЕРЕД

Перемещает курсор вправо от текущего положения.



### СДВИГ НА СТРОКУ НАЗАД

1. В режиме **«КОМАНДА»**:

- вызывает из буфера памяти любую из последних введенных восьми команд для повторного ввода клавишей **«ENTER»**;
- при редактировании УП используется для возврата курсора к предыдущему кадру.

2. В режиме **«УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ»**:

- используется для поиска кадра, с которого может быть начата отработка УП в режимах работы **«КАДР»** (**«STEP»**) или **«Автоматический»** (**«AUTO»**);
- используется при выборе оси для движения в режимах **«MANU»**, **«MANJ»**, **«PROF»**, **«HOM»**;
- в сочетании с клавишей **«ALT»** прокручивает из буфера команд для повторного выполнения:
  - любую из последних 16 введенных команд посредством клавиши **«ENTER»** во всех режимах работы, кроме режима **«РУЧНОЙ ВВОД КАДРА»** (**«MDI»**);
  - любой из последних 16 введенных кадров посредством клавиши **«ПУСК»** в режиме **«РУЧНОЙ ВВОД КАДРА»** (**«MDI»**).



### СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЕД

1. В режиме **«КОМАНДА»**:

- вызывает из буфера памяти любую из последних введенных восьми команд для повторного ввода клавишей **«ENTER»**;
- при редактировании УП используется для перемещения курсора к следующему кадру.

2. В режиме **«УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ»**:



- используется для поиска кадра, с которого может быть начата отработка УП в режимах работы **«КАДР»** (**«STEP»**) или **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ»** (**«AUTO»**);
- используется при выборе оси для движения в режимах **«MANU»**, **«MANJ»**, **«PROF»**, **«HOME»**;
- в сочетании с клавишей **«ALT»** прокручивает из буфера команд для повторного выполнения:
  - любую из последних 16 введённых команд посредством клавиши **«ENTER»** во всех режимах работы, кроме режима **«РУЧНОЙ ВВОД КАДРА»** (**«MDI»**);
  - любой из последних 16 введённых кадров посредством клавиши **«ПУСК»** в режиме **«РУЧНОЙ ВВОД КАДРА»** (**«MDI»**).



### ENTER

Начинает выполнение команды или выполняет ввод набора информации. Ввод можно выполнять в любом режиме (**«РУЧНОЙ ВВОД КАДРА»**, **«КАДР»**, **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ»**, **«РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ»**, **«ВОЗВРАТ НА ПРОФИЛЬ»**, **«ВЫХОД В НОЛЬ»**, **«СБРОС»**), в том числе, и во время отработки УП или отдельного кадра.



### Shift

При нажатии временно устанавливает регистр клавиатуры, обратный текущему регистру.



### ОТМЕНА

Используется для очистки дисплея. В фазе управления станком служит для установки УП на первый кадр или на последний выполненный кадр, если после него был выполнен просмотр программы по клавишам **«СДВИГ НА СТРОКУ НАЗАД»** и **«СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЕД»**.



### УДАЛИТЬ

Удаляет последний символ, выведенный на дисплей в строке ввода и редактирования команды, кадра или в редакторе.



### DEL

В режиме **«УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ»** очищает строку ввода и редактирования кадра и сообщения об ошибках.



## Ctrl

В УЧПУ используется в следующих случаях:

- перевод латинского алфавита на русскую кириллицу и обратно;
- в сочетаниях **«Ctrl»+«Alt»+«Del»** и выключенном станке для быстрого перезапуска ПрО;
- в сочетаниях **«Ctrl»+«Alt»+любая алфавитно-цифровая клавиша** для гашения дисплея ПО; для восстановления индикации на экране ПО нажмите любую алфавитно-цифровую клавишу.



## Alt

Применяется в сочетаниях с клавишей **«Ctrl»**, с клавишами **«СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЕД»** и **«СДВИГ НА СТРОКУ НАЗАД»** (см. назначение соответствующих клавиш).



## Ins

В УЧПУ не используется.



В видеостранице **#1** в окне выбора активной УП переводит курсор вверх по именам УП. В видеостраницах **#6, #7** в строке ввода и редактирования прокручивает буфер УП в начало каталога. Имя каталога, в котором выполняется прокрутка УП, указывается в инструкции **NDD**. Если имя каталога не указано, по умолчанию используется каталог **МРО**.



В видеостранице **#1** в окне выбора активной УП переводит курсор вниз по именам УП. В видеостраницах **#6, #7** в строке ввода и редактирования прокручивает буфер УП в конец каталога. Если имя каталога не указано, по умолчанию используется каталог **МРО**.

## 2.3. Отображение информации на дисплее

### 2.3.1. Режимы отображения информации на дисплее

Вывод информации на дисплей осуществляется в следующих режимах работы УЧПУ:

- режим сохранения экрана;
- режим **«КОМАНДА»**;
- режим **«УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ»**.

Смена режима производится клавишей **«ПЕРЕХОД»**.

### 2.3.2. Режим сохранения экрана

Режим сохранения экрана используется для предотвращения выгорания экрана ПО. Режим сохранения экрана устанавливается одновременным нажатием клавиш **«Ctrl»+«Alt»+любая алфавитно-цифровая клавиша**. Для перехода в режим отображения информации на экране нажмите любую алфавитно-цифровую клавишу.

**Примечание** - В режиме сохранения экрана активны все функциональные клавиши **«F1»-«F8»**, **«F11»-«F18»**.

### 2.3.3. Воспроизведение на дисплее в режиме «КОМАНДА»

Воспроизведение на дисплее в режиме **«КОМАНДА»** используется для работы с файлами. На рисунке 2.2 приведена топология отображения команды **DIR** на экране дисплея.

При установке данного режима в верхнем углу дисплея визуализируется команда, а в нижней части - меню. Оператор может использовать как работу с меню, так и вводить команды с клавиатуры.

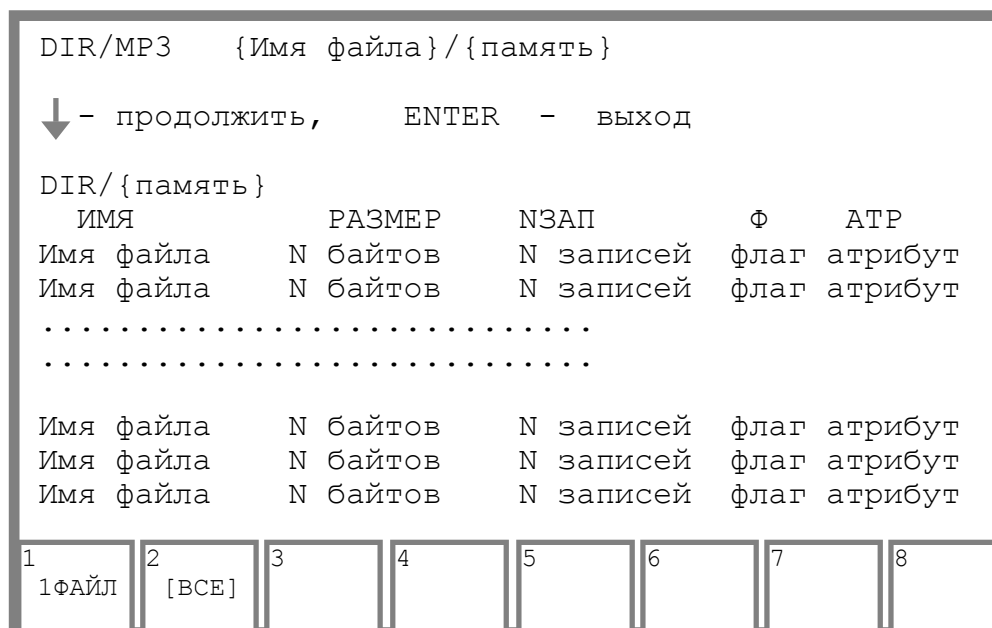


Рисунок 2.2 - Топология отображения команды **DIR** на экране

## **2.3.4. Воспроизведение на дисплее в режиме «УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ»**

### **2.3.4.1. Видеостраницы в режиме «УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ»**

Переход в режим **«УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ»** выполняется клавишей **«ПЕРЕХОД»**. Видеостраницы в режиме **«УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ»** отображают состояние процесса.

Вывод алфавитно-цифровой информации осуществляется в видеостраницах **#1-#5** и **#7**. Смена видеостраниц **#1-#5** и **#7** на дисплее выполняется с помощью клавиш **«ПРОКРУТКА»**.

Видеостраницы **#1-#5** имеют одинаковую топологию. Номер видеостраницы соответствует номеру процесса. На видеостраницах **#1-#5** визуализируется информация:

- наименование и значения осей, функции **S, M, T**, корректора, начальные точки, ось «от точки к точке», индексные оси;
- циклы, программа и подпрограммы, если таковые выбраны;
- выполняемый кадр;
- текст УП с «бегущей» строкой;
- сообщения;
- активные команды, состояние системы, состояние станка и т.д.

На видеостранице **#7** визуализируется информация:

- наименование и значения осей, функции **S, M, T**, корректора, начальные точки, ось «от точки к точке»;
- программа и подпрограммы, если таковые выбраны;
- выполняемый кадр;
- сообщения;
- активные команды, состояние системы, состояние станка и т.д.
- горизонтальное и вертикальное меню станочной панели.

Графическая информация выводится в видеостраницу **#6**.

Переход из видеостраницы **#1-#5** в видеостраницу **#6** и обратно выполняется с помощью клавиши **«F2»**.

Переход из видеостраницы **#6** в видеостраницу **#7** выполняется с помощью клавиши **«ПРОКРУТКА»**.

Переход из видеостраниц **#1-#5, #7** или **#6** в видеостраницу **«КОМАНДА»** и обратно выполняется с помощью клавиши **«ПЕРЕХОД»**.

### 2.3.4.2. Функциональные клавиши «F1»-«F8» в режиме «УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ»

**F1**

#### Процесс

- Используется в видеостраницах **#1-#5** и **#6** для переключения процессов (от одного до пяти процессов).
- В видеостранице **#7** используется как свободнозначаема клавиша для меню станка.
- При работе с программами ПК может быть использована как клавиша «**F2**».

**F2**

#### Страница графики

- Выполняет переход в режиме «**УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ**» из видеостраницы **#1** в видеостраницу **#6** и обратно;
- В видеостранице **#7** используется как свободно назначаемая клавиша для меню станка.
- При работе с программами ПК может быть использована как клавиша «**F3**»

**F3**

#### Смещение корректора

Позволяет непосредственно вычислить и ввести значение длины инструмента (см. п.5.4).

Может быть использована при работе с программами ПК как клавиша «**F4**».

**F4**

#### Ввод корректора

Используется для ввода/отображения длины и диаметра корректоров выбранного инструмента:

**Z** или **K** - для фрезерного варианта;

**X, Z, R, O** - для токарного варианта и обрабатывающих центров.

По нажатию этой клавиши на экране в строке ввода/редактирования появляется символ клавиши, после которого можно вводить информацию, описанную в п.6.1.

Может быть использована при работе с программами ПК как клавиша «**F5**».

**F5****Послать в логику**

Посылает набранную строку символов в ПЛ, если таковая там предусмотрена. Подробнее об этом написано в документе «Программирование интерфейса PLC». Может быть использована при работе с программами ПК как клавиша «**F6**».

**F6****Перенос кадра**

Переносит выбранный кадр УП в строку ввода/редактирования для отмены его выполнения или редактирования с последующей отработкой его в режиме «**РУЧНОЙ ВВОД КАДРА**» («**MDI**»). Может быть использована при работе с программами ПК как клавиша «**F7**».

**F7**

Для УЧПУ не используется. При работе с программами ПК может быть использована как клавиша «**F8**».

**F8**

Для УЧПУ не используется. При работе с программами ПК может быть использована как клавиша «**F9**».

**2.3.4.3. Видеостраница #1**

На рисунке 2.3 приведена топология видеостраницы **#1**. В этом кадре отображена информация, относящаяся к первому процессу. Топология видеостраниц **#2-#5** при задании соответствующих процессов аналогична топологии видеостраницы **#1**.

Воспроизведенные значения осей следует понимать по-разному в зависимости от значения, которое назначено с клавиатуры системной переменной **UCV**:



<b>UCV=0</b>	- вычисленное значение;
<b>UCV=1</b>	- значения датчиков;
<b>UCV=2</b>	- ошибки рассогласования;
<b>UCV=3</b>	- остаток пути со знаком направления движения;
<b>UCV=4</b>	- значение, считанное с датчика относительно активного нуля детали, выбранного из файла начальных точек или корректора;
<b>UCV=5</b>	- значение компенсации позиции оси, устанавливаемое от компенсационного штурвала.

Значения датчиков и ошибки рассогласования имеют значение для их коррекции и сервисного технического обслуживания, в то время как пользователь чаще имеет дело с вычисленными значениями.

УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ				Время/Дата	#1		
Строка ввода/редактирования							
ФАКТ	ПРОГРАМ	КО	НТ	ИМЯ ПРОГРАММЫ	RPT EPP КАДР №		
X+xxxxx.xxxx	+xxxxx.xxxx	A	00a	XXXXXX/MPx	xx xx xx xxxxxx xxxx		
Y+xxxxx.xxxx	+xxxxx.xxxx	O	00a	XXXXXX/MPx	xx xx xx xxxxxx xxxx		
Z+xxxxx.xxxx	+xxxxx.xxxx	Ш	00a	XXXXXX/MPx	xx xx xx xxxxxx xxxx		
A+xxxxx.xxxx	+xxxxx.xxxx		00a				
Строка вывода выполняемого кадра УП				Окно для:			
F xxxxx.xxxx 000.0% xxxxx.xxx +000.0%				• текста УП с бегущей строкой;			
S xxxxx.xxxx 000.0% xxxxx.xxxx				• выбора активной УП.			
T xxxx ▾ уууу T zzzz ▾ vvvv				1. Использовать клавиши «PgUp» или «PgDn» для движения курсора по именам программ			
L +xxxxx.xxxx K +xxxxx.xxxx				2. Использовать клавишу «ENTER» для выбора УП, на имени которой расположен курсор			
P +xxxxx.xxxx				3. Имена программ в это окно выводятся из каталога, указанного в инструкции NDD файла характеристики PGCFIL.			
G xx xx xx xx xx xx xx xx xx xx xx xx xx xx xx xx				ESE= MBR UAS USB UAV=0 MUSP IDLE URT=+0.000 RAP URL UVR UEP COMU LEDS URP=+0.000 RCM USO VOL UCV=0 CEFA LEDH			
M xx xx xx xx xx xx xx xx xx xx xx xx xx xx xx xx				Сообщения из УП			
JOG=xxxxx.xxxx D=xxxxx.xxxx				Сообщения 4 xx			
				Сообщения 5 xx			
1 Процесс	2 Видео страница	3 Смещение кор-ра	4 Ввод кор-ра	5 Послать в логику	6 Перенос кадра	7	8

Рисунок 2.3 – Топология видеостраницы #1

Обозначения в кадре:

- 1) **#N** – номер соответствующей видеостраницы;
- 2) состояние системы:
  - IDLE** – система в ожидании команды;
  - RUN** – система выполняет кадр или УП;
  - HOLD** – система в приостанове (в СТОПе);
  - WAIT** – система в ожидании;
  - RUNH** – система выполняет движение и функции, допущенные в СТОПе;
  - RESE** – сброс;
  - ERRO** – ошибка;
  - INP** – система в ожидании ввода с клавиатуры;
  -  – нажата кнопка «ПУСК»;
  -  – нажата кнопка «СТОП»;
- 3) режимы управления станком:
  - AUTO** – «АВТОМАТИЧЕСКИЙ»;
  - STEP** – «КАДР»;
  - MDI** – «ВВОД КАДРА»;
  - MANU** – «РУЧНЫЕ БЕЗРАЗМЕРНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ»;
  - MANJ** – «РУЧНЫЕ ФИКСИРОВАННЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ» («JOG»);
  - PROF** – «ВОЗВРАТ НА ПРОФИЛЬ»;

**HOME** - «ПОИСК ИСХОДНОЙ ПОЗИЦИИ»;

**RESET** - «СБРОС»;

4) группа обозначений вспомогательных команд:

**ESE** - номер кадра, подлежащий выполнению последним.

**URT** - угол поворота плоскости.

**URP** - угол поворота детали.

**UCV** - =0: вычисленное значение позиции оси;

**UCV** - =1: значение, считанное с датчика относительно абсолютного нуля оси;

**UCV** - =2: ошибки позиционирования осей;

**UCV** - =3: величина остатка пути в кадре.

**UCV** - =4: значение, считанное с датчика относительно активного нуля детали, выбранного из файла начальных точек или корректора;

**UCV** - =5: значение компенсации позиции оси, устанавливаемое от компенсационного штурвала;

5) группа обозначений команд, изменяющих свой цвет в соответствии с их состоянием (жёлтый цвет соответствует состоянию «1»):

**UAS** - 0: соединенные оси;

**UAS** - 1: несоединенные оси;

**UVR** - 0: использование программируемой подачи;

**UVR** - 1: использование скорости быстрого хода вместо программируемой подачи;

**USB** - 0: запрет исполнения кадров с символом «/» (пропуск);

**USB** - 1: выполнение кадров с символом «/» (пропуск);

**URL** - 0: режим движения G00 (быстрый ход), не управляемый корректором ручной подачи;

**URL** - 1: режим движения G00 (быстрый ход), управляемый корректором ручной подачи в секторе от 0% до +100%;

**RAP** - 0: ручной возврат на профиль;

**RAP** - 1: автоматический возврат на профиль;

**USO** - 0: запрет выполнения M01;

**USO** - 1: разрешение выполнения M01;

**VOL** - 0: запрет управления штурвалом;

**VOL** - 1: разрешение управления штурвалом;

**Примечание** - Команда **VOL** может быть отключена. В этом случае активизация работы штурвала и выбор оси для движения выполняется со станочного пульта (см. документацию к станку).

**RCM** - запомненный поиск;

**UEP** - 1: запрет скоростной компенсации;

**UEP** - 0: разрешение скоростной компенсации;

6) группа обозначений состояния станка, изменяющих свой цвет в соответствии с их активностью:

**MUSP** - ожидание сигнала включения станка;

**COMU** - разрешение движения осей;

**CEFA** - разрешение отработки вспомогательных функций;



## 7) другие обозначения:

- X+xxxxx.xxxx** - имя оси, текущее значение и запрограммированная величина;
- КО** - тип оси:
- О** - ордината;
  - А** - абсцисса;
  - Ш** - ось шпинделя;
- НТ** - активные начальные точки для осей:
- ХХа** - номер абсолютной начальной точки;
  - ХХв** - номер временной начальной точки;
  - ХХи** - начальная точка по приращениям;
- F** - подача (текущая, программная и процент изменения);
- S** - скорость шпинделя (текущая, программная и процент изменения);
- T xxxx** - инструмент в шпинделе;
- ↓ YUYU** - активный корректор;
- T zzzz** - следующий инструмент;
- ↓ vvvv** - следующий корректор;
- L** - корректор длины инструмента (**Z**);
- K** - корректор диаметра инструмента (**K**);
- P** - индексная ось;
- G** - активизированные **G**-функции;
- M** - вспомогательные функции;
- JOG** - значение фиксированного перемещения в режиме «**MANJ**»;
- D** - оставшееся невыполненным расстояние, заданное в «**JOG**». При выходе в ноль это расстояние, пройденное осью от момента срабатывания микровыключателя «нуля» до «ноль-метки» фотоимпульсного датчика;
- RPT** - уровень и число оставшихся повторов;
- ERP** - номер кадра, содержащего **ERP** команду;
- КАДР №** - номер выполняемого кадра;

**ИМЯ ПРОГРАММЫ** – имя выбранной для выполнения УП и имена подпрограмм (2 уровня) .

### 2.3.4.4. Видеостраница #6

На видеостранице **#6** воспроизводится графическое изображение движения осей. Топология этого изображения представлена на рисунке 2.4.

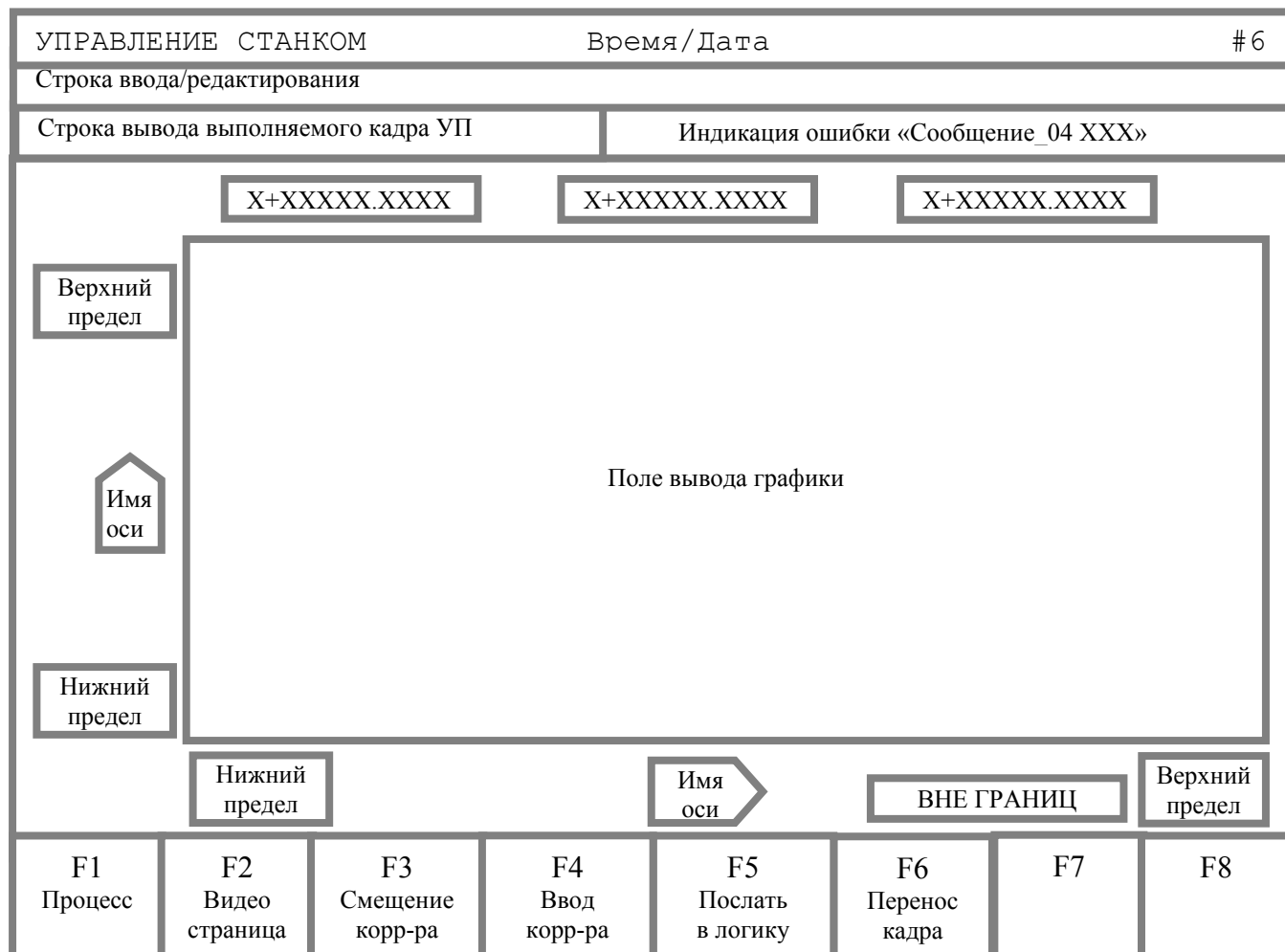



Рисунок 2.4 – Топология видеостраницы #6


Назначение графической видеостраницы **#6**:

- графическое отображение движения инструмента в плоскости;
- графическое отображение движения инструмента в плоскости по трём осям;
- трёхмерное графическое отображение обработки детали;
- графическое отображение динамики движения оси (режим осциллографирования) .

Подробно методика работы с графической видеостраницей **#6** изложена в разделе **Ошибка! Источник ссылки не найден..**

### 2.3.4.5. Видеостраница #7


Видеостраница #7 предназначена для организации функций станочного пульта. Функции станочного пульта реализуются программно. Для этого используются функциональные клавиши «F1»-«F8» и клавиши «токарного креста»: «+X», «-X», «+Y», «-Y», «+Z», «-Z», «», которые разработчик ПЛ может использовать по своему желанию.

Назначение клавиш и правила их использования определяются разработчиком ПЛ по методике, приведённой в документе «Программирование интерфейса PLC». Информацию о назначении программируемых функциональных клавиш «F1»-«F8» и клавиши «токарного креста»: «+X», «-X», «+Y», «-Y», «+Z», «-Z», «» пользователю системы должен предоставить разработчик ПЛ в одном из эксплуатационных документов на систему.

В фирме-изготовителе программирование свободно назначаемых клавиш производится с помощью программы LNC201.

Видеостраница #7 имеет два вида. Вид видеостраницы #7 определяется на стадии характеристики в параметре 2 инструкции NBP файла AXCFIL. На рисунках 2.5 и 2.6 представлена топология соответственно первого и второго вида видеостраницы #7.

Функциональные клавиши «+X», «-X», «+Y», «-Y», «+Z», «-Z» предназначены для активизации перемещения и его направления в режимах «БЕЗРАЗМЕРНЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ» («MANU»), «ФИКСИРОВАННЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ» («MANJ»), «АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВОЗВРАТ НА ПРОФИЛЬ» («PROF»), «ВЫХОД В НОЛЬ» («НОМЕ»). Перемещения выполняются только по одной выбранной оси, выделенной на экране зелёным курсором.

Функциональная клавиша «» при её удерживании устанавливает максимальную скорость ручных перемещений в режимах «БЕЗРАЗМЕРНЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ» («MANU»), «ФИКСИРОВАННЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ» («MANJ»), «АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВОЗВРАТ НА ПРОФИЛЬ» («PROF»), «ВЫХОД В НОЛЬ» («НОМЕ»).

Клавиша «F1» позволяет включать/выключать станок. Когда станок выключен (состояние «СТАНОК ВЫКЛЮЧЕН»), на клавише «F1» мигает надпись «Включить станок». При нажатии этой клавиши включается станок, мигание клавиши прекращается и на ней появляется постоянная надпись «Выкл. станок» (состояние «СТАНОК ВКЛЮЧЕН»).

Назначение функциональных клавиш «F1»-«F8» приведено в таблице 2.1.

УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ				Время/Дата			#7
Строка ввода/редактирования							11
ФАКТ		HT№	IDLE	AUTO			
X+xxxxx.xxxx	00a	F xxxxx.xxxx	000.0%			12	
Y+xxxxx.xxxx	00a		+000.0%				
Z+xxxxx.xxxx	00a	S xxxxx.xxxx	000.0%			13	
A+xxxxx.xxxx	00a	G XX YY ZZ VV UU			14		
B+xxxxx.xxxx	00a	M LL KK HH FF PP			15		
C+xxxxx.xxxx	00a	Имя загруженной УП			16		
D+xxxxx.xxxx	00a	Строка вывода текста выполняемого кадра УП					
T xxxx ↓ yyy T zzzz ↓ vvvv L +xxxxx.xxxx K +xxxxx.xxxx P +xxxxx.xxxx				Сообщения 4__xx			17
				Сообщения 5__xx			18
JOG=xxxxx.xxxx D=xxxxx.xxxx				Сообщения 5__xx			
1 Процесс	2 Видео страница	3 Смещение корр-ра	4 Ввод корр-ра	5 Послать в логику	6 Перенос кадра	7	8

Рисунок 2.5 - Топология первого вида видеостраницы #7

УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ				Время/Дата			#7
Строка ввода/редактирования							11
ФАКТ		HT№	IDLE	AUTO			
A + XXXXXX .							12
							13
X+xxxxx.xxxx	00a	FXXXXXXXX.XX				14	
Y+xxxxx.xxxx	00a					15	
Z+xxxxx.xxxx	00a						
A+xxxxx.xxxx	00a	SXXXXXXXX.XX				16	
B+xxxxx.xxxx	00a						
C+xxxxx.xxxx	00a	Строка вывода текста выполняемого кадра			17		
D+xxxxx.xxxx	00a	Сообщения 4__xx					
				Сообщения 5__xx			18
				Сообщения 5__xx			
1 Процесс	2 Видео страница	3 Смещение корр-ра	4 Ввод корр-ра	5 Послать в логику	6 Перенос кадра	7	8

Рисунок 2.6 – Топология второго вида видеостраницы #7

Таблица 2.1 - Назначение функциональных клавиш «F1»-«F8»

<b>Состояние «СТАНОК ВЫКЛЮЧЕН»</b>			
Режим	Клавиша		Назначение
	обозначение	Наименование	
MDI, AUTO, STEP, MANU, MANJ, PROF, HOME	<b>F1</b>	«Включить станок»	Включает реле SPEPN
	<b>F2</b>	Свободно	-
	<b>F3</b>	Свободно	-
	<b>F4</b>	Свободно	-
	<b>F5</b>	Свободно	-
	<b>F6</b>	Свободно	-
	<b>F7</b>	«Выгрузка программы»	Активизирует команду «REL»
	<b>F8</b>	«Общий сброс»	Активизирует команду «СБРОС»
RESET	<b>F1</b>	«Включить станок»	Включает реле SPEPN
	<b>F2</b>	Свободно	-
	<b>F3</b>	Свободно	-
	<b>F4</b>	Свободно	-
	<b>F5</b>	Свободно	-
	<b>F6</b>	Свободно	-
	<b>F7</b>	Свободно	-
	<b>F8</b>	«Общий сброс»	Активизирует команду «СБРОС»
<b>Состояние «СТАНОК ВКЛЮЧЕН»</b>			
MDI, AUTO, STEP	<b>F1</b>	«Выкл. станок»	Выключает реле SPEPN
	<b>F2</b>	«Включить ТО M01»/ «Выкл. ТО M01»	Включает/выключает технологический останов
	<b>F3</b>	Свободно	-
	<b>F4</b>	«Разжать патрон»/ «Зажать патрон»	Разжимает/зажимает патрон
	<b>F5</b>	«Включить охлажд.»/ «Выкл. охлажд.»	Включает/выключает охлаждение
	<b>F6</b>	Свободно	-
	<b>F7</b>	«Выгрузка программы»	Активизирует команду «REL»
	<b>F8</b>	«Общий сброс»	Активизирует команду «СБРОС»
MANU, PROF	<b>F1</b>	«Выкл. станок»	Выключает реле SPEPN
	<b>F2</b>	Свободно	-
	<b>F3</b>	Свободно	-
	<b>F4</b>	Свободно	-
	<b>F5</b>	Свободно	-
	<b>F6</b>	«Выбор РучПодачи: 40/200/400/2000/4000»	Устанавливает подачу ручных перемещений, мм/мин
	<b>F7</b>	Свободно	-
	<b>F8</b>	«Общий сброс»	Активизирует команду «СБРОС»
MANJ	<b>F1</b>	«Выкл. станок»	Выключает реле SPEPN
	<b>F2</b>	Свободно	-
	<b>F3</b>	Свободно	-
	<b>F4</b>	Свободно	-
	<b>F5</b>	Свободно	-
	<b>F6</b>	«Выбор РучПодачи: 40/200/400/2000/4000»	Устанавливает подачу ручных перемещений, мм/мин
	<b>F7</b>	«Выбор Шага JOG: JOG=0.001/JOG=0.01/ JOG=0.1/JOG=1/JOG=10»	Устанавливает фиксированный шаг перемещения, мм
	<b>F8</b>	«Общий сброс»	Активизирует команду «СБРОС»

Продолжение таблицы 2.1

Состояние «СТАНОК ВКЛЮЧЕН»			
Режим	Клавиша		Назначение
	обозначение	Наименование	
HOME	<b>F1</b>	«Выкл. станок»	Выключает реле SPEPN
	<b>F2</b>	«Концевик»	Имитирует концевик при выходе в ноль
	<b>F3</b>	Свободно	–
	<b>F4</b>	Свободно	–
	<b>F5</b>	Свободно	–
	<b>F6</b>	«Выбор РучПодачи: 40/200/400/2000/4000»	Устанавливает подачу ручных перемещений, мм/мин
	<b>F7</b>	Свободно	–
	<b>F8</b>	«Общий сброс»	Активизирует команду «СБРОС»
RESET	<b>F1</b>	«Выкл. станок»	Выключает реле SPEPN
	<b>F2</b>	Свободно	–
	<b>F3</b>	Свободно	–
	<b>F4</b>	Свободно	–
	<b>F5</b>	Свободно	–
	<b>F6</b>	Свободно	–
	<b>F7</b>	Свободно	–
	<b>F8</b>	«Общий сброс»	Активизирует команду «СБРОС»

### **3. ИНСТРУКЦИИ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ ОСНОВНЫХ ОПЕРАЦИЙ**

#### **3.1. Включение УЧПУ**

Для включения УЧПУ NC-201 и NC-202 выполнить следующие действия:

1. повернуть основной выключатель электрического шкафа до позиции **«ВКЛЮЧЕНО»**;
2. повернуть кнопку **«АВАРИЙНЫЙ ОСТАНОВ»** по направлению, указанному на кнопке до щелчка;
3. повернуть ключ **«POWER»** в позицию **«ON»**, при этом будет подано напряжение в УЧПУ. После появления на экране видеостраницы **#1** система готова к включению управляющего напряжения на вспомогательные механизмы станка.

**ВНИМАНИЕ!** УЧПУ NC-201M НЕ ИМЕЕТ НИ СЕТЕВОГО, НИ АВАРИЙНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ НА ПАНЕЛИ ПО. РАЗРАБОТЧИК СИСТЕМЫ ДОЛЖЕН ПРЕДУСМОТРЕТЬ В СОСТАВЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ СИСТЕМЫ УКАЗАННЫЕ ВЫШЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ.

Для включения УЧПУ NC-201M выполнить следующие действия:

1. повернуть основной выключатель электрического шкафа до позиции **«ВКЛЮЧЕНО»**;
2. повернуть кнопку **«АВАРИЙНЫЙ ОСТАНОВ»** по направлению, указанному на кнопке до щелчка;
3. включить питание УЧПУ сетевым выключателем, при этом будет подано напряжение в УЧПУ. После появления на экране видеостраницы **#1** система готова к включению управляющего напряжения на вспомогательные механизмы станка.

**ВНИМАНИЕ!** ПОСЛЕ ВКЛЮЧЕНИЯ УЧПУ ЗАДЕРЖКА НАЧАЛА ЗАГРУЗКИ УЧПУ ДОЛЖНА БЫТЬ НЕ БОЛЕЕ 9 СЕКУНД.

#### **3.2. Выключение УЧПУ**

Выключить станок. Выключить УЧПУ поворотом ключа **«POWER»** в положение **«OFF»** (для NC-201M разомкнуть сетевой выключатель УЧПУ, который является частью электрооборудования системы). При выключении УЧПУ вся информация, которая была накоплена в ходе обработки, в том числе информация о положении осей, аннулируется. УП, корректора инструментов и абсолютные начальные точки, занесенные в память при работе УЧПУ, сохраняются там и при выключении системы.

**ВНИМАНИЕ!** ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ СВОЕВ В РАБОТЕ УЧПУ ПОВТОРНОЕ ВКЛЮЧЕНИЕ РАЗРЕШАЕТСЯ ТОЛЬКО ЧЕРЕЗ 2-3 СЕКУНДЫ ПОСЛЕ ВЫКЛЮЧЕНИЯ.

При нажатии на кнопку **«АВАРИЙНЫЙ ОСТАНОВ»** снимается только управляющее напряжение со станка.



### 3.3. Перезапуск ПрО УЧПУ

При выключенном станке (индикация сигнала **MUSP** жёлтым цветом) и одновременном нажатии на клавиши «**Ctrl**»+«**Alt**»+«**Del**» происходит быстрый перезапуск ПрО УЧПУ.

### 3.4. Работа УЧПУ в режиме «КОМАНДА»

Работа УЧПУ в режиме «**КОМАНДА**» выполняется или с помощью меню или обычным вводом команд с клавиатуры. Главное меню режима «**КОМАНДА**» имеет вид:

**1 ДИСПЛ | 2 МОДИФ | 3 PLC | 4 КОПИЯ**

Для того чтобы выбрать одну из возможных опций меню, достаточно нажать соответствующую функциональную клавишу «**Fn**». Назначение опций главного меню следующее:

- **ДИСПЛ** – запрос на визуализацию информации о файлах и памяти (клавиша «**F1**»);
- **МОДИФ** – запрос на модификацию файла/файлов или их атрибутов (клавиша «**F2**»);
- **PLC** – запрос на запуск **PLC** для компиляции и/или отладки программы логики станка (клавиша «**F3**»). Выполнение действий в опции «**PLC**» описано в документе «Программирование интерфейса PLC»;
- **КОПИЯ** – запрос на копирование файлов (клавиша «**F4**»).

Выполнение опций **ДИСПЛ**, **МОДИФ** и **КОПИЯ** осуществляется или с помощью соответствующих подменю или вводом команд с клавиатуры. Для возврата в предыдущее меню необходимо нажимать клавишу «**ESC**». Если вы не хотите использовать меню, то руководствуйтесь описанием команд и правил их ввода с клавиатуры, изложенным далее по тексту, начиная с п.3.5.

**Примечание** – Девять последних выполненных команд запоминаются в буфере. Нажимая клавишу «**СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЕД**» или «**СДВИГ НА СТРОКУ НАЗАД**», можно вызвать эти команды для повторного выполнения.

#### 3.4.1. Выполнение действий в опции ДИСПЛ

После нажатия в главном меню клавиши «**F1**» на экран выводится следующее подменю опции **ДИСПЛ**:

**1 DIR | 2 VLT | 3 DIF ,**

где:

**DIR** – выбор команды на визуализацию списка файлов памяти **MRx**;

**VLT** – выбор команды визуализации списка рабочих файлов, указанных во 2 секции файла **FCRSYS**;

**DIF** – выбор команды построчного сравнения файлов.

При выборе опции **DIR** на экране появляется подменю, которое запрашивает имя памяти:

1 MP1 | 2 MP2 | 3 MP3 | 4 MP4 | 5 MP5 | 6 MP6 | 7 MP0 .

После выбора памяти система запрашивает:

1 1 ФАЙЛ | 2 [ ВСЕ ] ,

где:

1 ФАЙЛ – просмотр наличия одного файла по его имени;

[ ВСЕ ] – просмотр всего списка файлов в выбранной памяти.

При выборе опции **DIF** на экране появляется подменю, запрашивающее имя памяти:

1 MP1 | 2 MP2 | 3 MP3 | 4 MP4 | 5 MP5 | 6 MP6 | 7 MP0

После выбора памяти на экране визуализируется список всех файлов выбранной памяти с маркером на одном из них. С помощью клавиши «СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЕД» или «СДВИГ НА СТРОКУ НАЗАД» необходимо подвести маркер к имени файла, который вы хотите сравнивать. Свой выбор завершайте нажатием клавиши «ENTER». Аналогично выбирается файл, с которым необходимо выполнить сравнение. Если файлы построчно отличаются друг от друга, информация об этом визуализируется на экране.

#### 3.4.2. Выполнение действий опции МОДИФ

После нажатия в главном меню клавиши «F2» на экран выводится следующее подменю опции **МОДИФ**:

1 EDI | 2 FOR | 3 ATT | 4 DEL | 5 REN ,

где:

**EDI** – выбор команды редактирования файлов;

**FOR** – выбор команды создания файлов форматного типа с именами, указанными в 4-ой секции файла **PGCFIL**, в инструкции **FIL**;

**ATT** – выбор команды определения типа защиты файла/всех файлов;

**DEL** – выбор команды удаления файла/всех файлов;

**REN** – выбор команды переименования файла.

### 3.4.2.1. Выбор команды редактирования файлов «EDI»

При выборе опции **EDI** на экране сначала появляется подменю, запрашивающее имя памяти:

**1 MP1 | 2 MP2 | 3 MP3 | 4 MP4 | 5 MP5 | 6 MP6 | 7 MP0**

После выбора памяти на экране визуализируется список файлов выбранной памяти с маркером на одном из них. С помощью клавиши «СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЕД» или «СДВИГ НА СТРОКУ НАЗАД» подведите маркер к имени файла, который требуется редактировать. Свой выбор завершайте нажатием клавиши «ENTER».

После выполнения этих действий система переходит в режим редактирования. Работа УЧПУ в режиме редактирования описана в п.3.5. Выход из режима редактирования с записью отредактированного файла выполняется нажатием клавиши «F7».

### 3.4.2.2. Выбор команды создания файлов форматного типа «FOR»

При выборе опции **FOR** на экране появляется подменю, которое запрашивает тип файла:

**1 ФАЙЛ НТ | 2 ФАЙЛКОР | 3 ФАЙЛССИ | ,**

где:

**ФАЙЛ НТ** – выбор создания файла начальных точек;

**ФАЙЛКОР** – выбор создания файла корректоров;

**ФАЙЛССИ** – выбор создания файла срока службы инструмента.

После выбора типа файла система запросит:

**«ВВЕДИТЕ НОМЕР ПРОЦЕССА: 1-5»**

В строке ввода и редактирования в поле курсора ввести цифру, соответствующую номеру процесса, для которого создается файл, и нажать клавишу «ENTER».

Номера процессов 2-5 вводятся только в том случае, если в системе заявлено более одного процесса и для каждого процесса определены индивидуальные имена файлов начальных точек, корректоров и срока службы инструмента. В этом случае цифрой номера процесса указывается имя создаваемого файла и его расположение, которое заявлено в файлах характеристики для заданного процесса.

Если запрашивается создание файла, который уже существует, то на экране появляется вопрос:

**«УДАЛИТЬ СУЩЕСТВУЮЩИЙ ФАЙЛ?» («УДАЛИТЬ СТАРЫЙ ФАЙЛ?»)**.

Нажав клавишу «ENTER», вы отвечаете: «ДА». Нажав клавишу «ESC»: «НЕТ».

При создании файла корректоров на экране появляется подменю, которое запрашивает наличие на станке щупа (датчика касания):

1 [БЕЗ ЩУПА] | 2 | 3 СО ЩУПОМ | ,

где:

**БЕЗ ЩУПА** – выбор создания файла корректоров без полей, предназначенных для контроля инструмента с помощью щупа;

**СО ЩУПОМ** – выбор создания файла корректоров с дополнительными полями, предназначенными для контроля инструмента с помощью щупа;

После выбора наличия щупа на экране появляется подменю, которое запрашивает использование в системе трёхмерной графики для токарной обработки:

1 [БЕЗ 3D ГРАФИКИ] | 2 | 3 С 3D ГРАФИКОЙ | ,

где:

**БЕЗ 3D ГРАФИКИ** – выбор создания файла корректоров без полей, предназначенных для задания размеров инструментов для токарной обработки;

**С 3D ГРАФИКОЙ** – выбор создания файла корректоров с дополнительными полями, предназначенными для ввода значений длины, угла и ширины инструментов для токарной обработки.

**Примечание** – Если УЧПУ сконфигурировано для управления фрезерным станком, то создание полей для трёхмерной графики не предлагается.

Далее при создании файлов начальных точек, корректоров и срока службы инструмента на экране появляется запись:

«**ВВЕДИТЕ ЧИСЛО СТРОК**» (Ввести количество строк в создаваемом файле).



Допустимые значения для ввода:

- для файла начальных точек от 0 до 99;
- для файлов корректоров и срока службы инструмента от 0 до 9999.

Ввод набранного значения завершить нажатием клавиши «**ENTER**».

#### 3.4.2.3. Выбор команды определения типа защиты файла «АТТ»

При выборе опции **АТТ** на экран выводится подменю, которое запрашивает тип защиты файла:

1 ЗАЩИЩЕН. | 2 ОБЫЧНЫЙ | 3 СКРЫТЫЙ ,

где:

**ЗАЩИЩЕН.** – выбор запрета редактирования файла/файлов памяти **МРх**;

**ОБЫЧНЫЙ** – выбор отмены защиты файла/файлов памяти МРх, установленную в опциях **ЗАЩИЩЕН.** и/или **СКРЫТЫЙ**;

**СКРЫТЫЙ** – выбор запрета визуализации имени файла при выполнении команды **DIR**.

После выбора типа защиты на экран выводится подменю, запрашивающее имя памяти, для которой требуется выполнить защиту. После выбора памяти система запрашивает:

**1 ФАЙЛ | 2 [ ВСЕ ] ,**

где:

**1 ФАЙЛ** – означает защиту одного файла;

**[ ВСЕ ]** – означает выполнение защиты всех файлов выбранной памяти.

Если вы хотите выполнить защиту одного файла, на экране появится список всех файлов выбранной памяти с маркером на одном из них. С помощью клавиши **«СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЕД»** или **«СДВИГ НА СТРОКУ НАЗАД»** подвести маркер к имени файла, выбранного для защиты, и нажать клавишу **«ENTER»**.

#### 3.4.2.4. Выбор команды удаления файла «DEL»

При выборе опции **DEL** на экран выводится подменю, которое запрашивает имя памяти:

**1 МР1 | 2 МР2 | 3 МР3 | 4 МР4 | 5 МР5 | 6 МР6 | 7 МР0**

После выбора памяти система запрашивает:

**1 1 ФАЙЛ | 2 [ ВСЕ ] ,**

где:

**1 ФАЙЛ** – удаление одного файла;

**[ ВСЕ ]** – удаление всех файлов выбранной памяти.

В случае удаления одного файла выполнить действия по выбору файла, аналогичные тем, какие описаны в опции **ATT**.

#### 3.4.2.5. Выбор команды переименования файла REN

При выборе опции **REN** на экран выводится подменю, которое запрашивает имя памяти:

**1 МР1 | 2 МР2 | 3 МР3 | 4 МР4 | 5 МР5 | 6 МР6 | 7 МР0**

После выбора памяти на экране визуализируется список файлов выбранной памяти с маркером на одном из них. С помощью клавиш **«СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЕД»** или **«СДВИГ НА СТРОКУ НАЗАД»** установить маркер на имени файла, который следует переименовать, и нажать клавишу **«ENTER»**. После выполнения этих действий система запросит ввести новое имя для выбранного файла:

### «ВВЕДИТЕ ИМЯ ФАЙЛА».

Ввод имени завершить нажатием клавиши «**ENTER**».

#### 3.4.3. Выполнение действий опции КОПИЯ

После нажатия в главном меню клавиши «**F4**» на экран выводится подменю, запрашивающее имя памяти:

**1 MP1 | 2 MP2 | 3 MP3 | 4 MP4 | 5 MP5 | 6 MP6 | 7 MP0 | 8 TY**

После выбора памяти на экране визуализируется список файлов выбранной памяти с маркером на одном из них. С помощью клавиш «**СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЕД**» или «**СДВИГ НА СТРОКУ НАЗАД**» установите маркер на имени файла, который следует копировать, и нажмите клавишу «**ENTER**». После выполнения этих действий система запросит имя памяти для копирования. После выбора памяти система запросит ввести имя файла-копии:

### ВВЕДИТЕ [ИМЯ ФАЙЛА]

Ввод имени файла завершить нажатием клавиши «**ENTER**».

Функциональная клавиша «**F8**» (8 TY) позволяет осуществлять ввод/вывод информации с/на телетайп по последовательному каналу RS-232.

**Примечание** - Параметры, указанные в квадратных скобках, не обязательны.

## 3.5. Ввод управляющих программ и их редактирование

### 3.5.1. Ввод программ

УП может быть записана в память **MPx** УЧПУ. Память **MPx** может располагаться на любом устройстве, подсоединённом к УЧПУ и имеющем файловую структуру **MS-DOS (FLASH, FDD, HDD, ZIP, LS-120, ПК)**. Ввод УП может быть выполнен на любое доступное из перечисленных выше устройств в режиме «**КОМАНДА**» следующим способом:

- наберите команду редактирования **EDI**, выберите память **MPx**, существующую на данном устройстве, и задайте имя УП. Запись набранного текста УП будет выполнено на данное устройство;
- копированием файла с одного устройства на другое командой **COP**.

Ввод УП может совмещаться с работой управляемого станка. Ввод/вывод программ с периферии по последовательному каналу **RS-232** выполняется с использованием драйвера телетайпа (**TY**) на скорости 9600 бод. Если периферийным устройством является ПК, в него должна быть загружена программа **COMNCRUS.EXE**. Перед подсоединением периферийного устройства к каналу **RS-232** необходимо выключить УЧПУ.

Периферийное устройство и УЧПУ должны иметь заземление в одной точке.

### 3.5.2. Занесение программы в память с клавиатуры

Для ввода программ в память УЧПУ существует встроенный редактор. При работе в режиме редактирования нужно учесть следующее:

1. программа или ее подпрограмма, выбранная в данный момент командой **SPG**, запрещена для редактирования и наоборот – программа, выбранная в данный момент командой **EDI**, не может быть вызвана командой **SPG** для выполнения;
2. в случае если вы не ввели конкретное имя **MPx** (x=0-6), система обратится к памяти, принятой по умолчанию – всегда **MP1**;
3. при открытии файла в первой строке дисплея индицируется:

«СВОБОДНО: **XXXXXXXXXXXX**»,

где: **XXXXXXXXXXXX** – количество свободного пространства для ввода программы.

**ВНИМАНИЕ!** ПРИ НАБОРЕ ПРОГРАММЫ КОНТРОЛИРУЙТЕ КОЛИЧЕСТВО СВОБОДНОГО ПРОСТРАНСТВА И НЕ ДОПУСКАЙТЕ РАВЕНСТВА ЕГО НУЛЮ. ЕСЛИ ЭТО ПРОИЗОЙДЕТ, НЕОБХОДИМО СРАЗУ ВЫЙТИ ИЗ РЕЖИМА РЕДАКТИРОВАНИЯ НАЖАТИЕМ КЛАВИШИ «**F7**». В ПРОТИВНОМ СЛУЧАЕ ВСЕ, ЧТО ВЫ НАБРАЛИ В СЕАНСЕ РЕДАКТИРОВАНИЯ, МОЖЕТ БЫТЬ УТЕРЯНО БЕЗВОЗВРАТНО. ДЛЯ ПРОДОЛЖЕНИЯ ВВОДА И/ИЛИ РЕДАКТИРОВАНИЯ ДАННОГО ФАЙЛА НЕОБХОДИМО ОСВОБОДИТЬ НЕКОТОРОЕ ПРОСТРАНСТВО В ПАМЯТИ, УДАЛИВ ЛИШНИЕ ИЛИ НЕНУЖНЫЕ В ДАННЫЙ МОМЕНТ ФАЙЛЫ, ИСПОЛЬЗУЯ КОМАНДУ **DEL**. ЗАТЕМ ВНОВЬ ВЫПОЛНИТЕ КОМАНДУ **EDI**. ПРИ ВЫХОДЕ ИЗ РЕЖИМА РЕДАКТИРОВАНИЯ ПО КЛАВИШЕ «**F7**» РЕДАКТИРУЕМЫЙ ФАЙЛ БУДЕТ ПЕРЕПИСАН ПОД ТЕМ ЖЕ ИМЕНЕМ, ПОД КОТОРЫМ БЫЛ ОТКРЫТ.

Главное меню редактора имеет следующий вид:

1	НАЧАЛО		2	КОНЕЦ		3	ПОИСК		4	ПОИСК		5	УДАЛИТЬ		6	В СТРОКУ		7	ЗАПИСЬ		8	ВЫХОД
	КАДРА			КАДРА			ВВЕРХ			ВНИЗ			КАДР			НОМЕР N			И ВЫХОД			БЕЗ ЗАПИСИ

Назначение клавиш главного меню редактора:

- |                     |   |
|---------------------|---|
| <b>НАЧАЛО КАДРА</b> | – установка курсора в начало строки (клавиша « <b>F1</b> »);                      |
| <b>КОНЕЦ КАДРА</b>  | – установка курсора в конец строки (клавиша « <b>F2</b> »);                       |
| <b>ПОИСК ВВЕРХ</b>  | – поиск символа(ов) в направлении вверх по строкам файла (клавиша « <b>F3</b> »); |
| <b>ПОИСК ВНИЗ</b>   | – поиск символа(ов) в направлении вниз по строкам файла (клавиша « <b>F4</b> »);  |

- УДАЛИТЬ КАДР** - удаление строки (клавиша «**F5**»);
- В СТРОКУ НОМЕР N** - переход на строку n (клавиша «**F6**»);
- ЗАПИСЬ И ВЫХОД** - выход из режима редактирования с записью отредактированного файла (клавиша «**F7**»);
- ВЫХОД БЕЗ ЗАПИСИ** - выход из режима редактирования без записи отредактированного файла (клавиша «**F8**»).


Дополнительное меню, выбираемое по клавише «**ДВИЖЕНИЕ ПО МЕНЮ ВНИЗ**»:

1	МЕТИТЬ		2	КОПИЯ		3	СДВИГ		4	УДАЛИТЬ		5	СНЯТЬ		6	В СТРОКУ		7	ЗАПИСЬ		8	ВЫХОД
	БЛОК			БЛОКА			БЛОКА			БЛОК			ОТМЕТКУ			НОМЕР N			И ВЫХОД			БЕЗ ЗАПИСИ

Назначение клавиш дополнительного меню:

- МЕТИТЬ БЛОК** - определение начала и конца отмечаемой части программы (блока); признаком того, что начало блока отмечено, является подсвеченный текст меню «**МЕТИТЬ БЛОК**», окончание отметки блока снимает эту подсветку;
- КОПИЯ БЛОКА** - копирование отмеченного блока в строку ниже курсора;
- СДВИГ БЛОКА** - перенос блока в строку ниже положения курсора;
- УДАЛИТЬ БЛОК** - удаление блока из тела редактируемой программы;
- СНЯТЬ ОТМЕТКУ** - снимает отметку с ранее отмеченного блока.

Кроме опций меню редактор имеет следующие функции:

- переход по строкам программы в прямом и обратном направлении нажатием клавиш «**СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЁД**» и «**СДВИГ НА СТРОКУ НАЗАД**»;
- перевод курсора по строке в прямом и обратном направлении нажатием клавиш «**СДВИГ ВПЕРЁД**» и «**ВОЗВРАТ НА ШАГ**»;
- переход по страницам программы на экране в прямом и обратном направлении нажатием клавиш «**ALT**» + «**СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЁД**» и «**ALT**» + «**СДВИГ НА СТРОКУ НАЗАД**»;
- удаление строки, визуализируемой в поле ввода, нажатием клавиши «**DEL**»;
- удаление символа перед курсором нажатием клавиши «**УДАЛИТЬ**» ;
- ввод строки в программу нажатием клавиши «**ENTER**»;



Для ввода программы в память УЧПУ необходимо перейти в режим **«КОМАНДА»**, ввести команду:

**EDI, PROG1/MPx** - нажать клавишу **«ENTER»**,

где: **x** - номер памяти **MPx** (0-6).

Имя программы может состоять из шести алфавитно-цифровых знаков, из которых первый всегда должен быть буквой. После ввода команды на экране появляется окно ввода и редактирования программы **PROG1**. Если программа **PROG1** уже существует, она воспроизводится на экране и может быть изменена. Если программа отсутствует, то система создает в памяти **MPx** новую программу.

Для ввода и последующей записи кадров программы необходимо после ввода каждого кадра нажимать клавишу **«ENTER»**.

#### Пример

N1 T1.01 M6 S200 M3 M7  
N2 G X100 Y50 Z100 и т.д.

Для выхода из режима редактирования нажать одну из клавиш **«F7»** или **«F8»**. На экране появится запись:

**«КОМАНДА, ИМЯ/MPx»**.

Нажав клавишу **«ПЕРЕХОД»**, можно вернуться к предыдущему режиму.

### 3.5.3. Редактирование программ

Для перехода в режим редактирования следует нажать клавишу **«ПЕРЕХОД»** (для перехода в режим **«КОМАНДА»**) и ввести с клавиатуры команду:

**EDI, PROG1/MPx** - нажать клавишу **«ENTER»**.

Возможными операциями редактирования являются:

- модификация кадров (**ЗАМ**);
- вставка кадров (**ВСТ**);
- стирание кадров.

### 3.5.4. Редактирование кадра программы, занесенной в память УЧПУ

Перед редактированием программы необходимо выполнить команду:

**EDI, PROG1** - нажать клавишу **«ENTER»**.

Редактировать программу следует, соблюдая следующие правила:

1. оперируя клавишами **«СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЕД»** или **«СДВИГ НА СТРОКУ НАЗАД»**, остановится на кадре, подлежащем редактированию. При этом символы этого кадра будут выделены маркером жёлтого цвета и одновременно воспроизведены в строке ввода и редактирования. Удаление ненужных символов выполнить кла-

вишей **«УДАЛИТЬ»**. Курсор необходимо устанавливать перед удаляемыми и/или вновь вставляемыми символами. Операцию редактирования кадра завершить нажатием клавиши **«ENTER»**.

2. для вставки строки в тело УП установить маркер на строке, после которой необходимо вставить новую строку, и нажать клавишу **«ENTER»**. Набрать новую строку и нажать клавишу **«ENTER»**.
3. для замены строки установить маркер на строке, которую необходимо заменить, после чего освободить строку ввода и редактирования с помощью клавиши **«DEL»**. Набрать строку и ввести её, нажав клавишу **«ENTER»**.

### 3.5.5. Ассоциативный поиск символов в программе

В режиме редактирования существует возможность поиска в выбранной программе любой последовательности символов и знаков (максимум 32). Для этого необходимо очистить строку ввода и редактирования и набрать искомую последовательность символов, после чего нажать клавишу **«F3»** или **«F4»**. В случае если последовательность не найдена, маркер устанавливается в начале (**НАЧ**) или в конце программы (**КОН**).

### 3.5.6. DIR - каталог (список всех программ, накопленных в памяти УЧПУ)

Введите с клавиатуры команду:

**DIR/MPx** - нажать клавишу **«ENTER»**.

После ввода команды на экране визуализируется список всех программ, накопленных в памяти **MPx** УЧПУ, с указанием их имен и размеров. Размер указывается в байтах (Б), килобайтах (КБ) или мегабайтах (МБ). В конце просмотра памяти **MPx** на экран выводится информация о количестве свободного пространства на диске. С нажатием клавиши **«СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЕД»** воспроизводятся следующие страницы. После двойного нажатия клавиши **«ENTER»** система перейдет в состояние ожидания новых команд. Топология изображения видеостраницы **«КОМАНДА»** при выполнении команды **DIR** представлена на рисунке 3.1.

DIR/MP3				
↓	- Продолжить, ENTER - выход			
DIR/MP3				
ИМЯ	РАЗМЕР	NЗАП	Φ	АТР
AXCFIL	6 Б			
C	15 Б			
FCR	3 Б			
G	6 Б			
IOCFIL	3 Б			

Рисунок 3.1 – Топология видеостраницы «КОМАНДА» при выполнении команды **DIR**

### 3.5.7. COP – копирование программ

Для копирования программ в памяти УЧПУ необходимо ввести с клавиатуры команду:

**COP, P9/MP2, P2/MP3** – нажать клавишу «**ENTER**»,

где:

**P9** – имя программы, которую необходимо копировать из памяти **MP2**;

**P2** – новое имя копируемой программы в памяти **MP3**.

С нажатием клавиши «**ENTER**» будет получена копия программы **P9** из программы **MP2** и записана в память **MP3** под названием **P2**.

При работе с памятью **MP1** ее имя можно не указывать, т.к. она объявлена по умолчанию, например: **COP, PROG5, /MP2**. После выполнения данной команды программа **PROG5** из памяти **MP1** будет скопирована в память **MP2** под тем же именем.

Команда: **COP, PROG** – копирует программу на экран УЧПУ, т.е. после ввода этой команды на экране можно будет посмотреть кадры программы **PROG**. Для того чтобы просмотреть последующие страницы, необходимо нажимать клавишу «**СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЕД**» до тех пор, пока на экране не появится сообщение: «Файл скопирован» (Файл просмотрен полностью). После нажатия клавиши «**ENTER**» или «**ESC**» система перейдет в состояние ожидания новых команд.

### 3.5.8. REN – переименование программы

При выполнении команды:

**REN, P99, PR1** – нажать клавишу «**ENTER**»,

имя программы **P99** из памяти **MP1** заменится на имя **PR1**.

### 3.5.9. DEL – стирание программы

При выполнении команды:

**DEL, PROG1** – нажать клавишу «**ENTER**»,

программа **PROG1** будет удалена из памяти УЧПУ.

#### **4. ТРЁХБУКВЕННЫЕ КОДЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ПРИ РАБОТЕ С УЧПУ**

Трёхбуквенные коды УЧПУ в зависимости от их функций могут быть разделены на четыре группы:

- 1) трёхбуквенные коды, используемые в режиме «КОМАНДА» и задаваемые с клавиатуры;
- 2) трёхбуквенные коды, которые могут быть использованы в кадрах УП, присвоены из УП или введены с клавиатуры;
- 3) трёхбуквенные коды, используемые для управления оборудованием;
- 4) трёхбуквенные коды, которые используются внутри УП или вводятся с клавиатуры при испытаниях УП.

##### **4.1. Трёхбуквенные коды режима «КОМАНДА»**

Трёхбуквенные коды, используемые в режиме «КОМАНДА» и задаваемые с клавиатуры, представлены в таблице 4.1.

Таблица 4.1 - Трёхбуквенные коды режима «КОМАНДА»

<b>Код</b>	<b>Формат</b>	<b>Функции</b>
EDI	EDI, имя/MEM	Вызов редактора, для того, чтобы изменить существующую программу или записать новую программу с клавиатуры
DEL	DEL, имя/MEM	Удаляет программу из устройства памяти
COP	COP, имя/MEM, имя/MEM	Копирует указанную программу из одной памяти MPx в другую память MPx под любым именем
	COP, имя/MEM, /TY	Копирует указанную программу из памяти MPx на периферийное устройство
	COP, /TY, имя/MEM	Копирует программу с периферийного устройства в память MPx
REN	REN, имя/MEM, имя1(имя1/MEM)	Изменяет имя программы
DIR	DIR/MEM	Показывает список программ в памяти MPx
FOR	Имя/MEM, кол-во строк	Создает файл фиксированной длины и формирует поля файлов корректоров, продолжительности срока службы инструмента, начальных точек
ATT	ATT, имя, 100	Защищает программу от записи.
	ATT, имя, 0	Убирает защиту.
	ATT, имя, 0001	Делает программу нечитаемой в DIR.
VLT	VLT	Визуализирует список файлов секции 2 файла FCRSYS
RUN	RUN, имя	Вызывает указанную программу
DIF	(DIF, имя/MPx, /MPx	Проверяет разницу между программами

##### **4.2. Трёхбуквенные коды в кадрах УП**

Трёхбуквенные коды, которые могут быть использованы в кадрах УП, присвоены из УП или введены с клавиатуры, представлены в таблице 4.2.

Таблица 4.2 - Трёхбуквенные коды в кадрах УП

Код	Формат	Функция
E	EN[.тип] = значение	Определяет числовые переменные с одним из следующих типов: BY= байт; IN=целое число; LI=длинное целое число; RE=действительное; LR=длинное действительное; N - номер параметра.
O	oN = значения координат или переменных	Определяет геометрический элемент как точку начала отсчета; N - номер элемента
p	PN = значения координат или переменных	Определяет геометрический элемент как точку; N - номер элемента
l	LN = значения координат или переменных	Определяет геометрический элемент как прямую; N - номер элемента
c	CN = значения координат или переменных	Определяет геометрический элемент как окружность; N - номер элемента
TMR	TMR = значение	Определяет время, затрачиваемое на движение при G04 или в фиксированных циклах(выражается в секундах)
SSL	SSL = величина	Определяет предельную скорость шпинделя
RTR	RTR=1 RTR=0	Дробление стружки разрешено Дробление стружки запрещено
SRT	SRT = значение	Определяет шаг дробления стружки
PRT	PRT = значение	Определяет время останова при дроблении стружки
VRT	VRT = значение	Определяет скорость дробления стружки
UOV	UOV=1 UOV=0	Определяет значение припуска. Отмена припуска.
JOG	JOG = значение	Определяет величину перемещения, выполняемого в режиме ручных фиксированных перемещений
RTA	RTA = значение	Определяет изменение величины шупа для оси X (аттестация шупа)
RTO	RTO = значение	Определяет изменение величины шупа для оси Y (аттестация шупа)
ERF	ERF = значение	Определяет допустимую ошибку формы
MCD	MCD = значение	Определяет максимальное отклонение направляющих косинусов в движении
USB	USB=1 USB=0	Выполнение кадров с символом"/" (пропуск). Пропуск кадров с символом "/".
UVR	UVR=1 UVR=0	Выполнение УП в режиме быстрого хода. Отмена вышеназванного режима.
URL	URL=1 URL=0	Разрешение работы переключателя <b>КОРРЕКТОР ПОДАЧ («JOG»)</b> для управления быстрым ходом (GOO). Отмена вышеназванного режима
USO	USO=1 USO=0	Подтверждение M01 Отмена M01
UCV	UCV=N	Определяет тип вывода на экран осевых значений для видеостраниц #1 и #7: UCV=0 рассчитанные величины осей; UCV=1 значения датчиков; UCV=2 ошибки позиционирования; UCV=3 остаток пути в кадре.

Продолжение таблицы 4.2

Код	Формат	Функция
RAP	RAP=0 RAP=1	Автоматический возврат на профиль после перемещения вручную, последовавшего после "Стопа" с выбором оси. Автоматический возврат на профиль после перемещения вручную, последовавшего после "Стопа" по пути ручного перемещения.
UAS	UAS=1 UAS=0	Отключение осей (блокировка привода). Отмена вышеназванного режима.
RMS	RMS=значение	Определяет процент изменения скорости при выводе инструмента из отверстия в цикле G84
UEP	UEP=1 UEP=0	Отменяет скоростную компенсацию. Разрешает скоростную компенсацию.
SA	SAN=значение	Определяет из УП значение сигнала пакета «А»; N – номер параметра
SK	SKN=значение	Определяет из УП значение сигнала пакета «К»; N – номер параметра
SYVAR	SYVARN=значение	Определяет значение переменных; N - номер параметра.
TIM	TIMN=значение	Определяет из УП системное время. TIM=0 сбрасывает часы; N – номер параметра
TOT	TOTN=значение	Определяет из УП суммарное время; N – номер параметра
VOL	VOL=1 VOL=0	Активизация штурвала. Отключение штурвала.
MBR	MBR=1 MBR=0	Активизация обратного прослеживания профиля. Отмена обратного прослеживания профиля.
ORA	ORA,N,X..., Y...,Z...	Определяет абсолютную начальную точку по осям; N - номер начальной точки. Для определения начальных точек в альтернативных единицах измерения, номер должен быть взят с отрицательным знаком (-N).
CAO	CAO,N	Стирает начальную точку; N - номер начальной точки. Если N отсутствует, удаляются все записи файла начальных точек.

### 4.3. Трёхбуквенные коды для управления оборудованием

Трёхбуквенные коды, используемые для управления оборудованием, представлены в таблице 4.3.

Таблица 4.3 – Трёхбуквенные коды для управления оборудованием

Код	Формат	Функция
VOA	VOA,N	Воспроизводит начальную точку; N - номер начальной точки
URP	URP,N	Определяет угол вращения детали; N - плоский угол вращения вокруг оси в градусах
VOL	VOL=1 VOL=0	Активизация штурвала. Отключение штурвала.

Продолжение таблицы 4.3

Код	Формат	Функция
UCG	UCG,N,AXIS1I AXIS1S, AXIS2I AXIS2S[AXIS3]	Определяет параметры инициализации для графического экрана: N=1 - просмотр осей, не входящих в систему координат; N=2 - просмотр осей, входящих в систему координат; AXIS1I - нижний предел оси X; AXIS1S - верхний предел оси X; AXIS2I - нижний предел оси Y; AXIS2S - верхний предел оси Y; AXIS3 - ось, перпендикулярная рабочей плоскости.
CLG	CLG	Очищает графический экран
DCG	DCG	Запрещает графический экран (всегда после CLG)
CAC	CAC,N	Удаляет корректор инструмента; N - номер корректора. Если N не определен, команда удаляет весь файл.
SPG	SPG,имя	Выбирает УП
REL	REL	Сбрасывает выбор УП
DPT	DPT,QG,QS,VM	Определяет параметры шупа: QG - величина приближения (расстояние от условной точки шупа); QS - величина безопасности (максимальное перемещение от точки касания шупа); VM - скорость, выраженная в мм/мин.
RCM	RCM	Разрешает запомненный поиск
ERM	ERM	Запрещает запомненный поиск
PTM	PTM,час:мин.: [сек.]	Загружает системные часы требуемым временем
VIC	VIC,N	Визуализирует содержание таймерной переменной (TIMX); N - номер переменной. На дисплее визуализируется: VIC, имя переменной, часы, минуты, секунды.
ESE	ESE,N	Выполнение УП до кадра с номером N, например: ESE,24
DIS	DIS,переменная	Воспроизведение переменной
EVA	EVA, (выражение)	Вычисляет выражение и воспроизводит его на экране
UCA	UCA,n,Z,X	Модифицирует инкрементально величину диаметра (X) и/или длины (Z) корректора n
MBR	MBR=1 MBR=0	Активизация обратного прослеживания профиля. Отмена обратного прослеживания профиля.
DBT	(DBT,T,тип)	Активизация функции осциллографирования (задаётся с клавиатуры): T – временной интервал между осциллографированием; «тип» – тип осциллографирования: 1 - однократный; 2 – непрерывный.

Продолжение таблицы 4.3

Код	Формат	Функция
GSE	(GSE, имя переменной, номер интерполятора, адрес, формат, нижний предел, верхний предел) (GSE, параметр, имя оси, нижний предел, верхний предел)	Определение параметров осциллографирования: «адрес» - адрес переменной; «формат» – формат переменной (например: LI, LR, BY и т.п.); «нижний предел» – нижний предел значения переменной; «верхний предел» – верхний предел значения переменной «параметр» – V или E: V – скорость; E – ошибка.

#### 4.4. Трёхбуквенные коды для испытания УП

Трёхбуквенные коды, которые используются внутри УП или вводятся с клавиатуры при испытаниях УП, представлены в таблице 4.4.

Таблица 4.4 – Трёхбуквенные коды для испытания УП

Код	Формат	Функция
CLS	(CLS, имя подпрограммы)	Вызывает подпрограмму
BNC	(BNC, метка)	Выполняет безусловный переход к метке
BGT	(BGT, VAR1, VAR2, метка)	Переходит, если VAR1 > VAR2
BLT	(BLT, VAR1, VAR2, метка)	Переходит, если VAR1 < VAR2
BEQ	(BEG, VAR1, VAR2, метка)	Переходит, если VAR1 = VAR2
BNE	(BNE, VAR1, VAR2, метка)	Переходит, если VAR1 ≠ VAR2
BGE	(BGE, VAR1, VAR2, метка)	Переходит, если VAR1 ≥ VAR2
BLE	(BLE, VAR1, VAR1, метка)	Переходит, если VAR1 ≤ VAR2
EPP	(EPP, метка1, метка2)	Выполняет часть УП между меткой «1» и меткой «2»
RPT	(RPT, N)	Повторяет часть УП N раз (N < 99). Описание части УП начинается после блока, содержащего RPT, и заканчивается блоком, содержащим код ERP.
ERP	(ERP)	Закрывает повторение части УП
UAO	(UAO, N)	Выбор абсолютной начальной точки. N - номер абсолютной начальной точки, задаётся с клавиатуры.
UOT	(UOT, N, X..., Y..., Z... )	Определяет временную начальную точку. N - номер абсолютной начальной точки, задаётся с клавиатуры
UIO	(UIO, X..., Y...)	Объявляет начальную точку в приращениях относительно текущей начальной точки
MIR	MIR, X, Y) (MIR)	Определяет зеркальное отображение для объявленных осей. Отмена зеркального отображения.
URT	(URT, угол)	Поворачивает плоскость на угол, относительно текущей начальной точки. Отмена поворота плоскости.
SCF	(SCF, N[, ось])	Масштабный коэффициент для объявленных осей, N - масштабный коэффициент. Примечание - Если оси не определены, масштабный коэффициент устанавливается для всех осей.
RQO	(RQO, N, ось..)	Переквалификация начальной точки для осей, определенных в УП; N - номер начальной точки.



Продолжение таблицы 4.4

Код	Формат	Функция
RQU	(RQU,NUT, NCOR,Z...,K..)	Переквалификация инструмента: NUT - номер инструмента; NCOR - номер корректора. Изменяет текущие корректоры и файл корректоров.
RQP	(RQP,NUT, NCOR,Z...,K)	Изменяет корректоры Z и/или K, определённые в объявлении. Файл корректоров не изменяется.
DPI	(DPI,AXIS1, AXIS2 )	Определяет плоскость интерполяции; ось1, ось2 - оси, имена которых определяют плоскость
DTL	(DTL,ось1, ось2 )	Определяет при позиционировании величину допуска для запрограммированных осей (отличную от величин, объявленных в файле характеристики)
DLO	(DLO,AXIS+ AXIS- )	Определяет рабочее поле программируемых осей (максимальный и минимальный предел)
DIS	(DIS, переменная)	Воспроизводит на экране переменную.
TOF	(TOF,N)	Объявляет инструмент "вне использования"; N - номер инструмента.
UCG	(UCG,N,AXIS1I AXIS1S, AXIS2I AXIS2S, [AXIS3])	Определяет параметры графического экрана: N - 1 воспроизведение с отключенными осями; N - 2 воспроизведение с подключенными осями; N - 3 одновременное воспроизведение движения, не скоординированного с осями (зелёный цвет следа) и скоординированного с осями (розовый цвет следа).
CLG	(CLG)	Очищает область графического экрана дисплея.
DCG	(DCG)	Запрещает графический экран (должен быть запрограммирован после CLG).
DSA	(DSA,N,X-X+, Y-Y+ )	Определяет пределы защищенной области: N - номер области; X- - нижний предел оси X; X+ - верхний предел оси X; Y- - нижний предел оси Y; Y+ - верхний предел оси Y.
ASC	(ASC,N)	Разрешает защищенную область; N - номер области
DSC	(DSC,N)	Запрещает защищенную область; N - номер области
DPT	(DPT,QA,QS, VM)	Определяет параметры щупа: QA - величина подхода; QS - величина безопасности; VM - скорость измерения.
DLY	(DLY,N)	Определяет выдержку на указанный промежуток времени; N - выдержка времени в секундах (max 32 с).
REL	(REL)	Сброс выбора УП
UAV	(UAV,1,XC,PV,r)	Определяет виртуальные оси P и V, r - минимальный радиус
	(UAV,2,B,W,r)	Определяет виртуальные оси B и W, r - радиус цилиндра
	(UAV,0)	Запрещает виртуальные оси
CTL	(CTL,F)	Активизирует конфигурацию фрезерного варианта ПрО
	(CTL,T)	Активизирует конфигурацию токарного варианта ПрО
	(CTL,0)	Возвращает управление к исходному варианту ПрО
DAM	(DAM,имя оси)	Определяет ось шпинделя

Продолжение таблицы 4.4

Код	Формат	Функция
TGL	(TGL,Z величина X величина, K ширина инструмента)	Цикл нарезания пазов: Z - конечный размер паза; X - внутренний диаметр; K - ширина инструмента.
FIL	(FIL,Z..,X.., K..,L..,R.., T..,P..,a.., b..)	Цикл нарезания резьбы: Z..- конечный размер Z; X..- конечный размер X; K..- шаг; L..- число проходов черновой и чистовой обработки, например: L11.2; R..- расстояние между инструментом и деталью; T..- 3х цифровой код, определяющий тип нарезания резьбы.
DFP	(DFP,n)	Определяет номер профиля (1-8), который вызывается во время циклов черновой и чистовой обработки
EPF	(EPF)	Закрывает определение профиля
SPA	(SPA,a,n,l,x,z)	Цикл черновой обработки, параллельной к оси "а": а - ось x или z; n - номер профиля; l - число проходов; x - припуск по оси x; z - припуск по оси z . SPA не может быть применена к немонотонным профилям
SPF	(SPF,a,n,l,x,z)	Цикл черновой обработки, параллельной к оси "а" с предварительной чистовой обработкой: а - ось x или z; n - номер профиля; l - число проходов; x - припуск по оси x; z - припуск по оси z. SPF не может быть применена к немонотонным профилям.
SPP	(SPP,n,l,z1,z2,x1,x2)	Цикл черновой обработки, параллельной к профилю: z1 - припуск по z; z2 - первоначальный припуск по z; x1 - припуск по x; x2 - первоначальный припуск по x.
CLP	(CLP,n)	Вызов цикла чистовой обработки; n - номер профиля

## 5. НАЧАЛЬНЫЕ ТОЧКИ ОСЕЙ

### 5.1. Подготовка к обработке детали

Прежде, чем начать обработку детали, необходимо определить расположение «нуля» детали относительно абсолютного «нуля» станка и создать в памяти файл начальных точек (расстояние для каждой оси между начальной точкой и абсолютным нулем станка). Для этого необходимо выполнить следующие операции:

- 1) вмонтировать в станок приспособления и инструменты, имеющие необходимые системы отсчета;
- 2) определить абсолютные начальные точки осей.

Файл начальных точек может быть создан для любого типа станка, при этом система должна находиться в режиме «КОМАНДА».

### 5.2. Файл начальных точек FILEOR

**FILEOR** – файл форматного типа, расположен в памяти **MPx** с именем, указанным в инструкции **FIL** (секция 4 файла **PGCFIL**). Для создания файла **FILEOR** необходимо выполнить в последовательности следующие операции:

- 1) стереть файл **FORMAT**, если таковой уже существует, командой:  
**DEL, FORMAT/MPx** – нажать клавишу «ENTER»;
- 2) создать файл **FORMAT** (имя файла **FORMAT** и память **MPx** должны быть указаны в секции 2 файла **FCSYS**) при помощи команды:

**EDI, FORMAT/MPx** – нажать клавишу «ENTER»;

- 3) записать следующую последовательность знаков:

**I2A1L4A1L4A1L4...** – нажать клавишу «ENTER»,

знаки **A1L4** должны быть повторены такое количество раз, которое соответствует количеству интерполяционных осей;

- 4) выйти из состояния редактирования нажатием клавиши «F7»;
- 5) создать файл начальных точек при помощи команды:

**FOR, FILEOR/MP3, xx** – нажать клавишу «ENTER»,

где **xx** – определяет количество начальных точек;

**Примечание** – Перечисления 2)–4) можно выполнить с помощью меню режима «КОМАНДА».

- 6) нажать на клавишу «ПЕРЕХОД» для перевода системы в режим «УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ» и выполнить команду **CAO**. Система запросит: «Подтверждение? (Y/N)». Оператор должен ответить:

«Y» - и нажать клавишу «ENTER». В конце операции файл начальных точек будет готов к инициализации (определению абсолютных начальных точек).

Стирание одной точки выполняется командой:

**CAO ,n** - нажать клавишу «ENTER»,

где **n** - номер начальной точки.

Стирание всех точек выполняется командой:

**CAO** - нажать клавишу «ENTER».

### 5.3. Абсолютные начальные точки

Каждая начальная точка может иметь значения для осей от одного до семи. Максимальное количество определяемых начальных точек - 100 (0 - 99).

Абсолютные начальные точки сохраняются в памяти **MPx** в файле начальных точек, созданном ранее. Начальные точки определяются при помощи команды **ORA**, вводимой с клавиатуры. Можно определить начальные точки, допуская, например: одна ось для каждой начальной точки.

**ORA,N,X,..** - нажать клавишу «ENTER»;

Или же 7 осей максимально для каждой начальной точки. Например:

**ORA,N,X,..,Y..** - нажать клавишу «ENTER».

Начальные точки могут быть изменены, воспроизведены на экране и стёрты.

#### 5.3.1. Определение абсолютных начальных точек (операция наладки)

После того, как оси выведены в позицию абсолютного нуля, расположите оси в известной точке (например, на оси имеющегося отверстия) и введите с клавиатуры:

**ORA, номер начальной точки, X.,Y.,.,.,.,** - нажать клавишу «ENTER».

Величины **X.,Y.,.** определяют расположение требуемой начальной точки относительно точки, на которой расположены оси.

Примеры определения начальной точки:

а) пример определения начальной точки, совпадающей с точкой отсчёта, приведён на рисунке 5.1.

Введите: **ORA,O,X,Y** - нажать клавишу «ENTER».

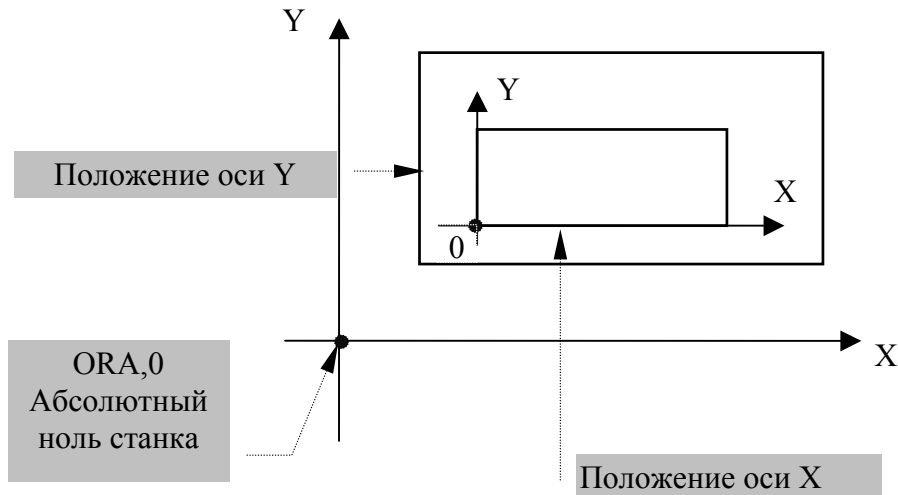


Рисунок 5.1 – Пример определения начальной точки, совпадающей с точкой отсчёта

б) пример определения начальной точки, не совпадающей с точкой отсчёта, приведён на рисунке 5.2.

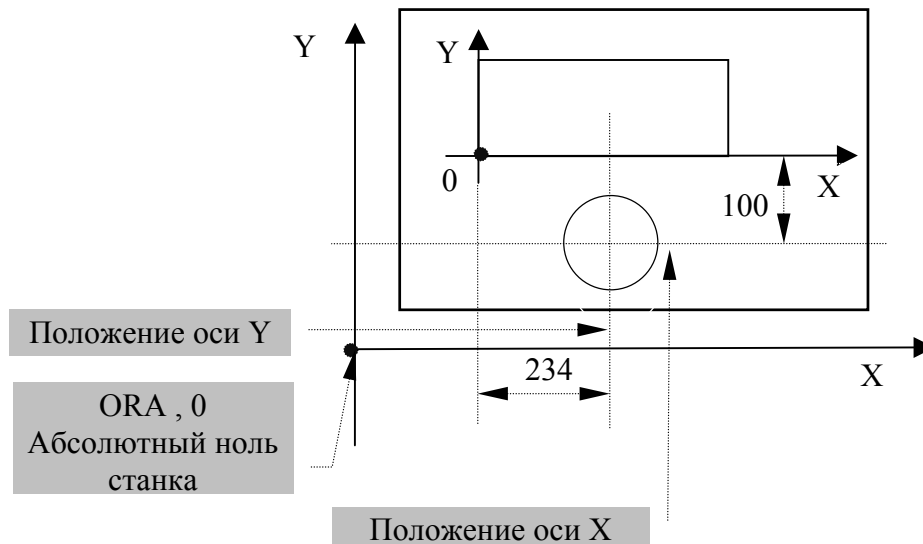


Рисунок 5.2 – Пример определения начальной точки, не совпадающей с точкой отсчёта

Введите:  $ORA,0,X-234,Y100$ .

#### Примечания

1. Если начальные точки оси не определены, действительны размеры, введенные для предыдущей установки на нуль. Используя ориентировочное оборудование, вышеописанная операция может быть выполнена только на первой детали серии. При включении, после того как оси выведены в позицию нуля станка, подтверждается начальная точка нуля, определённая ранее, и перемещение осей осуществляется с учётом начальной точки нуля.
2. Определённые начальные точки могут быть вызваны из УП при помощи трёхбуквенного кода (**UAO**) (см. п.4.4). Если ни одна из начальных точек не вызвана, автоматически подтверждается начальная точка 0. Начальные точки могут быть также определены в альтернативной системе измерения (миллиметры или дюймы), т.е. отличной от той, в которой сконфигурирован станок, задав номер начальных точек с отрицательным знаком.

**Пример**

**ORA,-1,X10** (10 дюймов, если станок сконфигурирован в мм; 10 мм, если сконфигурирован в дюймах).

**5.3.2. Модификация абсолютных начальных точек**

После того, как оси выведены в позицию абсолютного нуля и осуществлено их расположение в какой-нибудь точке, представляется возможным модифицировать накопленные в файле **FILEOR** начальные точки одним из следующих способов:

1. при определении новых величин (как указано в п.5.3.1):

**ORA,O,X.,Y.,** - нажать клавишу **«ENTER»**;

2. при вводе с клавиатуры команды:

**ORA, №** - нажать клавишу **«ENTER»**,

где **№** - номер начальной точки.

В строке ввода и редактирования индицируется расстояние от начальной точки до фактического расположения осей. Воспроизведенные размеры можно модифицировать и занести в файл **FILEOR** нажатием клавиши **«ENTER»**.

**ВНИМАНИЕ!** ОПРЕДЕЛЕНИЕ ИЛИ МОДИФИКАЦИЯ НАЧАЛЬНЫХ ТОЧЕК НЕ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ПРИ ВКЛЮЧЕННЫХ КНОПКАХ **«СТОП»** И **«ПУСК»**.

**5.3.3. Просмотр абсолютных начальных точек**

Вводя с клавиатуры команду: **VOA,N** , можно посмотреть расстояние начальной точки от микровыключателя абсолютного нуля, т.е. начальную точку, занесенную в файл начальных точек.

**Пример**

команда **VOA,5** - нажать клавишу **«ENTER»**,  
индицирует: **VOA,5,X878.25,Y12.127**

**5.3.4. Стирание абсолютных начальных точек**

Все начальные точки, накопленные в файле **FILEOR**, можно стереть, набрав команду:

**CAO** - нажать клавишу **«ENTER»**.

Если же необходимо стереть только одну начальную точку для всех осей, для которых она была записана, необходимо выполнить команду:

**CAO,N** - нажать клавишу **«ENTER»**,

где **N** - номер начальной точки.

#### 5.4. Установка оси на нуле с использованием корректировки на длину инструмента

Рассмотрим выполнение этой операции на примере оси **Z** (случай плоскости интерполяции **XY**). Приведение к нулю оси **Z** может быть осуществлено тремя различными способами.

Определение смещения нуля для оси **Z** на базе ручного позиционирования инструмента к поверхности детали на станке.

Для этого необходимо выполнить следующие действия:

- 1) аннулировать, ранее введенное значение корректора, введя (например) с клавиатуры команду:

**T0.0M06** - нажать клавишу «ПУСК»;

- 2) переместить ось **Z** в позицию абсолютного нуля;

- 3) установить начальную точку оси **Z** вводом команды:

**ORA,0,Z** - нажать клавишу «ENTER»;

- 4) вмонтировать в станке необходимый инструмент;

- 5) переместить ручным способом ось **Z** в то место, где необходимо установить нулевую точку оси **Z**, едва касаясь поверхности детали режущей кромкой инструмента;

- 6) нажать клавишу «F3» (опция меню «СМЕЩЕНИЕ КОРРЕКТОР»), ввести с клавиатуры: **номер корректора, имя оси, координаты** расположения режущей кромки инструмента относительно нуля детали;

##### Пример

$\uparrow$   
⊕ 1, Z0 - нажать клавишу «ENTER».

- 7) повторить действия перечислений 4)–6) для всех инструментов, используемых в обработке.

Пример, иллюстрирующий данный способ, приведён на рисунке 5.3.

Подведя инструменты 1, 2, 3 относительно к размерам **Z0, Z50, Z-30**, нажимая каждый раз клавишу «F3» (опция меню «СМЕЩЕНИЕ КОРРЕКТОР»), надо ввести:

$\uparrow$   
⊕ 1, Z0 - нажать клавишу «ENTER»;

$\uparrow$   
⊕ 2, Z50 - нажать клавишу «ENTER»;

$\uparrow$   
⊕ 3, Z-30 - нажать клавишу «ENTER».

В корректора 1, 2, 3 будут автоматически записаны величины корректировок, которые равны расстоянию между нулем детали и нулем станка с учетом длин различных инструментов.

**Примечание** - В том случае, если в фазе обработки необходимо изменить предварительно введённую корректировку, следует выполнить операции перечислений 4) - 6) .

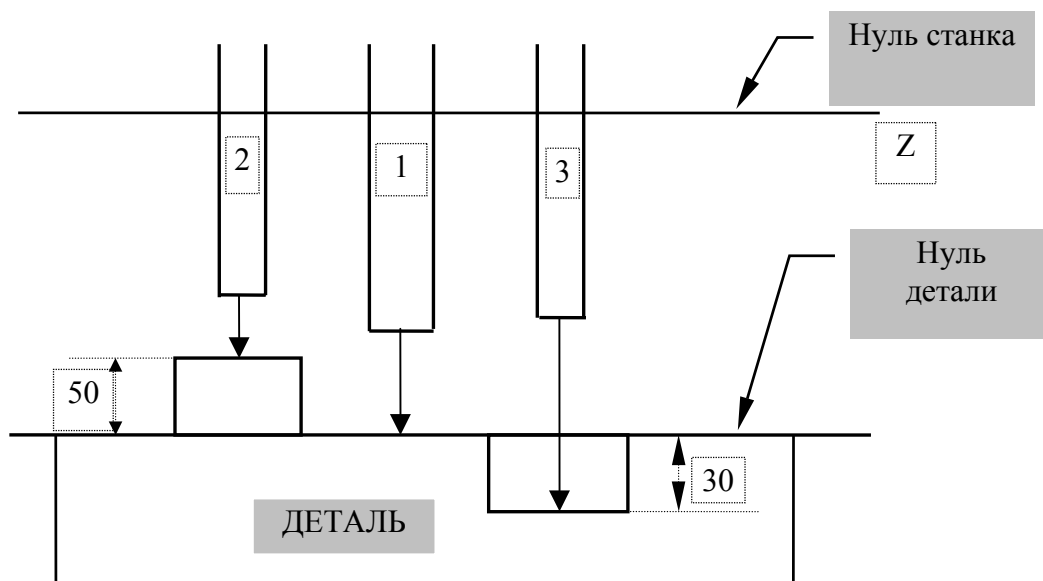


Рисунок 5.3 - Установка на нуле оси **Z** ручным позиционированием инструмента

Приведение к нулю оси **Z** с запомненной в памяти корректировкой на длину инструмента.




Для этого необходимо выполнить следующие действия:

- 1) вывести ось **Z** в позицию микровыключателя абсолютного нуля;
- 2) вмонтировать в станке инструмент с известной и занесенной в память длиной и активизировать корректор (**Т№.№ M06**) ;
- 3) передвинуть ось **Z** ручным способом таким образом, чтобы едва коснуться поверхности детали режущей кромкой инструмента в том месте, где необходимо установить нуль;
- 4) объявить командой **ORA** начальную точку оси **Z** вводом команды:  
**ORA, O, Z .**

**ВНИМАНИЕ!** В ФАЙЛЕ КОРРЕКТОРОВ ДОЛЖНА БЫТЬ ЗАПИСАНА ДЛИНА ИНСТРУМЕНТОВ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ В ОБРАБОТКЕ.

Пример иллюстрации данного способа приведён на рисунке 5.4.

В корректора через клавишу **«F4»** (опция меню **«ВВОД КОРРЕКТОР»**) должна быть записана длина используемых инструментов.

- |   |              |                                   |
|---|--------------|-----------------------------------|
|  | 1, Z250, К.. | - нажать клавишу <b>«ENTER»</b> ; |
|  | 2, Z150, К.. | - нажать клавишу <b>«ENTER»</b> ; |
|  | 3, Z200, К.. | - нажать клавишу <b>«ENTER»</b> . |



**Примечание** - В этом примере приведение оси **Z** к нулю было осуществлено с инструментом №1 в шпинделе (**T1.1 M6**), и затем в файл **FILCOR** для корректора была занесена длина инструмента (**Z250**).

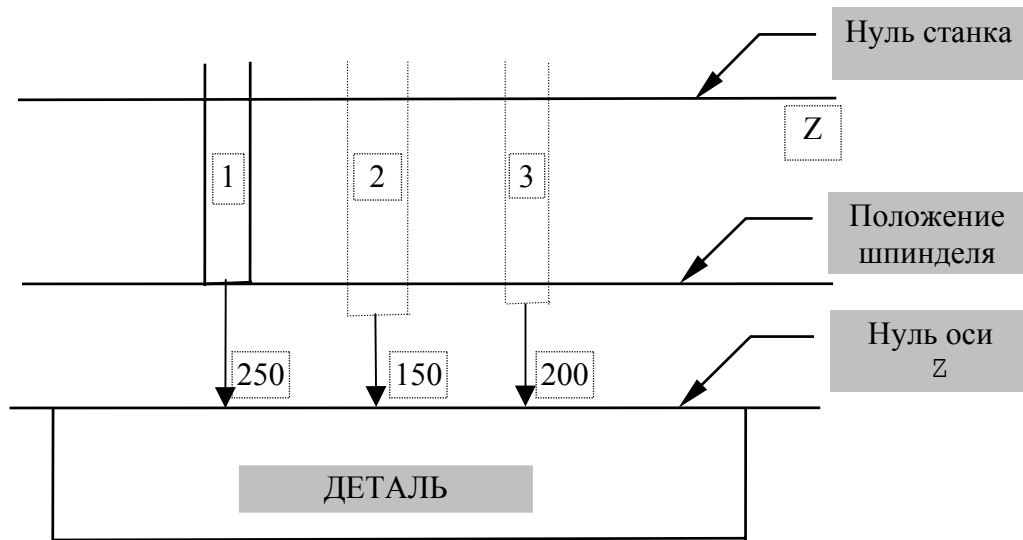


Рисунок 5.4 - Установка на нуле оси **Z** с запомненной в памяти корректировкой на длину инструмента

Установка на нуле оси **Z** с корректировками инструментов, равными нулю.

Для этого необходимо выполнить следующие действия:

- 1) знать точную длину инструментов, которые будут использоваться в фазе обработки;
- 2) определить самое длинное расстояние деталь-инструмент для облегчения замены инструмента (если необходимо), например, 50 мм;
- 3) вывести ось в позицию микровыключателя абсолютного нуля;
- 4) обработать режущей кромкой инструмента поверхность адекватной толщины, например, 50 мм;
- 5) объявить начальные точки вводом команды:

**ORA, O, Z** - нажать клавишу **«ENTER»**.

Пример иллюстрации данного способа приведён на рисунке 5.5.

В программе обработки детали существуют кадры перемещений оси **Z**, учитывающие длину инструмента. В случае нулевых корректоров инструментов можно компенсировать их разность по длине за счёт использования смещения нуля оси, занесённого в файл начальных точек.

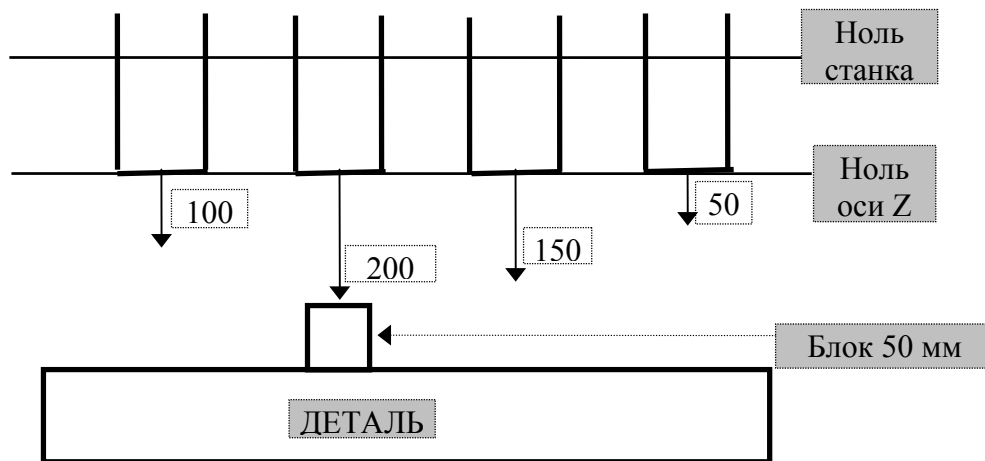


Рисунок 5.5 – Установка на нуле оси **Z** с корректировками инструментов, равными нулю

### 5.5. Определение размеров инструмента на станке (для токарного варианта)

Для определения размеров инструмента на станке необходимо выполнить следующую последовательность действий:

- 1) назначить индивидуальный номер корректора для каждого инструмента в вызываемой программе по команде **SPG**;
- 2) вывести оси **Z** и **X** в позицию микровыключателя абсолютного нуля, как показано на рисунке 5.6.

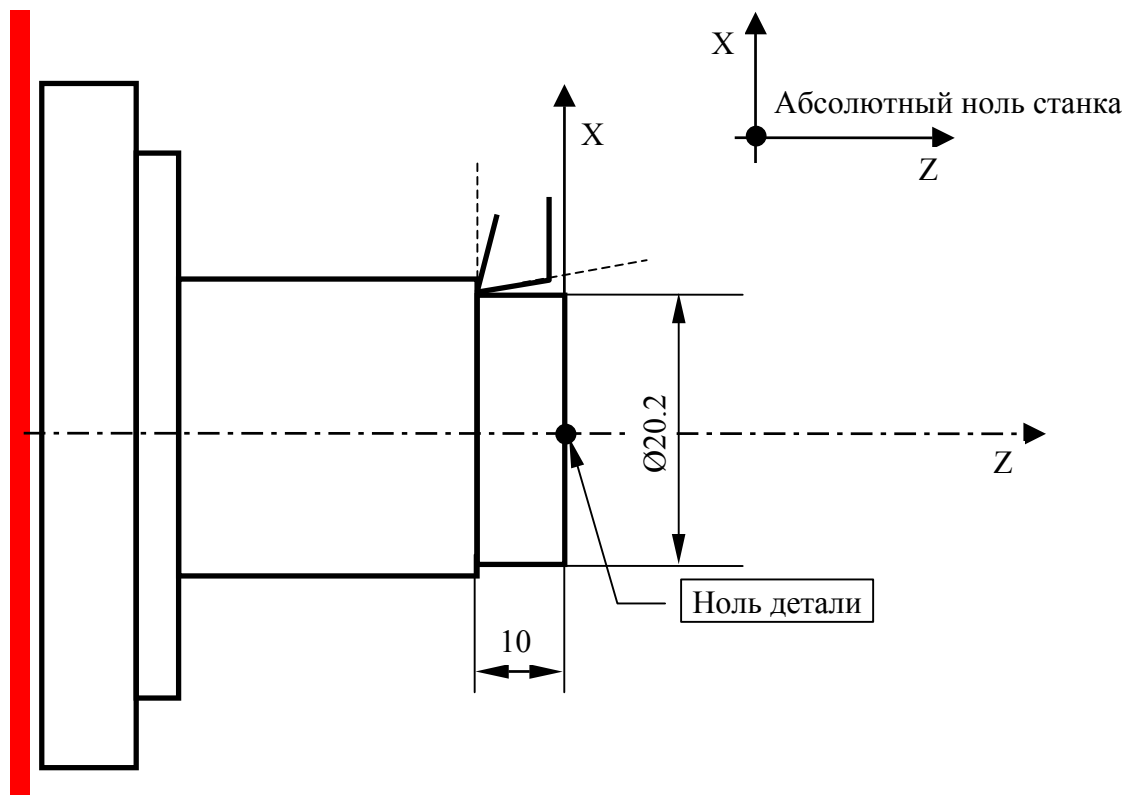


Рисунок 5.6 – Определение нуля детали по осям **Z** и **X**

- 3) установить револьверную головку в позицию, позволяющую свободное вращение;
- 4) объявить инструмент, например:
- T1.1 M6** - нажать клавишу «ПУСК»;
- 5) вывести вершину инструмента в точку, координаты которой известны;
- 6) продолжать поддерживать инструмент в точке, куда он был выведен в результате действий перечисления 4), нажать клавишу «F3» (опция меню «Смещение корректора») и ввести с клавиатуры номер корректора инструмента и известные нам координаты **X** и **Z** относительно нуля детали.

### Пример

$\uparrow$   
⊕ **Z, X20.2, Z-10**, - нажать клавишу «ENTER»; при этом система автоматически вычисляет размеры инструмента;

- 7) повторить перечисления 2)–6) для каждого инструмента, который используется в программе, вызываемой командой **SPG**.

Рассмотрим другой пример определения корректора инструмента, его **Z**-компоненты. Иллюстрация примера приведена на рисунке 5.7.

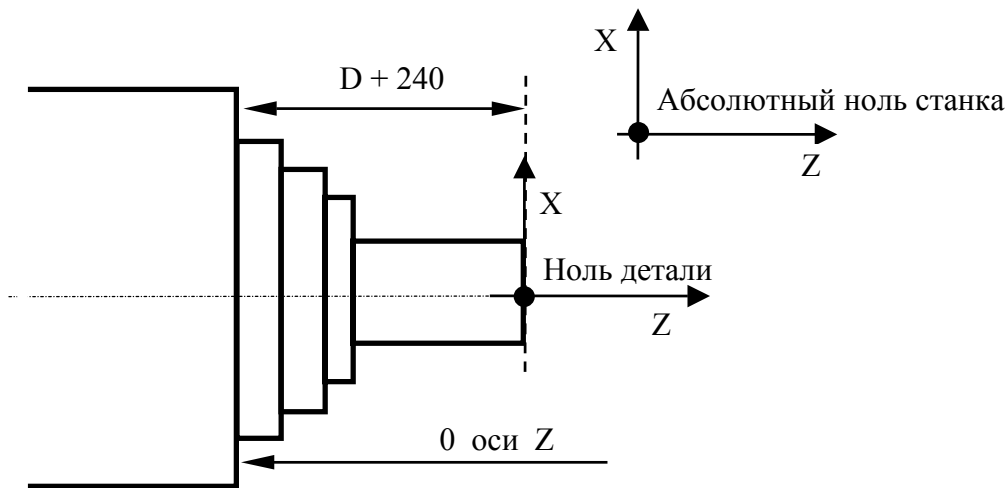


Рисунок 5.7 - Пример определения **Z**-компоненты корректора инструмента

После касания вершиной инструмента края шпинделя необходимо нажать клавишу «F3» (опция меню «СМЕЩЕНИЕ КОРРЕКТОР») и ввести с клавиатуры:

$\uparrow$   
⊕ **n, Z0**, - нажать клавишу «ENTER»;

Так как размеры заданы относительно текущего нуля детали, необходимо запрограммировать расстояние между краем шпинделя и нулём детали при помощи трёхбуквенного кода **UOT**. Теоретически можно запрограммировать только один раз кадр с **UOT** перед первой заменой инструмента. Но, практически, желательно записать кадр с **UOT** перед каждой заменой инструмента.

**Пример**

```
N1 (UOT, 0, Z240)
N2 T1.1. M6
.....
.....
N20 (UOT, 0, Z240)
N21 T2.2 M6
.....
.....
N30 (UOT, 0, Z240)
N31 T3.3 M6
```

Изменение корректоров инструмента (для токарного варианта) показано на рисунке 5.8.

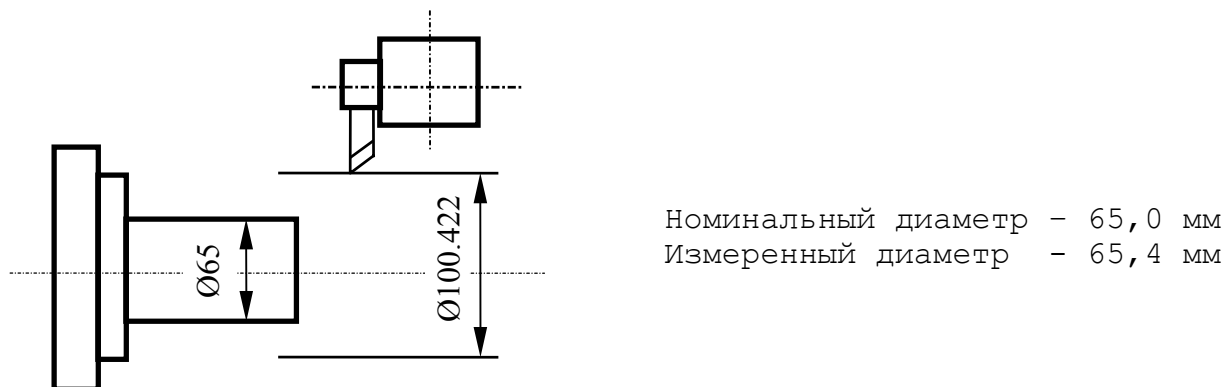


Рисунок 5.8 - Пример изменения корректоров инструмента для токарного варианта

В процессе токарной обработки система может обнаружить разницу между измеренным и номинальным диаметром.

Если текущий инструмент и его корректор не активны, их можно активизировать в режиме **«РУЧНОЙ ВВОД КАДРА» («MDI»)**.


**Пример**

**T1.1 M6** - нажать клавишу **«ПУСК»**.

Система индицирует текущие позиции осей **X** и **Z**.

В нашем примере: X+0100.422 Z+0018.964

Так как измеренная величина диаметра на 0,4 мм больше номинального, необходимо ввести с клавиатуры следующую инструкцию:

 **1, X100.822** - нажать клавишу **«ENTER»**.

При этом система выводит на экран новую текущую позицию для оси **X** (**X=100.822**) и новое значение корректора для длины инструмента, которое на 0,2 мм меньше старого корректора. Аналогично может быть модифицирован корректор по оси **Z**.


Другим вариантом модификации значений корректоров является корректировка индицируемых непосредственно на экране значений.

В этом случае необходимо выполнить последовательность действий:

- 1) очистить экран клавишей **«DEL»**;
- 2) вывести на экран корректор №1, для этого ввести:


 **1,** - нажать клавишу **«ENTER»**; при этом номер и значения корректора появляются на экране.

#### Пример

 **1, X-150.032, Z-0120.367, R1.2, 03** - нажать клавишу **«ENTER»**;

- 3) установить курсор на корректируемой цифре и выполнить необходимые корректировки.

#### Пример

 **1, X-150.232, Z-0120.367, R1.2, 03** - нажать клавишу **«ENTER»**;

Система контролирует, чтобы коррекция не превышала допуск, установленный при характеристике. Значение по умолчанию составляет 1 мм. Если вам необходимо ввести большее значение, необходимо вначале обнулить корректор (при помощи команды **CAS, n**), а затем ввести желаемое значение;

- 4) установить режим работы **«РУЧНОЙ ВВОД КАДРА»** (**«MDI»**);
- 5) ввести функцию **T** вместе с соответствующим номером инструмента и корректора и функцию **M6** (например: **T1.1 M6** - нажать клавишу **«ПУСК»**);
- 6) нажать клавишу **«ПУСК»**; корректор активизируется при первом же движении осей.

## 5.6. Установка на нуле диаметальной оси (головки для расточки и обточки)

Прежде, чем приступить к обработке, необходимо определить начальные точки также и для диаметальной оси (**U**). Эта операция может быть осуществлена следующим образом:

- 1) ввести с клавиатуры координаты (например, **X** и **Y**) отверстия, которое должно быть рассверлено;

- 2) установить ось (**U**) в позицию микровыключателя абсолютного нуля, используя команды ручного режима;
- 3) передвигать ось (**U**), используя команды ручного режима, до тех пор, пока она не будет установлена в требуемой точке расточки; полученный диаметр не имеет значения;
- 4) выполнить расточку данного отверстия, например:

**G81..R..Z..F..S..M13  
X..Y..**

- 5) удалить инструмент, если отверстие - «чистое», от отверстия без движения оси (**U**);
- 6) измерить с точностью размеры обработанного отверстия, например:  
диаметр = 98.73 мм;
- 7) определить начальную точку по оси (**U**), для этого ввести с клавиатуры команду:

**ORA**, № начальной точки, измеренный ранее диаметр с отрицательным значением - нажать клавишу **«ENTER»**.

**Пример**

**ORA, 0, U-98.73** - нажать клавишу **«ENTER»**.

**ВНИМАНИЕ!** ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ КОМАНДЫ **ORA** ИНСТРУМЕНТ НЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ РАДИАЛЬНО СМЕЩЕН ОТНОСИТЕЛЬНО ДИАМЕТРА РАСТОЧЕННОГО ОТВЕРСТИЯ.

## 6. СОЗДАНИЕ ФАЙЛОВ КОРРЕКТОРОВ И СРОКА СЛУЖБЫ ИНСТРУМЕНТА

### 6.1. Файл корректоров FILCOR

Файл корректоров **FILCOR** – файл форматного типа, расположен в памяти **MPж** ( $x=0-6$ ) с именем, указанным в инструкции **FIL** (секция 4 файла **PGCFIL**) и содержит следующую информацию:

- 1) номер корректора;
- 2) длину на инструмент вдоль одной оси;
- 3) длину на инструмент вдоль другой оси или диаметр инструмента, если инструмент фреза;
- 4) радиус инструмента, если инструмент резец;
- 5) тип установки инструмента.

Если система управляет электронным щупом для проверки состояния инструмента, то файл содержит дополнительную информацию:

- 1) пределы коррекции, вносимой по результатам измерения щупом (**c**);
- 2) максимально допустимую величину коррекции (**m**).

При  $c > m$  инструмент считается непригодным для использования.

Для создания файла **FILCOR** выполните в указанной последовательности следующие действия:

- 1) перевести систему в режим «КОМАНДА»;
- 2) удалить файл **FORMAT**, если таковой уже существует, командой:

**DEL, FORMAT/MP3** – нажать клавишу «ENTER»;

- 3) создать файл **FORMAT** (имя файла **FORMAT** должно быть записано во 2-ой секции файла **FCSYS**) при помощи команды:

**EDI, FORMAT/MP3** – нажать клавишу «ENTER»;

- 4) записать следующий формат:

**I2A1L3A1L3A1L3A1I1** – нажать клавишу «ENTER».

Если файл содержит дополнительную информацию относительно электронного щупа, то записать формат:

**I2A1L3A1L3A1L3A1I1A1L3A1L3A1L3** – нажать клавишу «ENTER»;

- 5) нажать клавишу «F7» для выхода из редактора с записью;
- 6) создать файл корректоров при помощи команды:

**FOR, FILCOR/MP3, n** – нажать клавишу «ENTER»,

где: **n** – число корректоров (не ограничено, но нужно помнить, что устройство памяти имеет ограниченный объём);

**Примечание** - Создание файла корректоров (перечисления 2-6) можно выполнить и с помощью меню.

7) нажать клавишу «**ПЕРЕХОД**», ввести команду:

**CAC** - нажать клавишу «**ENTER**»,


система запросит: «**Подтверждение? (Y/N)**».

8) Записать ответ: «**Y**» - и нажать клавишу «**ENTER**».


Файл готов к заполнению корректорами.

### 6.1.1. Занесение значений корректировок инструмента в файл FILCOR

Значения коррекций заносятся перед выполнением УП. Порядок работы следующий:

- 1) нажать клавишу «**F4**» («**ВВОД КОРРЕКТОР**»). На экране клавише «**F4**» соответствует знак . Ввести номер корректора **n**,
- 2) ввести значения корректировок:

- при токарной обработке:

 **n, ось 1 (размер 1), ось 2 (размер 2), R (размер 3), O (тип)**  
- нажать клавишу «**ENTER**»,

где:

<b>n</b>	- номер корректора;
<b>ось 1</b>	- имя абсциссы;
<b>размер 1</b>	- коррекция вдоль оси абсциссы;
<b>ось 2</b>	- имя ординаты;
<b>размер 2</b>	- коррекция вдоль оси ординаты;
<b>R</b>	- идентификатор радиуса инструмента;
<b>размер 3</b>	- значение радиуса инструмента;
<b>O</b>	- идентификатор типа установки инструмента;
<b>тип</b>	- код установки инструмента (0-8) (приведён в документе «Руководство программиста»).

- при фрезерной обработке:

 **n, ось 1 (размер 1), K (размер 2)** - нажать клавишу «**ENTER**»,

где:

<b>n</b>	- номер корректора;
<b>ось 1</b>	- ось, параллельная оси шпинделя;
<b>размер 1</b>	- значение коррекции на длину инструмента;
<b>K</b>	- идентификатор диаметра инструмента;
<b>размер 2</b>	- значение диаметра.



На экране в строке ввода/редактирования во время ввода будет индицироваться вводимая информация.

3) повторить пп. 1)–2) для внесения последующих коррекций.

#### Примечания

1. Для обрабатываемых центров в файле корректоров могут присутствовать одновременно записи для инструментов выполняющих фрезерные и токарные операции.
2. При замене записи корректора, ранее определённого для токарных операций:

**n, ось 1 (размер 1), ось 2 (размер 2), R (размер 3), O (тип)**


на запись корректора для фрезерных операций (и обратно):

**n, ось 1 (размер 1), K (размер 2)**


необходимо выполнить команду: **CAC, n.**

#### Примеры

- при токарной обработке


 1, Z 2.15, X 75.4, R 0.8, O 2 - нажать клавишу «ENTER».

- при фрезерной обработке

 1, Z-2.15, K20 - нажать клавишу «ENTER».


#### 6.1.2. Индикация и модификация значений коррекций

Для того чтобы прочитать значение корректировки, например, значение корректировки 3, нужно ввести с клавиатуры:

 3 - нажать клавишу «ENTER».

На экране в строке ввода/редактирования появится искомое значение коррекции.


#### Пример


 3, Z5.612, K20.2 - для фрезерного варианта  
(X154, Z24.3, R12.6, O7 - для токарного варианта)

Если требуется изменить введённое значение коррекции, это можно выполнить двумя способами:

- 1) нажать клавишу «DEL» и ввести новое значение, следуя выше указанным инструкциям;

#### Пример

 3, Z4.37, K20.2 - для фрезерного варианта  
(X14.5, Z20.5, R10.5, O6 - для токарного варианта)

- 2) при помощи клавиш «ВОЗВРАТ НА ШАГ» и «СДВИГ ВПЕРЁД» подвести маркер за цифру, которую надо исправить. Стереть её при помощи клавиши  «УДАЛИТЬ» и записать новую цифру. Повторить эту операцию для каждой цифры, которую надо исправить.

Когда модификация завершена, занести в файл **FILCOR** новое значение коррекции нажатием клавиши «ENTER».

**Примечание** - Выполнение этих операций возможно также во время выполнения УП, но новое значение коррекции будет подтверждено только при чтении новой функции **T**, следующей перед **M6**.

Разница между задаваемыми значениями коррекций и теми, которые были занесены в файл **FILCOR**, не должна превышать значение, установленное при характеристике в инструкции **SMC** (секция 5 файла **PGCFIL**). Величина по умолчанию для этого порога - 1.0001. Если разница превышает эту величину, необходимо стереть значение и занести новое.

Для стирания введенных значений коррекций существуют два формата команды **CAC**:

- 1) **CAC, n** (номер корректора) - нажать клавишу «ENTER»: стирает корректор;
- 2) **CAC** - нажать клавишу «ENTER»: стирает все корректора.

После ввода команды система запросит: «Подтверждение? (Y/N)». Возможны следующие ответы:

- «Y» - корректор (а) стирается;
- «N» - корректор (а) не стирается.

## 6.2. Файл срока службы инструмента GETOOL

### 6.2.1. Создание файла срока службы инструмента GETOOL

Это файл форматного типа, находится в памяти **MPx** с именем, указанным в инструкции **FIL** (секция 4 файла **PGCFIL**). Для создания этого файла необходимо установить режим «КОМАНДА» и выполнить в указанной последовательности следующие операции:

- 1) стереть файл **FORMAT**, если таковой уже существует, командой:

**DEL, FORMAT/MP3** - нажать клавишу «ENTER»;

- 3) создать файл **FORMAT** командой:

**EDI, FORMAT/MP3** - нажать клавишу «ENTER»;

- 4) записать следующую последовательность знаков:

**UAUAUAUAUAR3A** - нажать клавишу **«ENTER»**;

- 5) выйти из режима редактирования, нажимая на клавишу **«F7»**;
- 6) создать файл срока службы инструмента при помощи команды:

**FOR,GETOOL/MP3, xx** - нажать клавишу **«ENTER»**,

где **xx** - число инструментов, подлежащих контролю по сроку службы;

**Примечание** - Создание файла срока службы инструмента (перечисления 1-5) можно выполнить и с помощью меню.

- 7) нажать клавишу **«ПЕРЕХОД»** для перевода системы в режим **«УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ»** и ввести: **«Подтверждаете? (Y/N)»**. Оператор должен ответить: **«Y»** - и нажать клавишу **«ENTER»**.


По выполнении вышеописанных операций файл срока службы инструмента готов к вводу данных командой **VTU**.

### 6.2.2. Контроль срока службы инструмента

Система позволяет автоматически проверить, не превышает ли наработка каждого инструмента предусмотренный срок службы. Представляется возможным определить наработку для каждого инструмента в минутах, максимально до значения 999. В том случае, если в программе запрашивается инструмент с **«Остаточным сроком службы»** меньше допустимого **«Минимального срока службы»**, инструмент автоматически заменяется другим. Если срок службы альтернативного инструмента истек (**«Истекший срок службы»**), или же такой инструмент не существует, программа останавливается. Возможно, что в магазине находятся несколько альтернативных инструментов, т.е. каждый инструмент может иметь один или несколько инструментов для своей замены. Время работы инструмента суммируется во время обработки детали в режиме **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ»** или в режиме **«КАДР»**.

Срок службы инструмента устанавливается с клавиатуры, когда система находится в режиме **«УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ»**. Для ввода срока службы необходимо выполнить следующие операции:

- 1) выполнить ввод данных в файл срока службы инструмента, созданного ранее. Формат записи для каждого инструмента следующий:

**VTU, номер инструмента, T поле 2,  поле 3, t поле 4, t поле 5, t поле 6, поле 7**

где:

**номер инструмента** - должен быть полного формата без знака, максимальное число соответствует значению, указанному в файле;

**поле 2** - номер альтернативного инструмента. Должен иметь полный формат без знака;

- поле 3** - номер корректора альтернативного инструмента. Должен иметь полный формат без знака. Например,  $\downarrow$  10;
- поле 4** - максимальное теоретическое время срока службы инструмента. Должно иметь полный формат без знака (выражается в минутах);
- поле 5** - минимальное теоретическое время, при котором инструмент считается изношенным. Должно иметь полный формат без знака, выражается в минутах;
- поле 6** - время оставшегося использования. Это поле обновляется при декрементах во время всех операций, в которых используется инструмент. Обычно инициализируется с величиной поля 4;
- поле 7** - состояние инструмента, определенное буквой:
- **A** - инструмент сломан;
  - **B** - инструмент может быть использован (необходимо контролировать срок службы инструмента);
  - **C** - инструмент может быть использован (нужно контролировать только поломку при помощи проверки целостности инструмента с **G74**);
  - **D** - инструмент имеет время использования ниже минимального уровня.

**Пример** одной записи (вставка):

**VTU, 1, T2,  $\downarrow$  2, t60, t2, t60, B**

2) с клавиатуры ввести команду для индикации на экране записи в файле срока службы инструмента:

**VTU, n (номер инструмента)** - нажать клавишу **«ENTER»**.

В зоне видеостраницы «ввод/редактирование» воспроизводится **n**-ая запись файла срока службы инструмента. Параметры срока службы инструмента могут быть изменены и занесены в память с нажатием клавиши **«ENTER»**.

Для того чтобы стереть запись для одного инструмента необходимо задать с клавиатуры команду:

**CTU, n** - нажать клавишу **«ENTER»**.

Для того чтобы стереть весь файл срока службы инструмента, необходимо задать с клавиатуры команду:

**CTU** - нажать клавишу **«ENTER»**.

## 7. УСТАНОВКА ОСЕЙ НА НУЛЕ

При включении УЧПУ после полного выключения комплекса металлорежущий станок – УЧПУ необходимо провести установку осей на нуле. Каждая ось станка имеет абсолютный ноль, который находится на одном из концов хода. Установка проводится на точках абсолютного нуля.

Для установки осей в указанное положение необходимо выполнить следующие операции:

- 1) установить видеокادر **#1** или **#7** в режиме **«УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ»**;
- 2) установить режим работы **«НОМЕ»** (**«ВЫХОД В НОЛЬ»**);
- 3) выбрать ось, установив зелёный курсор на данную ось клавишами **«СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЁД»** или **«СДВИГ НА СТРОКУ НАЗАД»**;
- 4) установить нужное направление и необходимую скорость переключателем корректора подач **«JOG»**.

**Примечание** – Данный пункт можно не выполнять, если ранее выполнялась команда **RAP=1** (команда **RAP** на видеокadre **#1** выделена жёлтым цветом).

- 5) нажать и удерживать кнопку **«ПУСК»** при **RAP=0** или нажать и отпустить кнопку **«ПУСК»**, при **RAP=1**.

После выполнения этих действий выбранная ось будет выведена в позицию абсолютного нуля станка. Повторить эти операции для других осей.

При выходе оси в ноль могут появиться следующие сообщения:

- 1) **«Ошибка системы»** (код сообщения\_\_4 01). Появление данного сообщения при выходе в ноль может означать:
  - после создания файла начальных точек в режиме **«УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ»** не была выполнена команда **CAO**;
  - файл начальных точек испорчен;
- 2) **«Отсутствует файл начальных точек»** (код сообщения\_\_4 26);
- 3) **«Начальная точка не существует»** (код сообщения\_\_4 27);
- 4) **«Ось не выведена в ноль»** (код сообщения\_\_4 28);
- 5) **«В начальной точке ось не найдена»** (код сообщения\_\_4 29);
- 6) **«Ось выведена в ноль»** (код сообщения\_\_4 74).

Создание файла начальных точек и определение начальной точки номер «0» возможно и после выхода одной или несколькими осями в абсолютный «ноль» станка.

## **8. РУЧНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОСЕЙ**

### **8.1. Безразмерные ручные перемещения**

Для выполнения безразмерных ручных перемещений осей необходимо:

- 1) установить режим **«MANU»** (**«БЕЗРАЗМЕРНЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ»**);
- 2) выбрать ось для движения, установив цветовой маркер на выбранной оси с помощью клавиш **«СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЁД»** или **«СДВИГ НА СТРОКУ НАЗАД»** (ось на экране должна быть выделена цветовым маркером);
- 3) установить переключателем корректора подач **«JOG»** требуемую скорость и направление движения, нажать кнопку **«ПУСК»**; выбранная ось будет двигаться в направлении и со скоростью установленными переключателем корректора подач **«JOG»** до тех пор, пока нажата кнопка **«ПУСК»**.

### **8.2. Фиксированные перемещения**

Для выполнения фиксированных перемещений осей необходимо:

- 1) установить режим **«MANJ»** (**«ФИКСИРОВАННЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ»**);
- 2) выбрать ось для движения, установив цветовой маркер на выбранной оси с помощью клавиш **«СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЁД»** или **«СДВИГ НА СТРОКУ НАЗАД»**;
- 3) ввести с клавиатуры размер перемещения **JOG** в мм; Например: **JOG=0,55** - нажать клавишу **«ENTER»**;
- 4) установить переключателем корректора подач **«JOG»** скорость и направление движения и нажать кнопку **«ПУСК»**; при отпуске кнопки перемещение прекращается, и на экране индицируется остаток пути (**D**). Новое нажатие на клавишу **«ПУСК»** обрабатывает перемещение **«JOG»** заново.

### **8.3. Электронный штурвал**

При ручных перемещениях осей можно использовать электронный штурвал.

Режим задаётся командой **VOL**:

- **VOL=1** приводит в действие указанный режим;
- **VOL=0** прекращает действие режима.

Дискретность перемещения задаётся выбором режима работы:

- **«MANU»** (**«БЕЗРАЗМЕРНЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ»**) - 1 мм на оборот штурвала;
- **«MANJ»** (**«ФИКСИРОВАННЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ»**) - 0,1 мм на оборот штурвала.

Для выполнения движения необходимо:

- установить один из режимов работы «**MANU**» («**БЕЗРАЗМЕРНЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ**») или «**MANJ**» («**ФИКСИРОВАННЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ**»);
- выбрать ось (на экране она должна быть выделена курсором зеленого цвета);
- вращать колесо штурвала; сигнал **COMU** должен быть активен (выделен желтым цветом).

**Примечание** - Команда **VOL** может быть отключена. В этом случае активизация работы штурвала, выбор оси для движения и цены одного деления шкалы штурвала выполняется со станочного пульта (см. эксплуатационную документацию на станок).

## 9. ЭЛЕКТРОННЫЙ КОМПЕНСАЦИОННЫЙ ШТУРВАЛ

Компенсационный штурвал позволяет изменять позицию выбранной оси на станке без изменения значения её расчётно-контролируемой координаты, индицируемой на экране УЧПУ по команде **UCV=0** (см. п. **Ошибка! Источник ссылки не найден.**).

Компенсация позиции оси может быть выполнена в любом режиме работы УЧПУ.

Установленную от штурвала компенсацию позиции оси и её знак можно определить с помощью внешних измерительных приборов и по индикации на экране УЧПУ после ввода команды **UCV=5**. Данная команда переключает поле индикации осей в режим **«Компенсация»**.

Компенсационный штурвал требует характеристики в инструкции **HWC** секции 2 файла **AХСF1L**. Инструкция **HWC** указана в документе «Руководство по характеристике».

Если один и тот же штурвал используется и для движения оси и для компенсации позиции оси, необходимо блокировать функцию движения от штурвала, если в данный момент времени он работает в режиме компенсации, и разрешить функцию движения, если режим компенсации выключен.

Автоматический сброс накопленной компенсации по оси выполняется после её выхода в ноль оси в режиме **«ВЫХОД В НОЛЬ» («НОМЕ»)**.

**Примечание** - Применение данной функции в системе определяет разработчик станка. Эта информация должна быть отражена разработчиком в эксплуатационной документации на станок.

**ВНИМАНИЕ!** НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ КОМПЕНСАЦИОННЫЙ ШТУРВАЛ ДЛЯ УПРАВЛЕНИЯ ДВИЖЕНИЕМ НА СТАНКЕ.



## **10. РАБОТА В РЕЖИМЕ «РУЧНОЙ ВВОД КАДРА» («MDI»)**

Для ввода с клавиатуры и выполнения функций и данных необходимо выполнить следующие действия:

- 1) установить режим работы «**РУЧНОЙ ВВОД КАДРА**» («**MDI**»);
- 2) ввести с клавиатуры информацию кадра для выполнения, например:

**G1 X20 Y10.3 F500;**

кадр записывается на видеостраницах **#1-#5, #6 и #7** во второй строчке;

- 3) нажать клавишу «**ПУСК**».

## 11. ИСПЫТАНИЕ УПРАВЛЯЮЩЕЙ ПРОГРАММЫ

### 11.1. Испытание УП при блокировке привода

Испытание УП при блокировке привода выполняется при использовании видеостраниц **#1-#5**, **#6**, **#7**. При этом режим работы устанавливается **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ» («AUTO»)** или **«КАДР» («STEP»)**. В обоих случаях для отключения осей необходимо установить код **UAS=1**.

Для испытания УП при блокировке привода, выполняемого с использованием видеостраницы **#1** состояния процесса, необходимо выполнить следующие действия:

- 1) ввести код **UAS=1**, нажать клавишу **«ENTER»**;
- 2) выбрать УП для испытания: **SPG, PROC1**, нажать клавишу **«ENTER»**;
- 3) выбрать режим работы **«AUTO»/«STEP»**, для чего нажать клавишу **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ»** или **«КАДР»**;
- 4) нажать кнопку **«ПУСК»**; если испытание осуществляется в режиме **«КАДР» (STEP)**, кнопка **«ПУСК»** должна быть нажата для отработки каждого кадра.

Для испытания УП при использовании графической видеостраницы **#6** выполнить следующие действия:

- 1) ввести код **UAS=1**, нажать клавишу **«ENTER»**;
- 2) выбрать УП для испытания: **SPG, PROG1**, нажать клавишу **«ENTER»**;
- 3) нажать клавишу **«F2»** («Видеостраница») для перехода к графической видеостранице **#6**;
- 4) установить формат графического поля при помощи кода:

**UCG,1,X..X..,Y..Y..,Z..** и нажать клавишу **«ENTER»**;

- 5) выполнить действия, аналогичные действиям, описанным в перечислениях 3) и 4).

Если во время испытания будут выявлены синтаксические или геометрические ошибки, будет выдано сообщение об ошибке, и выполнение УП прекратится. В этом случае надо изменить УП, пользуясь режимом редактирования, и повторить испытание.

### 11.2. Испытание УП без детали

Можно испытать УП без обработки детали с подачами обработки, равными скорости быстрого хода. Это испытание осуществляется при движении осей. Для этого установленную ранее команду **UAS=1** аннулировать командой **UAS=0**, после чего выполнить действия:

- 1) выбрать УП для испытания, если таковая еще не имеется, например: **SPG, PROVA**; нажать клавишу **«ENTER»**;
- 2) ввести команду **UVR=1** (активизация режима **G00**), нажать клавишу **«ENTER»**;

- 3) выбрать режим работы **«АУТО»/«СТЕП»**, для чего нажать клавишу **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ»** или **«КАДР»**;
- 4) нажать клавишу **«ПУСК»**.

В режиме **«КАДР»** клавиша **«ПУСК»** нажимается для отработки каждого кадра. Скорость можно регулировать переключателем корректора подачи **«F»**.

Если необходимо регулировать также и скорость быстрых перемещений, следует дать команду **URL=1** и нажать клавишу **«ENTER»**. Быстрые хода управляются переключателем корректора подач **«JOG»**. Команда **UVR=1** аннулируется подачей команды **UVR=0**.

### 11.3. Испытание УП в режиме «КАДР» с использованием корректора быстрого хода

Такое испытание позволяет выполнить УП кадр за кадром при быстрых движениях, управляемых переключателем корректора подач **«JOG»** и регулируемых до нуля. Для этого необходимо выполнить следующие действия:

- 1) выбрать УП для выполнения;
- 2) набрать команду **URL=1**, нажать клавишу **«ENTER»** (использование корректора быстрого хода – корректора подач **«JOG»**);
- 3) выбрать режим работы **«СТЕП»** нажатием клавиши **«КАДР»**;
- 4) нажать кнопку **«ПУСК»**.

По окончании отработки каждого кадра на четвёртой строке дисплея появляется информация следующего кадра. Выполнение кадра осуществляется при нажатии клавиши **«ПУСК»**.

Если кадр содержит быстрое перемещение, необходимо регулировать его скорость переключателем корректора подач **«JOG»**, одновременно контролируя фактические и запрограммированные (видеостраница **#1**) размеры на экране и фактическое расположение инструмента на станке. Если запрограммированные размеры не являются точными и могут привести к столкновению, необходимо выполнить сброс памяти, заменить ошибочный кадр и начать цикл заново.

Если воспроизведенный кадр содержит ошибки, его можно временно изменить ещё до начала выполнения. Для этого необходимо нажать клавишу **«F6»**, и кадр будет перенесен на вторую строку видеостраницы **#1**. После этого измените или заново перепишите кадр, но в этом случае его необходимо предварительно стереть при помощи клавиши **«DEL»**.

После испытания УП кадр должен быть окончательно изменен. Для этого можно использовать режим редактирования УЧПУ. Измененный кадр должен быть выполнен в режиме работы **«РУЧНОЙ ВВОД КАДРА»** (**«MDI»**) следующим образом:

- 1) выбрать режим работы **«РУЧНОЙ ВВОД КАДРА»** (**«MDI»**);
- 2) нажать клавишу **«ПУСК»**.

После выполнения измененного кадра установите режим работы **«СТЕП»**, для чего нажмите клавишу **«КАДР»**. Нажимая **«ПУСК»**, учтите, что выполняемый кадр является следующим кадром УП.

Можно изменить только те кадры, исполнение которых не зависит от последующих или предыдущих кадров, такие как, например, кадры программирования **GTL**, кадры круговой интерполяции или кадры с корректировкой активного радиуса и т.д.

Если во время обработки первой детали необходимо выполнить кадры, разделенные дробной чертой (символ «пропуск»), следует в начале цикла ввести команду **USB=1**. Когда испытание закончено, аннулируйте команды **URL=1** и **USB=1** при помощи команд **URL=0** и **USB=0**, исправьте ошибочные кадры и начните цикл заново.

Если перед обработкой найденного кадра необходимо посмотреть на экране предыдущий или последующий кадр, следует нажать клавиши **«СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЕД»** или **«СДВИГ НА СТРОКУ НАЗАД»**.

Затем при нажатии клавиши **«ESC»** система автоматически переходит к кадру, следующему за последним выполненным кадром, и воспроизводит его.

**ВНИМАНИЕ!** ЕСЛИ ПОСЛЕ ПРОВЕРКИ ДЕТАЛИ, ИЛИ ПОСЛЕ ИЗМЕНЕНИЯ КОРРЕКТИРОВОК, ИЛИ ПОСЛЕ УСТАНОВКИ ИНСТРУМЕНТА ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ КАДРОВ ДОЛЖНА БЫТЬ ПОВТОРЕНА, НЕОБХОДИМО НАЙТИ КАДР НАЧАЛА ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ. В СЛУЧАЕ ИЗМЕНЕНИЯ КОРРЕКТИРОВОК ЭТИМ КАДРОМ ДОЛЖЕН БЫТЬ КАДР ЗАМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА.

## 12. ВЫПОЛНЕНИЕ УПРАВЛЯЮЩЕЙ ПРОГРАММЫ

Для запуска УП на выполнение необходимо выполнить следующие действия:

- 1) вызвать УП, введя с клавиатуры команду: **SPG, PROG1** - нажать клавишу **«ENTER»**; при этом выбирается программа **PROG1**, которая находится в памяти;
- 2) выбрать режим работы **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ»** (**«АУТО»**) или **«КАДР»** (**«STEP»**) нажатием клавиши **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ»** или **«КАДР»**;
- 3) нажать клавишу **«ПУСК»**.

Если выполнение УП осуществляется в режиме **«КАДР»** (**«STEP»**), необходимо нажимать клавишу **«ПУСК»** для обработки каждого кадра.

Команда: **ESE, N** - данная до начала цикла обработки, позволяет выполнить только часть УП до установленного номера кадра.

### Пример

**ESE, 22** нажать клавишу **«ENTER»**.

УП будет остановлена после выполнения кадра 22. Для возобновления цикла обработки достаточно нажать клавишу **«ПУСК»**. Команда **ESE** не функционирует для кадров, содержащих функции постоянного цикла (**G27-G28**).

### **13. КОМАНДА «СБРОС»**

Для выполнения команды «СБРОС» («**RESET**») необходимо выполнить следующие действия:

- 1) нажать клавишу «СБРОС» или установить переключатель выбора режимов работы в позицию «**RESET**» («СБРОС»);
- 2) нажать кнопку «ПУСК».

УЧПУ выполнением команды «СБРОС» останавливает движение осей, вращение шпинделя и выключает охлаждающий поток, стирает всю информацию, находящуюся в динамическом буфере системы, восстанавливает абсолютную начальную точку «**О**» и, кроме того, осуществляет переход УП на начало.

## **14. ВОЗВРАТ В ОТПРАВНУЮ ТОЧКУ ПОСЛЕ РУЧНОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ, СЛЕДУЮЩЕГО ПОСЛЕ КОМАНДЫ «СТОП»**

Если движение остановлено кнопкой «**СТОП**», после чего осуществляются ручные перемещения, можно автоматически вернуться в точку, в которой был расположен инструмент до начала ручного перемещения. Эта операция может быть осуществлена двумя способами:

- 1) установлен признак (**RAP=0**); при этом выбирается одна ось из тех, которые должны быть возвращены на профиль;
- 2) установлен признак (**RAP=1**); при этом возврат на профиль выполняется автоматически ось за осью, следуя по пути, пройденному при отводе.

Для выполнения возврата на профиль необходимо действовать следующим образом:

### **1 способ - Трёхбуквенный код RAP=0**

- 1) ввести с клавиатуры **RAP=0**, нажать клавишу «**ENTER**»;
- 2) установить режим работы «**PROF**» нажатием клавиши «**АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВОЗВРАТ НА ПРОФИЛЬ**»;
- 3) выбрать ось, для чего с помощью клавиш «**СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЕД**» или «**СДВИГ НА СТРОКУ НАЗАД**» установитесь на выбранной оси (она должна быть на экране выделена курсором зеленого цвета);
- 4) установить переключателем корректора подач «**JOG**» необходимое направление и скорость;
- 5) нажать и держать нажатой кнопку «**ПУСК**» до выключения вмонтированной в эту кнопку лампочки. Если кнопка будет отпущена, движение прекращается.

### **2 способ - Трёхбуквенный код RAP=1**

- 1) ввести с клавиатуры:

**RAP=1**            - нажать клавишу «**ENTER**»;

- 2) установить режим работы «**PROF**» нажатием клавиши «**АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВОЗВРАТ НА ПРОФИЛЬ**»;
- 3) установить переключателем корректора подач «**JOG**» (в секторе положительных перемещений переключателя) желаемую скорость;
- 4) нажать кнопку «**ПУСК**» и держать её нажатой до тех пор, пока не будет выключена вмонтированная в кнопку лампочка. Если кнопка будет отпущена, движение прекратится.

При автоматическом возврате на профиль (**RAP=1**) возврат осуществляется автоматически, повторяя в обратном порядке последовательность ручных движений, выполненных при отводе. Максимальное количество перемещений, которые могут быть накоплены в памяти - 32.

## **15. ВОЗОБНОВЛЕНИЕ ЦИКЛА ОБРАБОТКИ ПОСЛЕ КОМАНДЫ «СТОП»**

Для возобновления цикла обработки после команды **«СТОП»** необходимо выполнить следующие действия:

- 1) нажать кнопку **«СТОП»** для выхода из состояния **«СТОП»** (до выключения вмонтированной в кнопку лампочки);
- 2) возобновить обработку:
  - нажимая кнопку **«ПУСК»**, если после **«СТОП»** не было осуществлено никакого движения;
  - если после состояния **«СТОП»** было осуществлено ручное движение осей, необходимо:
    - перевести инструмент в точку остановки при помощи команд, указанных в разделе 14; если это не будет выполнено, будет воспроизведена ошибка;
    - установить режим работы **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ»** (**«АУТО»**);
    - нажать кнопку **«ПУСК»**.



## 16. ЗАПОМНЕННЫЙ ПОИСК КАДРА

Под запомненным поиском кадра надо понимать поиск прерванного кадра УП и последующее автоматическое возобновление его обработки. Параметры, однозначно определяющие цикл в стадии выполнения, находятся в памяти системы и постоянно обновляются во время выполнения УП. Имеется возможность осуществить автоматический поиск кадра. Запомненный поиск может быть осуществлен двумя способами:

- 1) автоматический поиск прерванного кадра с запоминанием (по причине сброса **«RESET»** или выключения станка);
- 2) запомненный поиск введённого кадра.

### 16.1. Автоматический запомненный поиск прерванного кадра

Для выполнения автоматического поиска прерванного кадра с запоминанием необходимо выполнить следующие операции:

- 1) установить режим работы **«АУТО»** нажатием клавиши **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ»**;
- 2) ввести команду **RCM**, нажать клавишу **«ENTER»**;
- 3) нажать клавишу **«ПУСК»**; по окончании поиска кадра на экране воспроизводится сообщение: **«Конец запомненного поиска»**;
- 4) ввести команду **ERM**, нажать клавишу **«ENTER»**;
- 5) нажать клавишу **«ПУСК»**; при этом система отрабатывает вспомогательные функции **S**, **M**, **T** и воспроизводит на видеостранице **#1** координаты точки, в которой должны быть расположены оси для возобновления цикла обработки, после чего переходит в состояние **«СТОП»** (**«HOLD»**);
- 6) установить оси в позициях в соответствии с воспроизведёнными на видеостранице размерами, для чего установить режим **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВОЗВРАТ НА ПРОФИЛЬ»** (**«PROF»**) и выполнить действия раздела 14 перечисления 1)–4) для **RAP=0**;
- 7) установить режим работы **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ»** (**«АУТО»**) или **«КАДР»** (**«STEP»**);
- 8) нажать клавишу **«СТОП»** (**«HOLD»**) для выхода из состояния **«СТОП»**;
- 9) нажать клавишу **«ПУСК»** для возобновления цикла обработки.

Цикл возобновляется с начала кадра, в котором произошло прерывание.

Запомненный поиск прерванного кадра не может быть осуществлён после команды **REL** и нажатия клавиши **«ENTER»** (запуска выбранной для обработки УП).

Запомненный поиск используется только в том случае, когда начало обработки кадра УП осуществляется с начала УП, или после предшествующего запомненного поиска.

Запомненный поиск не может быть использован в том случае, когда обработка начата с кадра, искомого с клавиатуры.

## 16.2. Запомненный поиск введённого кадра

Для выполнения запомненного поиска введённого кадра необходимо выполнить следующие операции:

- 1) установить режим работы **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ»** (**«АУТО»**);
- 2) ввести команду **RCM** и нажать клавишу **«ENTER»**;
- 3) ввести команду **ESE,N** и нажать клавишу **«ENTER»**, где **N** – номер кадра, предшествующего тому, поиск которого надо осуществить;

**ВНИМАНИЕ!** – КАДР НЕ МОЖЕТ БЫТЬ ВНУТРИ ПОДПРОГРАММЫ.

- 4) нажать кнопку **«ПУСК»**; по окончании поиска кадра на экране воспроизводится сообщение: **«Конец запомненного поиска»**;
- 5) ввести команду **ERM** и нажать клавишу **«ENTER»**.

**Примечание** – При исключении профилей перед командой **ERM** и нажатием клавиши **«ENTER»** возможно продвинуть поиск на один или более кадров в режиме **«КАДР»** (**«STEP»**), нажимая клавишу **«ПУСК»** до тех пор, пока не будет воспроизведен кадр (в обратном направлении), с которого необходимо начать отработку.

- 6) нажать кнопку **«ПУСК»**; при этом система обрабатывает вспомогательные функции **S, M, T** и воспроизводит на видеостранице **#1** координаты точки, в которой должны быть расположены оси для возобновления цикла и переходит в состояние **«СТОП»** (**HOLD**);
- 7) установить оси в позициях в соответствии с воспроизведенными на видеостранице размерами, для чего установить режим **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВОЗВРАТ НА ПРОФИЛЬ»** (**«PROF»**) и выполнить действия, описанные в разделе 14 перечисления 1)–4) для **RAP=0**;
- 8) установить режим работы **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ»** (**«АУТО»**) или **«КАДР»** (**«STEP»**);
- 9) нажать кнопку **«СТОП»** (**«HOLD»**) для выхода из состояния **«СТОП»**;
- 10) нажать кнопку **«ПУСК»** для возобновления цикла обработки.

Цикл возобновляется с кадра, следующего за искомым.

Запомненный поиск прерванного кадра не может быть осуществлен после команды **REL** и нажатия клавиши **«ENTER»** (запуска выбранной для обработки УП).

Запомненный поиск используется только в том случае, когда начало обработки кадра УП осуществляется с начала УП или после предшествующего запомненного поиска.

Запомненный поиск не может быть использован в том случае, когда обработка начата с кадра, искомого с клавиатуры.

## 17. НЕЗАПОМНЕННЫЙ ПОИСК КАДРА

Для выполнения незапомненного поиска кадра необходимо выполнить следующие действия:

- 1) установить режим работы «**СТЕР**» нажатием клавиши «**КАДР**»;
- 2) ввести с клавиатуры номер кадра для поиска, например: **N20**;
- 3) нажать клавишу «**СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЁД**» (поиск вперёд) или клавишу «**СДВИГ НА СТРОКУ НАЗАД**» (поиск назад) в зависимости от того, где находится искомый кадр: до или после текущего кадра.

После выполнения указанных действий система установится на искомом кадре, информация которого воспроизводится на третьей строчке видеостраницы **#1**. Если кадр не найден, система остановится в конце или в начале УП, выдав сигнал об ошибке. Если номер искомого кадра не введён, нажата только клавиша «**СДВИГ НА СТРОКУ ВПЕРЁД**» или клавиша «**СДВИГ НА СТРОКУ НАЗАД**», поиск требуемого кадра не будет выполнен.

### **ВНИМАНИЕ !**

1. КАДР, КОТОРЫЙ ВОСПРОИЗВОДИТСЯ НА ТРЕТЬЕЙ СТРОЧКЕ ВИДЕОСТРАНИЦЫ **#1**, ЯВЛЯЕТСЯ ТЕМ, КОТОРЫЙ БУДЕТ ВЫПОЛНЕН ПРИ НАЖАТИИ КНОПКИ «**ПУСК**».
2. ПРИ НЕЗАПОМНЕННОМ ПОИСКЕ НЕ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ЧТЕНИЕ ПРЕДЫДУЩЕЙ ИНФОРМАЦИИ. СЛЕДОВАТЕЛЬНО, НЕОБХОДИМО, ЧТОБЫ ВСЕ КАДРЫ, НАЧИНАЯ С ИСКОМОГО КАДРА И ДАЛЕЕ, ВКЛЮЧАЛИ БЫ В СЕБЯ ВСЮ ИНФОРМАЦИЮ, ТРЕБУЕМУЮ ДЛЯ ПРОЦЕССА ОБРАБОТКИ.

## **18. ВОЗОБНОВЛЕНИЕ ЦИКЛА ОБРАБОТКИ ПОСЛЕ ВЫКЛЮЧЕНИЯ СТАНКА**

После выключения металлорежущего станка, для того, чтобы возобновить цикл обработки с кадра, следующего за последним выполненным кадром, необходимо выполнить следующие действия:

- 1) включить станок;
- 2) установить УЧПУ в режим **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ»** (**«АУТО»**);
- 3) ввести с клавиатуры команду **RCM** и нажать клавишу **«ENTER»** для осуществления запомненного поиска;
- 4) нажать кнопку **«ПУСК»**;
- 5) ввести команду **ERM** и нажать клавишу **«ENTER»** (конец запомненного поиска);
- 6) нажать кнопку **«ПУСК»** для выполнения вспомогательных функций, имеющих отношение к настоящему состоянию станка (система переходит в состояние **«СТОП»**);
- 7) установить оси в позиции, соответствующие размерам, произведенным на видеостранице **#1**, для чего следует выполнить действия с **RAP=0**, описанные в разделе 14, перечисленные 1)-4);
- 8) установить заново УЧПУ в режим работы **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ»** (**«АУТО»**);
- 9) нажать кнопку **«СТОП»** для выхода из состояния **«СТОП»**;
- 10) нажать заново кнопку **«ПУСК»** для возобновления цикла обработки.

## 19. ФУНКЦИЯ ДРОБЛЕНИЯ СТРУЖКИ

Функция дробления стружки применяется при черновой обработке и выполняется уменьшением текущей скорости осей или их приостановкой на время выполнения одного оборота шпинделя (для шпинделя с датчиком) с последующим восстановлением движения через каждый фиксированный шаг. Значение ускорения при изменении скорости соответствует значению ускорения для оси при движении по профилю.

### 19.1. Разрешение/запрет дробления стружки (RTR)

Разрешение/запрет дробления стружки выполняется командой **RTR**.  
Формат:

**RTR = флаг** ,

где:

**флаг** – может принимать два значения:

**1** – дробления стружки разрешено;  
**0** – дробления стружки запрещено.

Значение флага обнуляется по команде «**ОБЩИЙ СБРОС**».

#### 19.1.1. Шаг дробления стружки (SRT)

Шаг дробления стружки задаётся командой **SRT**.  
Формат:

**SRT = значение** ,

где:

**значение** – шаг дробления стружки, выраженный в единицах измерения размеров.

#### Пример

SRT = 10

### 19.2. Выдержка времени дробления стружки (PRT)

Выдержка времени в цикле дробления стружки задаётся командой **PRT**.

Формат:

**PRT = значение** ,

где:

**значение** – количество оборотов шпинделя, в течение выполнения которых оси остаются неподвижными (см. команду **VRT**).

### 19.3. Скорость дробления стружки (VRT)

Скорость дробления стружки задаётся командой **VRT**.  
 Формат:

$$\mathbf{VRT} = \text{значение} ,$$

где:

**значение** – коэффициент снижения текущей скорости оси для дробления стружки.

Если **VRT>0**, то дробление выполняется снижением скорости без паузы между циклами стружкодробления.

Если **VRT=0** (только для шпинделя с датчиком), то дробление выполняется с паузой равной:

- времени выполнения одного оборота шпинделя, если переменная **PRT=0**;
- времени выполнения N-ого количества оборотов шпинделя, заданных с переменной **PRT**.

**Пример**

VRT = 0.4.

Графическая иллюстрация функции дробления стружки при черновой обработке и **VRT>0** приведена на рисунке 19.1.

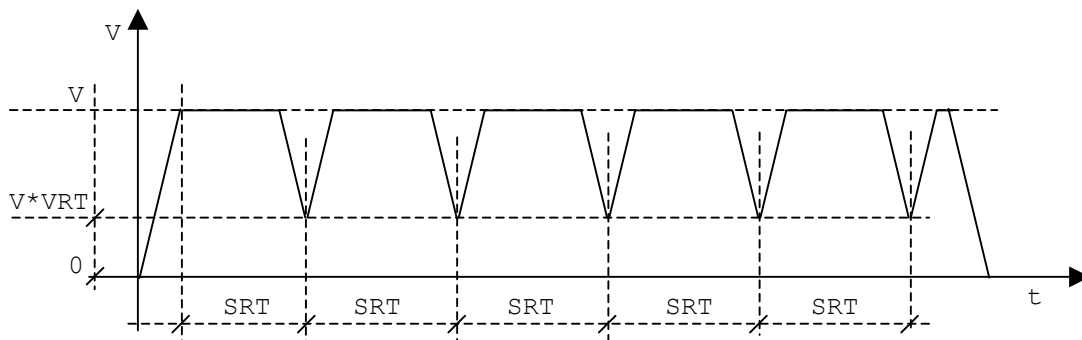


Рисунок 19.1 – Функция дробления стружки при  $VRT > 0$

Графическая иллюстрация функции дробления стружки при черновой обработке при **VRT=0** и **PRT=0** приведена на рисунке 19.2.

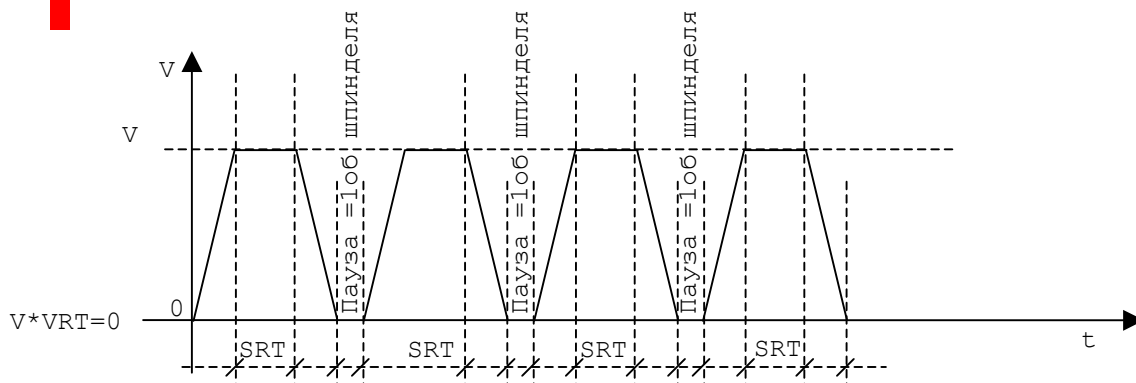


Рисунок 19.2 – Функция дробления стружки при  $VRT = 0$

## 20. РЕЖИМ ОБУЧЕНИЯ (TEACHING)

Система посредством соответствующих запросов в ПЛ позволяет сохранить в виде кадров УП:

- 1) кадры перемещения со вспомогательными («M», «S», «T») и/или подготовительными («G») функциями, выполненными в режиме «MDI»;
- 2) перемещения, выполненные в режиме «MANU» или «MANJ».

Кадры УП в режиме обучения записываются в файл **TEACH**. Файл **TEACH** создаётся автоматически при активизации режима обучения. Местоположение файла **TEACH** определено инструкцией **NDD** (секция 4 файла **PGCFIL**).

**Примечание** - Применение данной функции в системе, управляющие клавиши и сообщения об ошибках определяет разработчик станка. Эта информация должна быть отражена разработчиком в эксплуатационной документации на станок.

## 21. ФУНКЦИЯ АКТИВНОГО СБРОСА ВЫПОЛНЕНИЯ КАДРА

Функция «активный сброс» предназначена для останова перемещения в текущем кадре по сигналу и переходу к выполнению перемещения, координата которого задана в следующем кадре.

**Примечание** - Применение данной функции в системе, управляющие клавиши (концевики, кнопки и прочее) и сообщения об ошибках определяет разработчик станка. Эта информация должна быть отражена разработчиком в эксплуатационной документации на станок.

Пример «активного сброса» при программировании в абсолютной системе **G90** приведён на рисунке 21.1.

(Точка 1) G29 G1 G90 X0 Y20 F100  
 (Точка 2) X100  
 (Точка 3) Y50

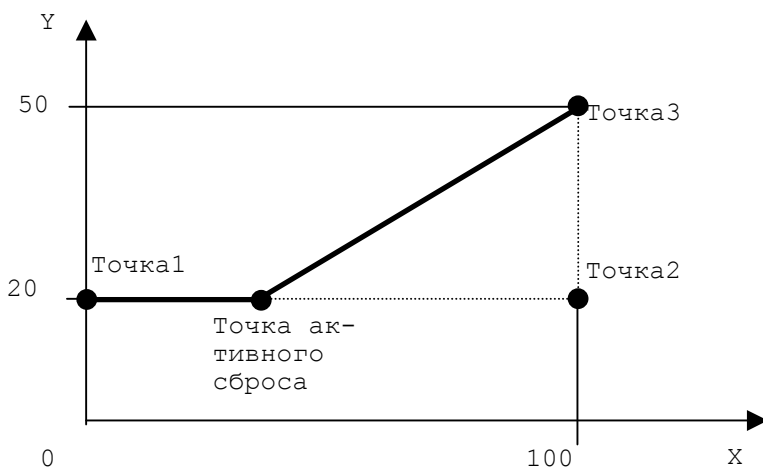


Рисунок 21.1

Пример «активного сброса» при программировании в относительной системе **G91** приведён на рисунке 21.2.

(Точка 1) G29 G1 G90 X0 Y20 F100  
 (Точка 2) G91 X100  
 (Точка 3) Y50

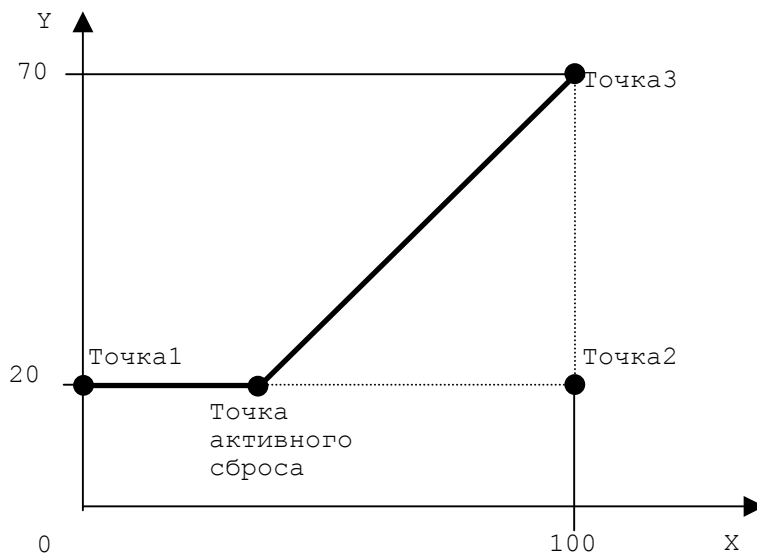


Рисунок 21.2



Запрос «активного сброса» будет выполнен, если процесс находится в следующем состоянии:

- 1) программа обработки детали загружена и выполняется в режиме **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ»** (**«АУТО»**) или **«ВОЗВРАТ НА ПРОФИЛЬ»** (**«PROF»**);
- 2) текущий кадр должен быть линейного типа **G0** или **G01G29**;
- 3) следующий кадр линейного типа **G0** или **G01**.

Ошибки выполнения запроса «активного сброса» разделены на два типа.

Ошибка 1-ого типа устанавливается, если запрос «активного сброса» выполнен в кадре:

- 1) не линейного типа;
- 2) **G01G27** или **G01G28**;
- 3) не в режиме **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ»** (**«АУТО»**) или не в режиме **«АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВОЗВРАТ НА ПРОФИЛЬ»** (**«PROF»**).

Если в процессе установлена ошибка 1-ого типа, то все последующие запросы «активного сброса» при выполнении данного кадра и следующих за ним кадров будут игнорированы, пока ошибка не будет сброшена. Сброс ошибки выполняется в ПЛ.

Ошибка 2-ого типа устанавливается, если запрос «активного сброса» выполнен в кадре **G0** или **G1G29** и следующий кадр является кадром не линейного типа;

Если в процессе установлена ошибка 2-ого типа, то выполнение текущего перемещения на станке будет остановлено с контролируемым замедлением, и все следующие перемещения блокируются до выполнения команды **«Общий сброс»** и сброса ошибки данного типа. Сброс ошибки выполняется в ПЛ.

## 22. ОБРАТНОЕ ДВИЖЕНИЕ ПО ПРОФИЛЮ (MBR)

Для реализации возможности обратного движения по профилю необходимо в 5 секции файла **PGCFIL** определить параметр **MBR**. Параметр **MBR** определяет количество кадров УП, исполняемых при обратном движении по профилю.

### Пример

MBR = 12

Режим **MBR** выполняется только в двух режимах работы УЧПУ: «**АВТОМАТИЧЕСКИЙ**» («**AUTO**») и «**КАДР**» («**STEP**»).

Для активизации **MBR** необходимо выполнить следующие действия:

- 1) нажать кнопку «**СТОП**»;
- 2) ввести с клавиатуры команду **MBR=1** и нажать клавишу «**ENTER**»;
- 3) установить переключателем корректора подач «**JOG**» положительное направление перемещения;
- 4) нажать клавишу «**ПУСК**»; при этом оси станка выполнят движение по профилю на **n** кадров назад, где **n** – количество кадров УП, определенное в параметре **MBR** файла **PGCFIL**;
- 5) ввести с клавиатуры команду **MBR=0**, нажать клавишу «**ENTER**», а затем нажать клавишу «**ПУСК**»; оси станка вернуться по профилю в точку остановленного кадра, и в дальнейшем УЧПУ продолжит выполнение УП до конца.

## 23. ПРИМЕНЕНИЕ ГРАФИЧЕСКОЙ ВИДЕОСТРАНИЦЫ #6

Назначение графической видеостраницы #6:

- графическое отображение движения инструмента в плоскости;
- графическое отображение движения инструмента в плоскости по трём осям;
- трёхмерное графическое отображение обработки детали;
- графическое отображение динамики движения оси (режим осциллографирования).

### 23.1. Графика движения инструмента

#### 23.1.1. Определение двухмерного графического поля (UCG)

На графической видеостранице #6 визуализируется следующая информация:

- 1) декартова система координат;
- 2) запрограммированные размеры;
- 3) контуры;
- 4) точки, в которых реализуются постоянные циклы и движения оси перпендикулярно плоскости обработки.

Графическая видеостраница #6 выбирается при помощи клавиши «F2». Воспроизведение осуществляется в нижней части видеостраницы, на прямоугольном участке. Масштаб воспроизведения выбирается при помощи команды **UCG** (использование графического поля), которая определяет пределы графического поля с учётом «нуля» детали.

Формат:

**UCG,N, ось 1I ось 1S, ось 2I ось 2S, (ось 3)** – нажать клавишу «ENTER»,

где:

**N** – определяет тип воспроизведения:

- N=1** – воспроизведение, не скоординированное с осями;
- N=2** – воспроизведение, скоординированное с осями;
- N=3** – одновременное воспроизведение движения, не скоординированного с осями (зеленый цвет следа) и скоординированного с осями (розовый цвет следа). Данный тип воспроизведения необходимо применять при обработке программы с подключенными осями **UAS=0**;

**ось 1I** – определяет название и нижний предел поля воспроизведения оси, откладываемой по горизонтали;

- ось 1S** - определяет название и верхний предел поля воспроизведения оси, откладываемой по горизонтали;
- ось 2I** - определяет название и нижний предел поля воспроизведения оси, откладываемой по вертикали;
- ось 2S** - определяет название и верхний предел поля воспроизведения оси, откладываемой по вертикали;
- ось 3** - определяет имя третьей оси, которую надо воспроизвести; в основном служит при постоянных циклах (может быть опущено).

**Примечание** - Минимальный размер пределов графического поля - 1 мм.

Пример определения графического поля представлен на рисунке 23.1.

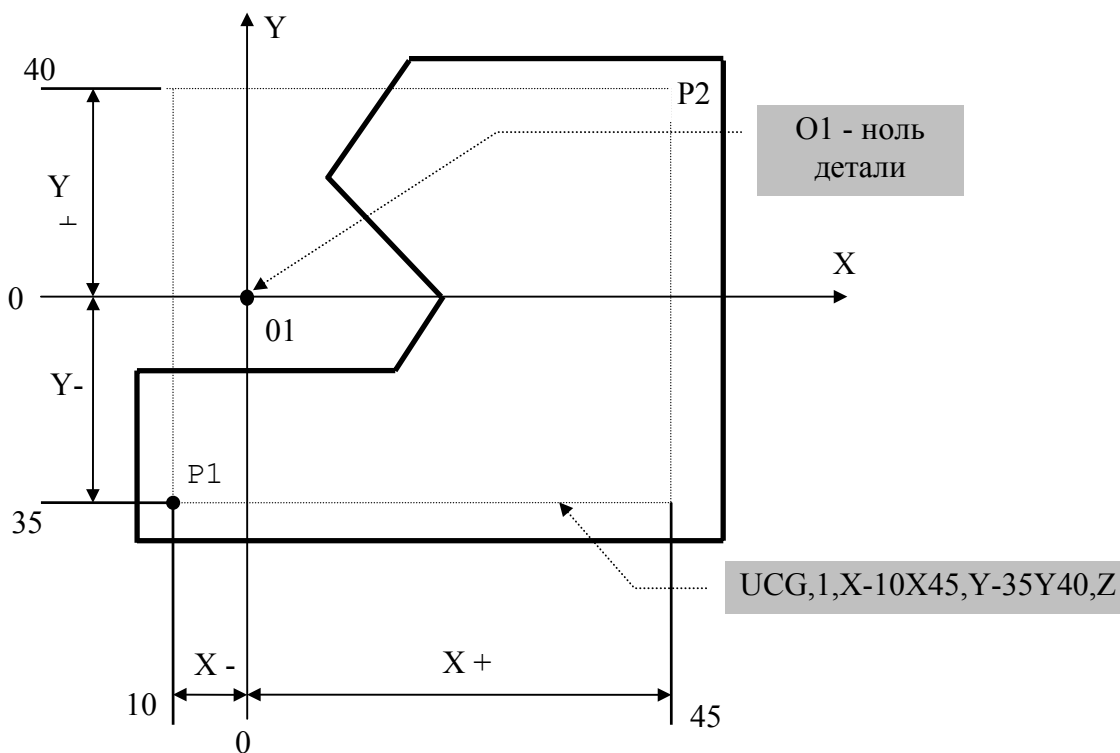


Рисунок 23.1 - Определение графического поля

Позиция нуля графического поля и нуля детали определена в УП. Начальная точка графического поля всегда совпадает с левой нижней точкой (P1) зоны воспроизведения детали, в то время как координаты правой верхней точки зависят от заданных верхних пределов. Название осей может быть изменено в зависимости от запрограммированной интерполяции.

**Пример**

UCG,1,X-100 X100,ZO Z50, Y

Воспроизведение может быть осуществлено как с отключенными осями (для испытания УП), так и с осями в движении.

### 23.1.2. Определение двумерного графического поля для трёх осей (UCG)

На графической видеостранице #6 визуализируется следующая информация:

- 1) декартова система координат;
- 2) запрограммированные размеры;
- 3) контуры;
- 4) точки, в которых реализуются постоянные циклы и движения оси перпендикулярно плоскости обработки.

Графическая видеостраница #6 выбирается при помощи клавиши «F2». Воспроизведение осуществляется в нижней части видеостраницы, на прямоугольном участке. Масштаб воспроизведения выбирается при помощи команды **UCG** (использование графического поля), которая определяет пределы графического поля с учётом «нуля» детали.

Формат:

**UCG,N, ось 1I ось 1S, ось 2I ось 2S, ось 3I, ось3S, угол оси3, масштаб оси3)** - нажать клавишу «ENTER»,

где:

- N** - определяет тип воспроизведения:
- N=1** - воспроизведение, не скоординированное с осями;
  - N=2** - воспроизведение, скоординированное с осями;
  - N=3** - одновременное воспроизведение движения, не скоординированного с осями (зелёный цвет следа) и скоординированного с осями (розовый цвет следа). Данный тип воспроизведения необходимо применять при отработке программы с подключенными осями **UAS=0**;
- ось 1I** - определяет название и нижний предел поля воспроизведения оси, откладываемой по горизонтали;
- ось 1S** - определяет название и верхний предел поля воспроизведения оси, откладываемой по горизонтали;
- ось 2I** - определяет название и нижний предел поля воспроизведения оси, откладываемой по вертикали;
- ось 2S** - определяет название и верхний предел поля воспроизведения оси, откладываемой по вертикали;
- ось 3I** - определяет название и нижний предел поля воспроизведения оси, перпендикулярной к оси 1 и оси 2;
- ось 3I** - определяет название и верхний предел поля воспроизведения оси, перпендикулярной к оси 1 и оси 2;

**угол оси 3** – определяет угол наклона для воспроизведения оси 3 (значение угла положительное число от 0.01 до 360 градусов).

Угол откладывается от положительного направления оси 1 к положительному направлению оси 2.

Значение 0 или его отсутствие соответствует углу 45 градусов.

**масштаб оси 3** – определяет коэффициент изменения воспроизведения размеров по оси 3 (значение масштаба положительное число от 0.01 до 360 градусов).

Значение масштаба, равное «0», или его отсутствие соответствует значению «1».

**Примечание** – Минимальный размер пределов графического поля – 1 мм.

### 23.1.3. Воспроизведение с неподключенными осями

Для проверки УП с отключенными осями необходимо ввести команды:

**UAS=1** – нажать клавишу «**ENTER**» (использование отключённых осей);

**UCG,1,X..X..,Y..Y..,Z** – нажать клавишу «**ENTER**» (определение графического поля с воспроизведением, не скоординированным с осями).

Проверка может быть осуществлена как в «**АВТОМАТИЧЕСКОМ**» («**AUTO**»), так и в режиме «**КАДР**» («**STEP**»). Перемещения с рабочими подачами изображаются на экране в виде непрерывной линии, в то время как быстрые движения – пунктирной линией.

Скорость воспроизведения управляется переключателем корректор подачи «**F**». Максимальная скорость достигается при установке 0%. Точки, по которым выполняется запрограммированное движение осей, выделены ромбом. Если в УП обнаружены точки вне прямоугольника, установленного командой **UCG**, на видеостранице появится сообщение: «**ВНЕ ГРАНИЦ**». Команда **UAS=1** аннулируется после проверки командой **UAS=0** нажатием клавиши «**ENTER**».

### 23.1.4. Воспроизведение с осями в движении

Для проверки УП с осями в движении необходимо ввести команду определения графического поля с воспроизведением, скоординированным с осями:

**UCG,2,X..X..,Y..Y..,Z** – нажать клавишу «**ENTER**».

В этом случае визуализируется траектория движения оси с рабочими подачами и на быстром ходу. В верхней части прямоугольника воспроизводятся в малом масштабе запрограммированные размеры осей.

Допускается возврат от графической видеостраницы #6 к видеостраницам состояния процесса #1 или #7 при помощи нажатия клавиши «**F2**» как в стадии испытания программ (**UAS=1**), так и в стадии обработки (**UAS=0**).

Изображение, воспроизведенное на экране, стирается командой **CLG** нажатием клавиши «**ENTER**».

Графическое поле выводится из рабочего состояния командой **DCG** нажатием клавиши **«ENTER»**.

## 23.2. Трёхмерная графика

### 23.2.1. Определение трёхмерного графического поля (UCG)

На графической видеостранице **#6** визуализируется следующая информация:

- 1) индикатор направления координатных осей **XYZ**;
- 2) **3D**-изображение заготовки и детали в процессе её обработки (далее **3D**-объект);
- 3) режущая кромка активного инструмента.

Графическая видеостраница **#6** выбирается при помощи клавиши **«F2»**. Воспроизведение осуществляется в центральной части видеостраницы, на прямоугольном участке. Размеры и форма заготовки определяются типом станка и командой **UCG** (использование графического поля).

### 23.2.2. Управляющие клавиши для 3D-объекта

Управляющие клавиши позволяют выполнять в видеостранице **#6** вращение, сдвиг и масштабирование **3D**-объекта.

Вращение объекта:

<b>ALT+1</b>	– вперёд;
<b>ALT+3</b>	– назад;
<b>ALT+7</b>	– влево;
<b>ALT+3</b>	– вправо.

Сдвиг объекта:

<b>ALT+2</b>	– вниз;
<b>ALT+4</b>	– влево;
<b>ALT+6</b>	– вправо;
<b>ALT+8</b>	– вверх;
<b>ALT+5</b>	– в центр графического поля с сохранением текущей угловой позиции осей и установка начального масштаба;
<b>ALT+0</b>	– в центр графического поля с установкой начальной угловой позиции осей и масштаба.

Масштабирование объекта:

<b>ALT+I</b>	– увеличение объекта;
<b>ALT+J</b>	– уменьшение объекта.

### 23.2.3. Определение трёхмерного графического поля для фрезерной обработки (UCG)

Команда **UCG** при фрезерной обработке открывает видеостраницу **#6**, удаляет в ней прежнее изображение и выводит заготовку в виде параллелепипеда с заданными сторонами.

Цвет фона, инструмента, заготовки и её обработанных поверхностей определён системой.

Формат команды:

**UCG,N, ось 1I ось 1S, ось 2I ось 2S, ось 3I, ось3S, Направление, Детализация** - нажать клавишу «ENTER»,

Формат кадра:

**(UCG,N, ось 1I ось 1S, ось 2I ось 2S, ось 3I, ось3S, Направление, Детализация)** - нажать кнопку «ПУСК»

где:

**N** - определяет тип воспроизведения:  
**N=1** - воспроизведение, не скоординированное с осями;  
**N=2** - воспроизведение, условно скоординированное с осями;

**ось 1I** - определяет название и нижний предел заготовки вдоль оси абсциссы;

**ось 1S** - определяет название и верхний предел заготовки вдоль оси абсциссы;

**ось 2I** - определяет название и нижний предел заготовки вдоль оси ординаты;

**ось 2S** - определяет название и верхний предел заготовки вдоль оси ординаты;

**ось 3I** - определяет название и нижний предел заготовки вдоль оси аппликаты (ось, перпендикулярная к плоскости интерполяции);

**ось 3S** - определяет название и верхний предел заготовки вдоль оси аппликаты;

**Направление** - определяет направление **оси 3** (аппликаты) и **инструмента** в видеокадре **#6**. Данный параметр может принимать два значения:

**0** - устанавливает горизонтальное положение **оси 3** и **инструмента**;

**1** - устанавливает вертикальное положение **оси 3** и **инструмента**;

**Детализация** - коэффициент, определяющий качество трёхмерного изображения. Данный параметр может принимать



значения от минус 1 (минимальное качество) до минус 5 (максимальное качество).

**Примечание** - Минимальный размер заготовки - 0.01 мм.

Пример определения заготовки кадром (**UCG,2,X-200X200,Y-100Y100,Z-150Z,1,-5**) представлен на рисунке 23.2.

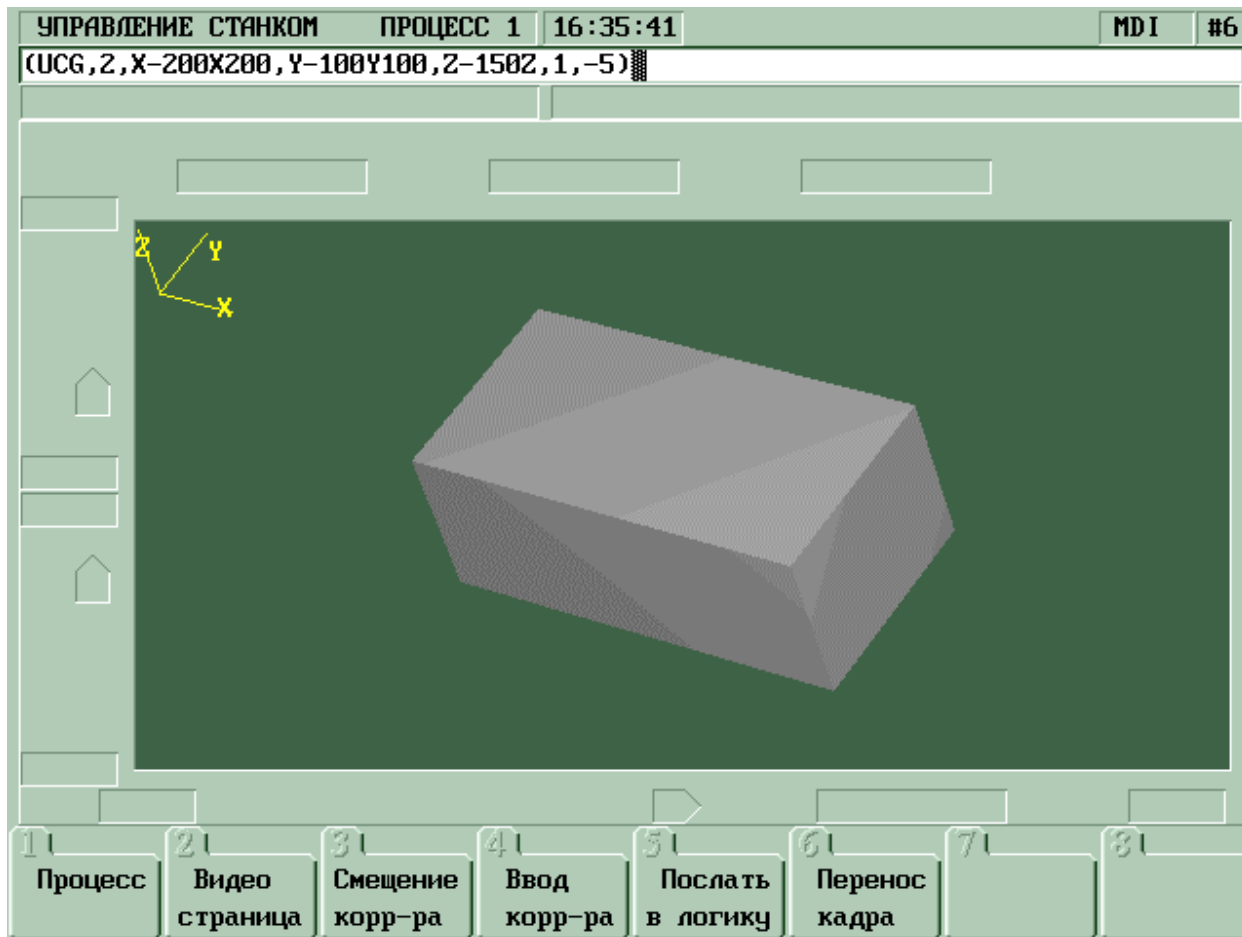


Рисунок 23.2

#### 23.2.4. Определение трёхмерного графического поля для токарной обработки (UCG)

Команда **UCG** при токарной обработке открывает видеостраницу **#6**, удаляет в ней прежнее изображение и выводит заготовку в виде тела вращения. Вид тела вращения определяется параметрами команды **UCG**. Задание команды **UCG** для создания тела вращения возможно, если в системе установлен токарный режим работы.

Цвет фона, инструмента, заготовки и ее обработанных поверхностей определён системой.

Формат команды:

**UCG,N, ось 1I ось 1S, ось 2I ось 2S, ось 3I, ось3S, Направление, Детализация** - нажать клавишу **«ENTER»**,

Формат кадра:

(UCG,N, ось 1I ось 1S, ось 2I ось 2S, ось 3I, ось3S,  
Направление, Детализация) - нажать кнопку «ПУСК»

где:

**N** - определяет тип воспроизведения:  
**N=1** - воспроизведение, не скоординированное с осями;  
**N=2** - воспроизведение, условно скоординированное с осями;

**ось 1I** - определяет название оси абсциссы и длину вдоль неё для наружного диаметра заготовки. Знак длины указывает направление, в котором должна быть нарисована заготовка, от нуля детали;

**ось 1S** - определяет название оси абсциссы и длину вдоль неё для внутреннего диаметра заготовки, откладываемую влево от правого её торца. Знак длины для внутреннего диаметра заготовки должен совпадать со знаком длины для наружного диаметра заготовки;

**ось 2I** - определяет название оси ординаты и значение, которое сформирует наружный диаметр заготовки;

**ось 2S** - определяет название оси ординаты и значение, которое сформирует внутренний диаметр заготовки;

**ось 3I** - имя данного параметра всегда должно быть записано буквой «S», а значение определяет угол конуса для наружной образующей тела вращения. Знак угла определяет направление развития конуса:

- знак «-» - по часовой стрелке от положительного направления оси абсциссы;
- знак «+» - против часовой стрелки от положительного направления оси абсциссы.

Данное направление образующей конуса откладывается из точки пересечения левого торца и наружного диаметра заготовки.

**ось 3S** - имя данного параметра всегда должно быть записано буквой «S», а значение определяет угол конуса для внутреннего отверстия заготовки. Знак угла определяет направление развития конуса:

- знак «-» - по часовой стрелке от положительного направления оси абсциссы;
- знак «+» - против часовой стрелки от положительного направления оси абсциссы.

Данное направление образующей конуса откладывается из точки пересечения дна внутреннего отверстия и внутреннего диаметра заготовки.

**Направление** – определяет направление **оси абсциссы** и **инструмента** в видеокадре **#6**. Данный параметр может принимать два значения:

- 0** – устанавливает горизонтальное положение оси абсциссы;
- 1** – устанавливает вертикальное положение оси абсциссы;

**Детализация** – коэффициент, определяющий качество трёхмерного изображения. Данный параметр может принимать значения от минус 1 (минимальное качество) до минус 5 (максимальное качество).

**Примечание** – Минимальный размер заготовки – 0.01 мм.

Пример определения заготовки кадром **(UCG,2,Z-100Z0,X200X0,S0S0,0,-5)** представлен на рисунке 23.3.

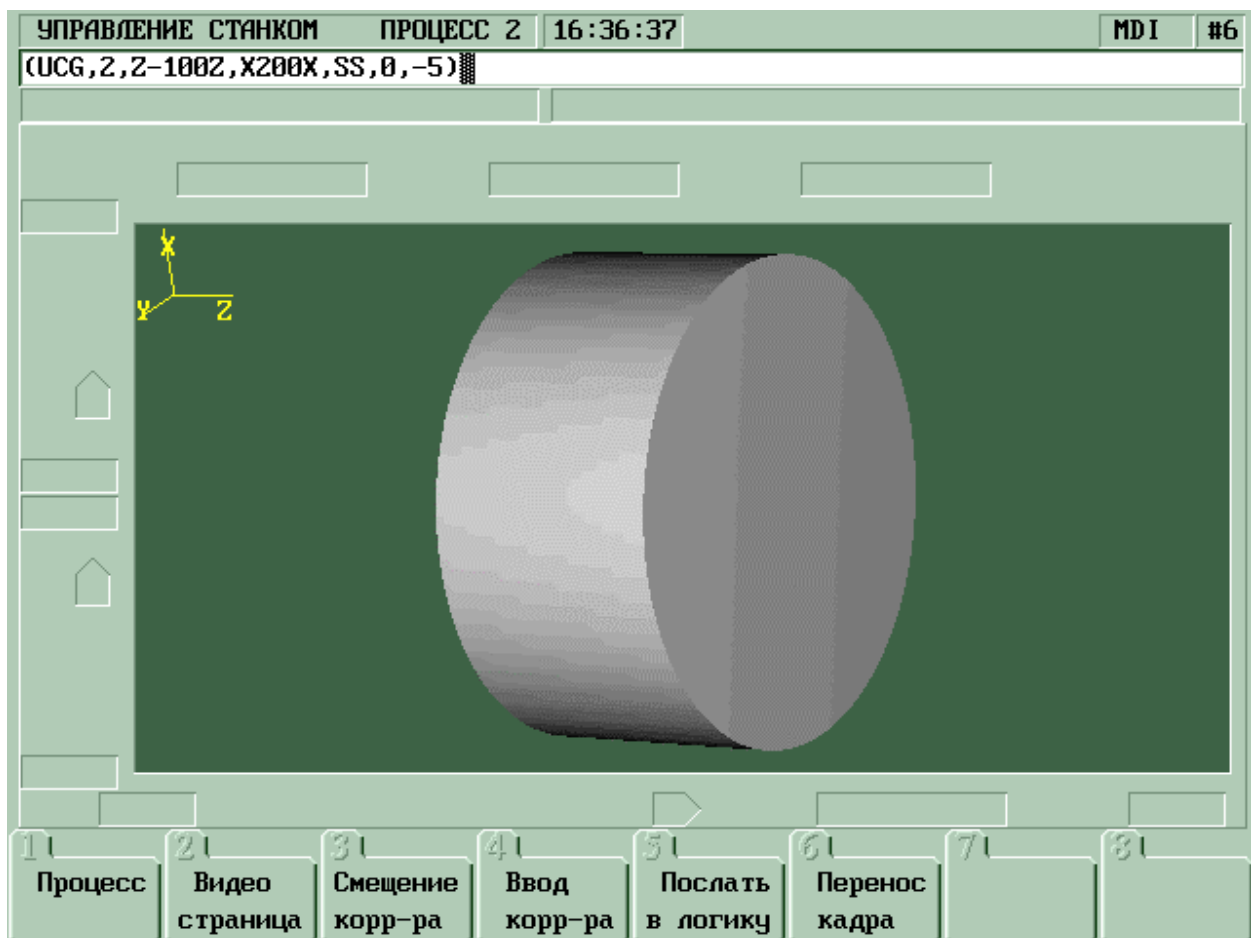


Рисунок 23.3

Пример определения заготовки кадром **(UCG,2,Z-200Z-40,X200X160,S0S0,0,-5)** представлен на рисунке 22.4.

Пример определения заготовки кадром **(UCG,2,Z-100Z-15,X200X20,S-15S75,0,-5)** представлен на рисунке 23.5.

Пример графики представлен на рисунке 23.6.

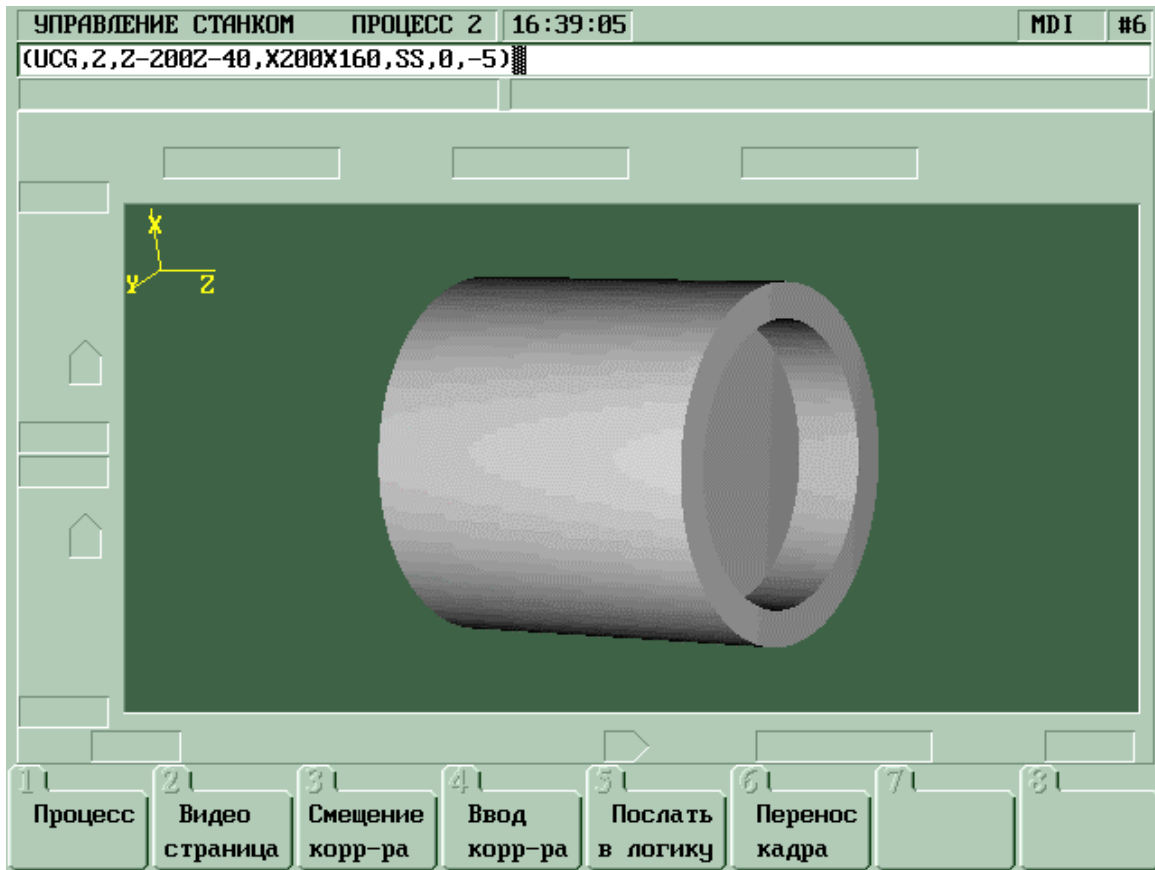


Рисунок 23.4

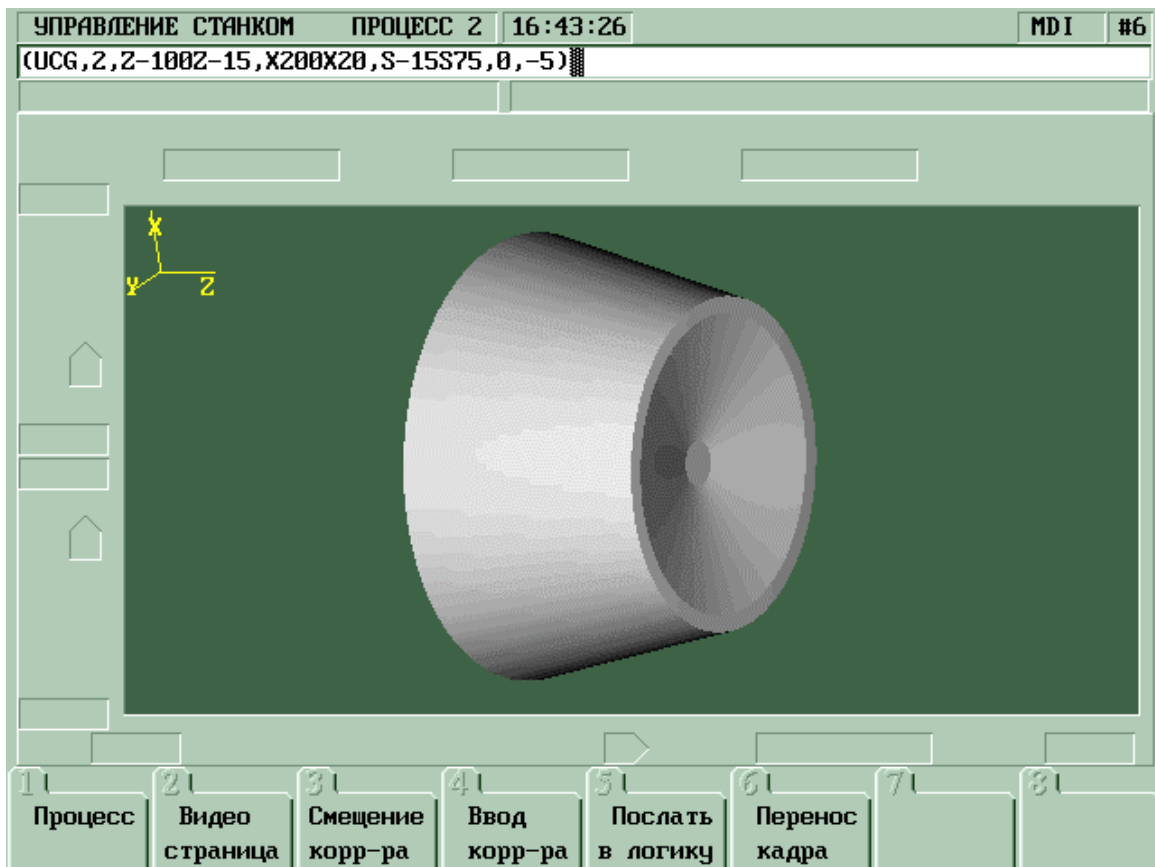


Рисунок 23.5

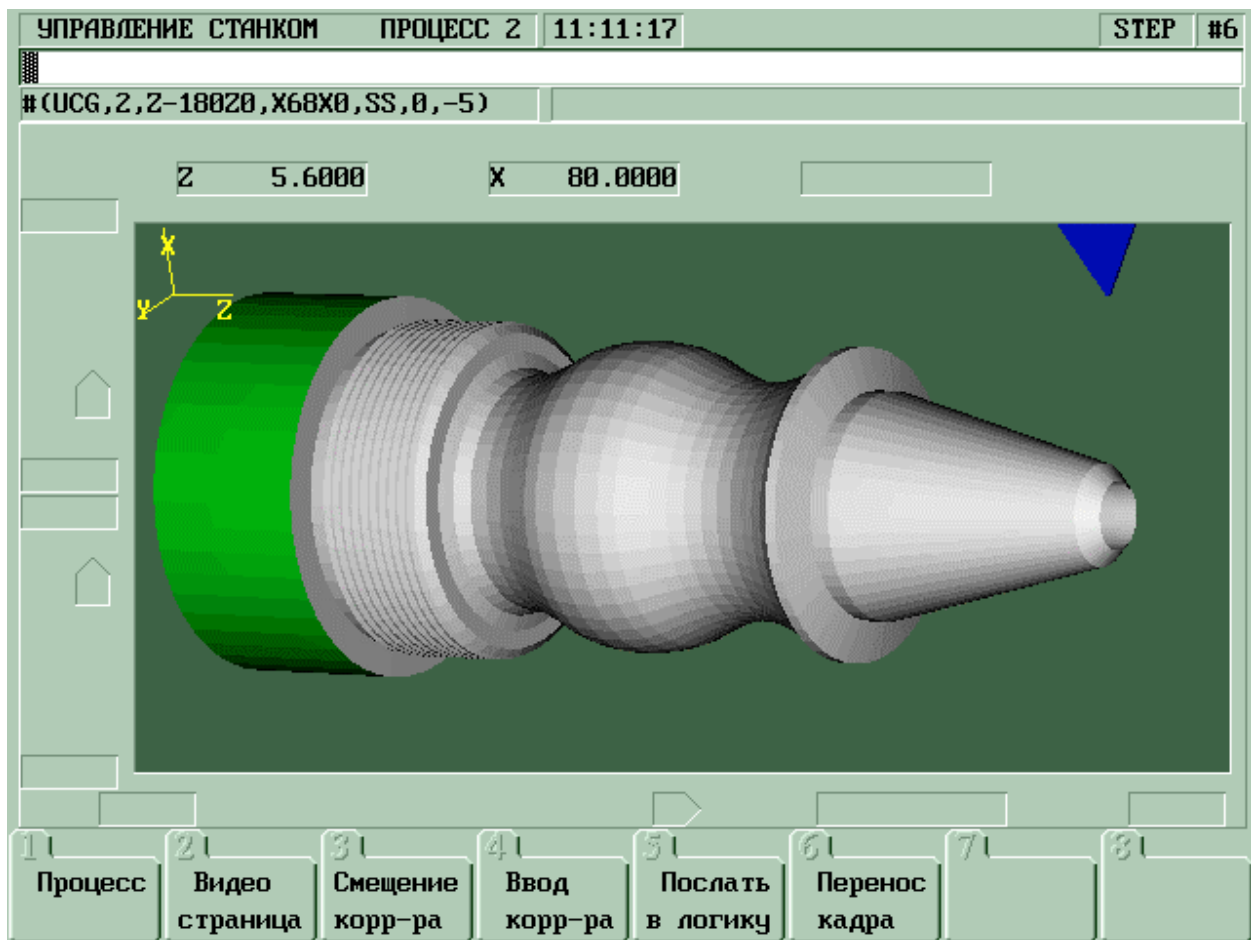


Рисунок 23.6

### 23.2.5. Определение изображения режущей кромки инструмента в трёхмерной графике

#### 23.2.5.1. Фрезерная трёхмерная графика

На экран схематичное изображение инструмента выводится в первом кадре движения после команды **UCG**.

Для фрезерных операций режущая кромка инструмента имеет вид цилиндра с диаметром, равным значению параметра **K** или **R\*2** из активного корректора, и длиной, равной высоте заготовки, заданной в команде **UCG** по третьей оси.

Если значения **K** или **R** в активном корректоре равны нулю или корректор не задан, то диаметр инструмента для графики по умолчанию принимается равным 10 мм.

#### 23.2.5.2. Токарная трёхмерная графика

На экран схематичное изображение инструмента выводится в первом кадре движения после команды **UCG**.

Для токарных операций вид режущей кромки инструментов и её угловое положение относительно заготовки определяется параметрами активного корректора «**R**» и «**O**» соответственно.

Дополнительно для графического определения инструмента на видеостранице **#6** в файле корректоров токарного варианта необходимо задать три параметра его режущей кромки:

- 1) высоту; значение высоты обозначается буквой «**h**»;
- 2) угол; значение угла обозначается буквой «**a**»;
- 3) ширину; значение ширины обозначается буквой «**w**».

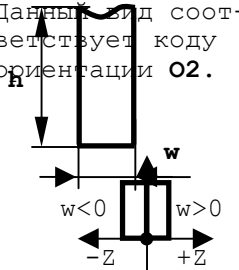
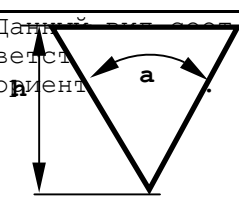
В файле корректоров эти параметры должны быть записаны после кода ориентации и имеют следующую последовательность:

**n**, **Z**<значение>, **X**<значение>, **R**<значение>, **O**<значение>,  
**h**<значение>, **a**<значение>, **w**<значение>.

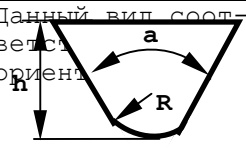
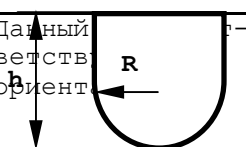


Для определения значений параметров «**h**», «**a**» и «**w**» используйте таблицу 23.1.

**Примечание** - Если в существующем файле корректоров нет полей для определения значений высоты, угла и ширины режущей кромки инструмента, то необходимо его пересоздать. Процедура создания файла корректоров через меню режима «**КОМАНДА**» описана в п.6.1.

Таблица 23.1 - Определение значений параметров файла корректоров

Вид режущей кромки инструмента в трёхмерной графике	Название инструмента	Радиус инструмента, <b>R</b>	Высота режущей кромки резца или длина сверла, <b>h</b>	Угол режущей кромки резца или сверла, <b>a</b>	Ширина режущей кромки резца, <b>w</b>
<p>Данный вид соответствует коду ориентации <b>02</b>.</p>  <p>Ноль детали                      Вид допустим с кодами 1-8</p>	Канавочный /отрезной	нет	Для кодов ориентации 2, 4, 6, 8 <b>h</b> =16 мм (по умолчанию)	нет	Ноль детали Для кодов ориентации 2, 4, 6, 8 <b>w</b> =+4 мм (по умолчанию)
<p>Данный вид соответствует коду ориентации <b>01</b>.</p>  <p>Вид допустим с кодами 1-8</p>	Проходной /резьбовой /профильный	нет	Для кодов ориентации 1, 3, 5, 7 <b>h</b> =16 мм (по умолчанию)	Пределы: 0< <b>a</b> <170 60 градусов (по умолчанию)	нет

Продолжение таблицы 23.1

Вид режущей кромки инструмента в трёхмерной графике	Название инструмента	Радиус инструмента, <b>R</b>	Высота режущей кромки резца или длина сверла, <b>h</b>	Угол режущей кромки резца или сверла, <b>a</b>	Ширина режущей кромки резца, <b>w</b>
<p>Данный вид соответствует ориентации</p>  <p>Вид допустим с кодами 1-8.</p>	Прходной /профильный	<b>R&gt;0</b>	Для кодов ориентации 1, 3, 5, 7 <b>h=16 мм</b> (по умолчанию)	Пределы: $0 < a < 170$  60 градусов (по умолчанию)	нет
<p>Данный вид соответствует ориентации</p>  <p>Вид допустим с кодами 1-8.</p>	Прходной /профильный	<b>R≠0</b>	Для кодов ориентации 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 <b>h=16 мм</b> (по умолчанию)	нет	Для кодов ориентации 1, 3, 5, 7 <b>w</b> необходимо записать, равным <b>2*R</b> .  Для остальных кодов: <b>w=0</b> .
<p>Данный вид только для кода ориентации 00</p> 	профильный	<b>R=2 мм</b> (по умолчанию)	Нет	нет	нет
<p>Данный вид только для кода ориентации 00</p> 	сверло	<b>R=2 мм</b> (по умолчанию)	<b>h≠0</b>	Пределы: $30 < a < 150$  <b>a=120</b> градусов (по умолчанию)	нет

Пример определения параметров первого корректора для проходного резца:

**1, Z... , X... , R0.8, O3, h15, a55, w0**

**Примечание** - Изображение отверстия после операции сверления выводится только в том случае, если сверление выполняется по центру вращения заготовки (в координате X0).

```

(SCF,1)
"BEGIN"
T1.98M6
;T1.95M6
G94G97
G0 X70 F2000 S100 M3
Z10
;G0Z0X100
;G0 Z10 X68 F20000
#(UCG,2,Z-205Z0,X68X0,SS,0,-5)
;#(UCG,2,Z-155Z0,X68X0,SS,0,-5)
G0Z0X0
T2.90M6
GZ10X0
G83Z-300R5I250K0.5J5
X0
G80
Z10
G0 Z10 X70 F2000 S100 M3
T3.98M6
(DPI,Z,X)
p1 = Z X
l1 = p1, a90
l2 = Z-46 X40, a165.52249
l3 = Z X40, a180
l4 = Z-49.97 X40, a105
l5 = Z X55, a180
c1 = I-71 J91.602 r-25
c2 = I-96 J5 r25
c3 = I-121 J91.602 r-25
l6 = Z-125 X, a90
l7 = Z X60, a180
l8 = Z-150 X, a90
p2 = Z-150 X66
l9 = Z X65, a180
l10= Z-3 X, a90
p3=l10,l2
l11=p3, a135
p1 = l1, l11
p4=Z-54 X55
p5 = Z-125 X60
l12 = Z-71 X91.602, a-40
p6=l12,c1,s2
(DFP,1)
G21 G42 p1 F20000
l11
l2
l3
l4
l5
l6
b2
l7
l8
G20 G40 p2
(EPF)
(DFP,2)
G21 G42 p6 F2000

```



```

c1
c2
c3
l6
G20 G40 p5
(EFF)
G29
RTR=1
VRT=0
PRT=1
SRT=10
(SPF, Z, 1, L10, X1)
G0 Z5.60 X66
T4.98M6
(CLP, 1)
G0 Z5.60 X59.10
T5.99M6
GZ-71 X91.602
(SPP, 2, L5, X1X5)
GX91.602
Z-71
;СФЕРА ЧИСТОВАЯ
(CLP, 2)
GX91.602
G0 Z5.60 X59.10
T97.97M6
G0Z-150X68
G1X57F20000
G0X68
G0 Z5.60 X80
;
(BEQ, SN8.BL, 0, NEXT)
;РЕЗЬБА
T1.96M6
G0Z-121X60S20
(FIL, Z-146.5, K2, L3, R10, T1400)
G0 Z5.60 X80
;
"NEXT"
;ПАЗ
T1.95M6
G0Z-170X70
(TGJ, Z-170, X70, I-210, O20, K20, D68, q1, w1, c5, p5, t)
(BNC, BEGIN)

```

### 23.3. Осциллографирование

Осциллографирование позволяет выводить параметры движения оси в двух режимах:

- 1) в реальном времени;
- 2) в режиме запоминания.

**ВНИМАНИЕ!** ПРИ ПЕРЕХОДЕ ОТ ОДНОГО РЕЖИМА ОСЦИЛЛОГРАФИРОВАНИЯ К ДРУГОМУ НЕОБХОДИМО ВЫПОЛНИТЬ ОТМЕНУ ТЕКУЩЕГО РЕЖИМА ОСЦИЛЛОГРАФИРОВАНИЯ СООТВЕТСТВУЮЩИМИ ЕМУ КОМАНДАМИ.

### 23.3.1. Осциллографирование в реальном времени

#### 23.3.1.1. Установка осциллографирования в реальном времени (DBT)

Установка осциллографирования в реальном времени, а также задание времени горизонтальной развертки выполняется командой **DBT**.

**ВНИМАНИЕ!** ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ РЕЖИМА ОСЦИЛЛОГРАФИРОВАНИЯ КОМАНДОЙ **DBT** НЕОБХОДИМО:

- РЕЖИМ ГРАФИКИ, ЗАДАННЫЙ КОМАНДОЙ **UCG**, ОТКЛЮЧИТЬ КОМАНДОЙ **DCG**.
- РЕЖИМ ОСЦИЛЛОГРАФИРОВАНИЯ В РЕЖИМЕ ЗАПОМИНАНИЯ ОТКЛЮЧИТЬ КОМАНДОЙ **VLG**.

Формат команды:

**DBT ,параметр 1, параметр 2 ,**

где:

**параметр 1** – временной интервал (тик) осциллографирования точки; значение тика должно быть равно или кратно больше значения, установленного в инструкцию **TIM** (секция 1 файла **AXCFIL**). Расчет времени развёртки **t** в миллисекундах (мс), откладываемой по горизонтали в видеостранице **#6**, производится по формуле:

$$t = \text{Параметр1} * 560 ,$$

где:

**560** – количество точек (пикселей) горизонтальной развёртки в видеостранице **#6**;

**параметр 2** – параметр может принимать значения:

- 1** – однократное осциллографирование; запуск осциллографирования 560 точек горизонтальной развёртки выполняется установкой границ вертикальной развёртки командой **GSE** по клавише «ПУСК»;
- 2** – непрерывное осциллографирование; запуск осциллографирования выполняется установкой границ вертикальной развёртки командой **GSE** по клавише «ПУСК».

**Пример**

**DBT,2,1** – команда выполняется нажатием клавиши «ENTER».

#### 23.3.1.2. Удаление осциллографирования в реальном времени

Удаление осциллографирования выполняется командой **DBT** без параметров.

**ВНИМАНИЕ!** ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ РЕЖИМА ГРАФИКИ КОМАНДОЙ **UCG** РЕЖИМ ОСЦИЛЛОГРАФИРОВАНИЯ ДОЛЖЕН БЫТЬ ОТКЛЮЧЁН КОМАНДОЙ **DBT**.

### 23.3.1.3. Осциллографирование в реальном времени (GSE)

#### 1. Установка границ выводимой величины

Установка граничных значений для выводимой на осциллограф величины выполняется командой **GSE**. Эти значения на диаграмме откладываются по вертикали.

Формат команды:

**GSE, <имя параметра>, <имя оси>, <нижняя граница>, <верхняя граница>**

где:

**имя параметра** - имя выводимой величины, определяется одним из следующих символов:

- **V** - код скорости движения оси, устанавливаемый в ЦАП;
- **E** - рассогласование по оси (в импульсах датчика);
- **R** - ошибка выполнения кругового контура в миллиметрах (мм); определяется по формуле:

$$R=R1-R2,$$

где:

**R1** - действительный радиус выполняемой дуги или окружности в текущем ТИКе. Значение **R1** рассчитывается по позиции датчиков двух осей в текущем ТИКе, участвующих в круговой интерполяции, относительно запрограммированного центра выполняемой дуги или окружности;

**R2** - радиус, заданный в кадре круговой интерполяции;

- **F** - реальная скорость по профилю, количество импульсов/тик привода;
- **C** - величина компенсации измерительной системы (в импульсах).

**Примечание** - Имена величин **R**, **F**, **C** действительны только для версий, в номере которых присутствует индекс **PIB** или установлен код **ECDF** в инструкции **NBP** файла характеристики **AXCFIL**.

**имя оси** - имя оси, для которой строится осциллограмма;

**Примечание** - Для осциллографирования ошибки выполнения кругового контура (имя величины - **R**) именем оси может быть любая ось, участвующая в круговой интерполяции.

**нижняя граница** - нижняя граница диапазона значений величины;

**верхняя граница** – верхняя граница диапазона значений величины.

**Пример**

GSE, R, X, -0.05, 0.05 – команда выполняется нажатием клавиши «ENTER».

## **2. Остановка вывода осциллограммы и очистка экрана**

Для управления остановкой/запуском осциллографирования, очисткой экрана и записью точек осциллограммы в файл используется клавиша «DEL»:

- первым нажатием клавиши «DEL» выполняется:
  - прекращение осциллографирования;
  - запись последних 560 точек осциллограммы в файл с именем **GSEFI<sub>x</sub>**, где **x** может принимать значения от 1 до 9 и изменяться каждый раз при остановке осциллографирования клавишей «DEL»;
- вторым нажатием клавиши «DEL» выполняется:
  - очистка экрана;
  - возобновление вывода, если с командой **DBT** было установлено непрерывное осциллографирование, или переход в режим ожидания нажатием кнопки «ПУСК», если было установлено однократное осциллографирование.

### **23.3.2. Осциллографирование в режиме запоминания**

Осциллографирование в режиме запоминания позволяет выполнить исследование параметров:

- 1) при движении отдельной оси;
- 2) при движении по профилю.

#### **23.3.2.1. Осциллографирование в режиме запоминания движения отдельной оси (MDV, MPT, MTO)**

##### **1. Установка режима запоминания движения отдельной оси**

Установка режима запоминания движения отдельной оси выполняется двумя способами:

- командой движения оси без задания параметров настройки оси, т. е. с характеристиками движения, определяемыми файлом характеристики **AXCFIL**;
- командой движения оси с заданием параметров её настройки, т. е. с характеристиками движения, определяемыми в кадре.

### 1.1. Команда движения оси без задания параметров настройки

Движение оси без задания параметров ее настройки для последующего осциллографирования выполняется командой **MDV**.

Формат команды:

**(MDV, <имя оси><координата> [, F<подача>])** ,

где:

**<имя оси><координата>** - координата для перемещения оси;

**<подача>** - рабочая подача перемещения оси (по умолчанию скорость быстрого хода).

#### Примеры

1) **MDV, X100 [, F1000])** - команда выполняется нажатием клавиши «ПУСК». Скорость движения соответствует скорости быстрого хода.

2) **(MDV, X100, F1000)** - команда выполняется нажатием клавиши «ПУСК». Скорость движения соответствует подаче F1000.

### 1.2. Команда движения оси с заданием параметров ее настройки

Движение оси с заданием параметров ее настройки для последующего осциллографирования выполняется командой **MPT**.

Формат команды:

**(MPT, Имя оси<координата> [, F<подача>, F<скорость при напряжении U>, K<напряжение U>, K<коэффициент усиления привода KV>])** ,

где:

**Имя оси<координата>** - имя оси и координата для ее перемещения;

**<подача>** - рабочая подача перемещения оси (по умолчанию скорость быстрого хода);

#### Параметры, характеризующие настраиваемую ось:

**Примечание** - Установленные здесь значения настройки оси действительны только для данного кадра.

**<скорость при напряжении U>** - значение скорости, которую должна иметь ось при установке напряжения U. Назначение данного параметра аналогично первому параметру в инструкции **GMO** файла **AХCFIL** для конкретной оси;

**<напряжение U>** - значение напряжения **U** (обычно +7.5В). Назначение данного параметра аналогично второму параметру в инструкции **GMO** файла **AХCFIL** для конкретной оси;

**<коэффициент усиления привода>** - значение коэффициента усиления привода **KV**, определяемое его добротность. Назначение данного парамет-

ра аналогично третьему параметру в инструкции **GMO** файла **AXCFIL** для конкретной оси;

**Пример**

(MPT, X100 [,F1000,F4000,K7.5,K20]) - команда выполняется нажатием клавиши «ПУСК».

**2. Осциллографирование движения, отдельной оси**

Осциллографирование движения, отдельной оси, выполняется командой **МТО**. Команда **МТО** задается после выполнения кадров движения с **MDV** или с **MPT**.

**ВНИМАНИЕ!** ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ РЕЖИМА ОСЦИЛЛОГРАФА КОМАНДАМИ **МТО** ИЛИ **VLG** НЕОБХОДИМО:

- РЕЖИМ ГРАФИКИ, ЗАДАННЫЙ КОМАНДОЙ **UCG**, ОТКЛЮЧИТЬ КОМАНДОЙ **DCG**;
- РЕЖИМ ОСЦИЛЛОГРАФИРОВАНИЯ В РЕАЛЬНОМ ВРЕМЕНИ ОТКЛЮЧИТЬ КОМАНДОЙ **DBT**.

Формат команды:

**МТО, Т<номер трассы 1>, W<Мин. предел трассы 1> W<Макс. предел трассы 1> [,S<ТИК>] [,L<количество ТИКов>] [,Т<номер трассы 2>, W<Мин. предел трассы 2> W<Макс. предел трассы 2>] ,**

где:

**Т<номер трассы 1>** - номер трассы 1, задаётся цифрой от 1 до 5 и определяет переменную для вывода её значений в верхнюю половину экрана осциллографа:

- 1 - расчётная скорость;
- 2 - реальная скорость;
- 3 - расчётное ускорение;
- 4 - реальное ускорение;
- 5 - сервоошибка;

**W<Мин. предел трассы 1>W<Макс. предел трассы 1>** - масштаб по вертикали для вывода значений переменной трассы 1 в верхнюю половину экрана осциллографа;

**S<ТИК>** - номер ТИКа, с которого должна быть выполнена развёртка переменных, определённых для трасс 1 и 2; откладывается по горизонтали осциллографа;

**L<количество ТИКов>** - время, в течение которого должна быть выполнена развёртка переменных, определённых для трасс 1 и 2; выражается в количестве ТИКов; откладывается по горизонтали осциллографа;

**Т<номер трассы 2>** - номер трассы 2, задаётся цифрой от 1 до 5 и определяет переменную для вывода ее

значений в нижнюю половину экрана осциллографа:

- 1 – расчётная скорость;
- 2 – реальная скорость;
- 3 – расчётное ускорение;
- 4 – реальное ускорение;
- 5 – сервоошибка;

**W<Мин. предел трассы 2>W<Макс. предел трассы 2>** – масштаб по вертикали для вывода значений переменной трассы 2 в нижнюю половину экрана осциллографа.

#### Примеры

1) **MTO,T1,W0W500,S10,L560,T5,W-100W100** – команда выполняется нажатием клавиши «ENTER».

2) **MTO,T5,W-5000W5000** – команда выполняется нажатием клавиши «ENTER».

### 23.3.2.2. Осциллографирование в режиме запоминания движения по профилю (RLG, VLG)

Осциллографирование выполненного профиля командой **VLG** позволяет графически отобразить координаты профиля. До ввода команды **VLG** должна быть введена команда **RLG** и выполнен исследуемый профиль.

#### 1. Установка параметров для запоминания профиля

Установка параметров запоминания профиля для последующего его осциллографирования выполняется командой **RLG**. Данная команда должна быть выполнена до отработки профиля.

Формат команды:

```
RLG [, <ТИК>, <ось 1>, <ось 2> [,<ось_тест><координата>,
                                     <направление>]] ,
```

где:

<ТИК> – ТИК запоминания точки;

<ось 1> – имя оси абсцисс;

<ось 2> – имя оси ординат;

<ось\_тест><координата> – имя оси и её координата, от которой выполняется запоминание;

<направление> – направление задаётся цифрами 0 или 1, определяет часть профиля для запоминания осциллограммы от координаты, записанной в параметре <ось\_тест>:

0 – запоминание координат профиля после координаты <ось\_тест>;

- 1 - запоминание координат профиля перед координатой <ось\_тест>.

**Пример**

RLG, T20, X, Y, X100, D0 - команда выполняется нажатием клавиши «ENTER».

## **2. Осциллографирование профиля на экран**

Осциллографирование профиля выполняется командой **VLG**. Команда **VLG** должна быть выполнена после задания команды запоминания профиля **RLG** и выполнения профиля.

**ВНИМАНИЕ!** ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ РЕЖИМА ОСЦИЛЛОГРАФА КОМАНДОЙ **DBT** РЕЖИМ ГРАФИКИ ДОЛЖЕН БЫТЬ ОТКЛЮЧЕН КОМАНДОЙ **DCG**.

Формат команды:

**VLG, [<ось1><нижняя граница><ось1><верхняя граница>, <ось2><нижняя граница><ось2><верхняя граница>]**

**Пример**

VLG, X0X100, Y-10Y100 - команда выполняется нажатием клавиши «ENTER».

### **23.3.2.3. Удаление осциллографирования в режиме запоминания**

Удаление осциллографирования в режиме запоминания выполняется командой **VLG** без параметров.

**ВНИМАНИЕ!** ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ РЕЖИМА ГРАФИКИ КОМАНДОЙ **UCG** РЕЖИМ ОСЦИЛЛОГРАФИРОВАНИЯ ДОЛЖЕН БЫТЬ ОТКЛЮЧЁН КОМАНДОЙ **VLG**.



## 24. СООБЩЕНИЯ ДЛЯ ОПЕРАТОРА

На экран УЧПУ воспроизводятся различные сообщения. Сообщения запоминаются в файлах:

- RUMES1** файл сообщений, которые выявляют блокирующие ошибки;
- RUMES2** Файл сообщений, которые появляются при выполнении команды;
- RUMES3** файл сообщений, которые выявляют ошибки логического или физического ввода/вывода;
- RUMES4** файл сообщений, которые выявляют ошибки программирования;
- MESSAG** файл сообщений, которые формируются при разработке программы логики станка.

Максимальная длина сообщения в файлах **RUMES1**, **RUMES2**, **RUMES3** – 32 символа, в файлах **RUMES4** и **MESSAG** – 43 символа.

### 24.1. Файл RUMES1

#### 24.1.1. Сообщения файла RUMES1

Файл **RUMES1** содержит сообщения об ошибках файла **FCRSYS**, которые блокируют работу УЧПУ. Перечень сообщений файла **RUMES1** и соответствующих им ошибок приведён в таблице 24.1.

Таблица 24.1 – Сообщения файла **RUMES1**

КОД N ОШИБКИ	ОШИБКА
Сообщение 1_01	Таблица логических названий переполнена
Сообщение 1_02	Логическое название уже определено
Сообщение 1_03	Логическое название не определено
Сообщение 1_04	Не задано MP1
Сообщение 1_05	Несуществующий файл в памяти
Сообщение 1_06	Непредусмотренный тип записи
Сообщение 1_07	Не используется
Сообщение 1_08	Команда не действительна
Сообщение 1_09	Ошибка формата
Сообщение 1_10	Ошибка синтаксиса
Сообщение 1_11	Несуществующий в наличии утилит
Сообщение 1_12	Ошибка последовательного канала
Сообщение 1_13	Не используется
Сообщение 1_14	Запрещенный запрос
Сообщение 1_15	Нет секции 2 в файла FCRSYS
Сообщение 1_16	Не используется.
Сообщение 1_17	Не используется
Сообщение 1_18	MPx не существует
Сообщение 1_19	Путь для MPx более 40 символов (секция 1 файла FCRSYS)
Сообщение 1_20	В секции 1 задана несуществующая инструкция
Сообщение 1_21	Нет файла FCRSYS
Сообщение 1_22	Нет секции 1в файле FCRSYS

## Продолжение таблицы 24.1

КОД И ОШИБКИ	ОШИБКА
Сообщение 1_23	В секции 3 задана несуществующая инструкция
Сообщение 1_24	MPx уже задано
Сообщение 1_25	Не используется
Сообщение 1_26	Не верный номер MPx
Сообщение 1_28	Программа не присутствует
Сообщение 1_29	Адресовано вне памяти
Сообщение 1_30	Выведенный из действия утилит

**24.1.2. Описание ошибок файла RUMES1****Сообщение 1\_\_01 Таблица названий уже заполнена**

Таблица логических названий уже содержит 15 логических названий.

**Сообщение 1\_\_02 Логическое название уже определено**

Была произведена попытка вставить логическое название, уже определённое в таблице.

**Сообщение 1\_\_03 Логическое название не определено**

Было запрошено воспроизвести или стереть еще неопределённое логическое название.

**Сообщение 1\_\_04 Не задано MP1****Сообщение 1\_\_05 Несуществующий файл в памяти**

Требуемый файл не существует в памяти.

**Сообщение 1\_\_06 Непредусмотренный тип записи**

Требуемая программа – в невыполняемом формате.

**Сообщение 1\_\_08 Команда не действительна**

Данная команда не соответствует объявленной при характеристике команде.

**Сообщение 1\_\_09 Ошибка формата****Сообщение 1\_\_10 Ошибка синтаксиса****Сообщение 1\_\_11 Не существующий в наличии утилит (не готов)**

Данный утилит в системе отсутствует.

**Сообщение 1\_\_12 Ошибка последовательного канала**

Зарезервировано для системы.

**Сообщение 1\_\_14 Запрещенный запрос**

Название файла и устройство ввода совпадают с теми, что даны для вывода, или же была произведена попытка скопировать всё устройство.

**Сообщение 1\_\_15 Отсутствует секция 2 в файле FCRSYS****Сообщение 1\_\_18 MPx не существует**

- Сообщение 1\_\_19 **Путь для MPx более 40 символов (секция 1 файла FCRSYS)**
- Сообщение 1\_\_20 **В секции 1 указана несуществующая инструкция**  
Объявлена инструкция, которая не определяет MPx.
- Сообщение 1\_\_21 **Нет файла FCRSYS**
- Сообщение 1\_\_22 **Нет секции 1 в файле FCRSYS**
- Сообщение 1\_\_23 **В секции 3 указана несуществующая инструкция**
- Сообщение 1\_\_24 **MPx уже задано**
- Сообщение 1\_\_25 **Не используется**
- Сообщение 1\_\_26 **Неверный номер MPx (x=0-6)**
- Сообщение 1\_\_27 **Не используется**
- Сообщение 1\_\_28 **Программа не присутствует**
- Сообщение 1\_\_29 **Адресовано вне памяти**  
Был запрос адреса, который не существует в «DEBUG».
- Сообщение 1\_\_30 **Выведенный из действия утилит**

**Примечание** - Если файл сообщений RUMES1 не существует, система воспроизводит только номер ошибки. Пример: «Сообщение 1\_\_21».

## 24.2. Файл RUMES2

### 24.2.1. Сообщения файла RUMES2

Файл RUMES2 содержит сообщения о выполнении действий с программами. Перечень сообщений файла RUMES2 и их содержание приведены в таблице 24.2.

Таблица 24.2 - Сообщения файла RUMES2

КОД И ОШИБКИ	ОШИБКА
Сообщение 2_01	Не используется
Сообщение 2_02	Подтверждение (Y/N)
Сообщение 2_03	Команда выполнена
Сообщение 2_04	Существует, изменить ??? (Y/N)
Сообщение 2_05	Существует, удалить ??? (Y/N)
Сообщение 2_06	Файл скопирован
Сообщение 2_07	Ждите: КАНАЛ ЗАНЯТ
Сообщение 2_08	Не используется
Сообщение 2_09	Продолжить ??? (Y/N)

**ВНИМАНИЕ!** - ОСОБЕННОСТЬЮ СООБЩЕНИЙ «СООБЩЕНИЕ 2\_\_», КОТОРЫЕ ЗАНОСЯТСЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ ЧЕРЕЗ РЕДАКТОР, ЯВЛЯЕТСЯ СИМВОЛ ПРОБЕЛА, УСТАНОВЛИВАЕМЫЙ В НАЧАЛЕ КАЖДОГО СООБЩЕНИЯ. МАКСИМАЛЬНАЯ ДЛИНА СООБЩЕНИЯ - 32 СИМВОЛА.

### 24.2.2. Описание сообщений файла RUMES2

#### Сообщение 2\_\_02 **Подтвердите? (Y/N)**

Сообщение воспроизводится, если необходимо стереть всю память **MRx** или файл. Если оператор нажимает «**Y**», из памяти стираются все файлы (один файл). Если нажимает «**N**» – система возвращается в режим «**КОМАНДА**»

В режиме «**УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ**» воспроизводится на экране после ввода команд **CAO, CAS, STU** для удаления записи(ей) или инициализации файлов начальных точек, корректоров, срока службы инструмента.

#### Сообщение 2\_\_03 **Команда выполнена**

Сообщение воспроизводится в конце выполнения команды.

#### Сообщение 2\_\_04 **Уже существует, изменяю ??? (Y/N)**

Сообщение воспроизводится во время копирования, когда необходимо скопировать файл с predetermined пространством и установленной длиной. Если оператор нажимает «**Y**», обновляются записи, начиная с первой. Если нажимает «**N**» – файл не копируется.

#### Сообщение 2\_\_05 **Уже существует, стираю??? (Y/N)**

Сообщение воспроизводится во время копирования, когда необходимо скопировать файл, который уже существует на другом устройстве. Если оператор нажимает «**Y**», существующий файл стирается и заменяется новым. Если нажимаем «**N**» – файл не копируется.

#### Сообщение 2\_\_06 **Файл скопирован**

Сообщение воспроизводится после того, как скопирован файл на экран.

#### Сообщение 2\_\_07 **Канал занят**

Сообщение воспроизводится, когда канал **RS-232** занят.

## 24.3. Файл RUMES3

### 24.3.1. Сообщения файла RUMES3

Файл **RUMES3** содержит сообщения об ошибках логического и физического ввода/вывода. Перечень сообщений файла **RUMES3** и их содержание приведены в таблице 24.3.

Таблица 24.3 – Сообщения файла **RUMES3**

КОД N ОШИБКИ	ОШИБКА
Сообщение 3 01	Операция не действительна
Сообщение 3 02	Несоответствие между параметрами
Сообщение 3 03	Название устройства не действительно
Сообщение 3 04	Номер записи не действителен
Сообщение 3 05	Длина записи не действительна
Сообщение 3 06	Длина буфера не действительна
Сообщение 3 07	Логический канал не действителен

Продолжение таблицы 24.3

КОД N ОШИБКИ	ОШИБКА
Сообщение 3 08	Номер семафора не действителен
Сообщение 3 09	Код функции не действителен
Сообщение 3 10	Логическое имя не определено
Сообщение 3 11	Канал уже свободен
Сообщение 3 12	Файл уже открыт
Сообщение 3 13	Файл закрыт
Сообщение 3 14	Запись уже существует
Сообщение 3 15	Нет свободного сектора
Сообщение 3 16	Файл уже существует
Сообщение 3 17	Недостаточное пространство
Сообщение 3 18	Файл уже существует
Сообщение 3 19	Назначение данных не действительно
Сообщение 3 20	Операция не допущена
Сообщение 3 21	Метод входа не допущен
Сообщение 3 22	В наличии нет никакого логического канала
Сообщение 3 23	Несуществующий номер записи
Сообщение 3 24	Несуществующий файл
Сообщение 3 25	Защищенный файл
Сообщение 3 26	Файл, защищенный во время записи
Сообщение 3 27	Конец файла
Сообщение 3 28	Начало файла
Сообщение 3 29	Устройство уже установлено
Сообщение 3 30	Устройство не готово
Сообщение 3 31	Устройство, защищенное во время записи
Сообщение 3 32	Ошибка четности
Сообщение 3 33	Переполнение буфера
Сообщение 3 34	Недостаточная динамическая память
Сообщение 3 35	Ошибка аппаратных средств
Сообщение 3 36	Невидимый файл
Сообщение 3 37	Ошибка формата
Сообщение 3 38	Ошибка последовательного канала

### 24.3.2. Описание сообщений файла RUMES3

Сообщения файла **RUMES3** служат, в основном, для отладки Про, следовательно, в данном руководстве будут описаны только сообщения для оператора станка.

Сообщение 3\_\_03 **Название устройства не действительно**  
Требуемое периферийное устройство не предусмотрено в файлах.

Сообщение 3\_\_05 **Длина записи не действительна**  
Формат записи не предусмотрен или же длина записи превышает допустимую длину.

Сообщение 3\_\_10 **Логическое название не определено**  
Требуемое логическое название не определено в таблице логических назначений (2 секция файла **FCSYS**).

Сообщение 3\_\_12 **Файл уже открыт**  
Файл, вызываемый в редакторе для модификации, уже выбран командой **SPG**.

- Сообщение 3\_\_15      **Нет свободного сектора**  
 Вызванное устройство переполнено. Недостаточно свободного места в расширенной памяти для редактирования данного файла.
- Сообщение 3\_\_17      **Недостаточное пространство**  
 Не существует достаточного пространства для размещения на объявленном устройстве.
- Сообщение 3\_\_20      **Операция не допущена**  
 Выполнена не допущенная операция, например, не была выбрана программа до нажатия клавиши «ПУСК».
- Сообщение 3\_\_24      **Несуществующий файл**  
 Файл, объявленный во 2 секции файла **FCRSYS**, не существует.
- Сообщение 3\_\_26      **Файл, защищенный во время записи**  
 Файл защищён во время записи атрибутом.
- Сообщение 3\_\_30      **Устройство не готово**  
 Не была определена память, в которую была занесена программа. Вызванное периферийное устройство не готово.
- Сообщение 3\_\_36      **Невидимый файл**  
 Требуемый файл не виден для пользователя.

## 24.4. Файл RUMES4

### 24.4.1. Сообщения файла RUMES4

Файл **RUMES4** содержит сообщения об ошибках программирования. Перечень сообщений файла **RUMES4** и их содержание приведены в таблице 24.4

Таблица 24.4 – Сообщения файла **RUMES4**

КОД N ОШИБКИ	ОШИБКА
Сообщение 4__01	Ошибка системы 1
Сообщение 4__02	Ошибочное направление поиска микропуля
Сообщение 4__03	Вне оперативных пределов
Сообщение 4__04	Вход на ограничение перемещения
Сообщение 4__05	Автоматический возврат на неразрешенный профиль
Сообщение 4__06	Ошибочный JOG
Сообщение 4__07	Ось на профиле
Сообщение 4__08	Измерение не выполнено
Сообщение 4__09	Не произошло касание шупа при измерении
Сообщение 4__10	Ошибка нарезания резьбы
Сообщение 4__11	Ошибка синтаксиса
Сообщение 4__12	Отсутствующие операнды или операторы
Сообщение 4__13	Ошибка формата

Продолжение таблицы 24.4

<b>КОД N ОШИБКИ</b>	<b>ОШИБКА</b>
Сообщение 4 14	Ошибка в символическом названии
Сообщение 4 15	Неопределенный символ
Сообщение 4 16	Формат записи превышает допустимый
Сообщение 4 17	Несуществующие функции
Сообщение 4 18	Номер функции больше допустимого
Сообщение 4 19	Переполнение параметров
Сообщение 4 20	Запрещенный запрос синхронизации
Сообщение 4 21	Недопустимое количество операторов
Сообщение 4 22	Запрещенный операнд
Сообщение 4 23	Недопустимое количество операндов
Сообщение 4 24	Недопустимый операнд
Сообщение 4 25	Кадр, несоответствующий состоянию системы
Сообщение 4 26	Не существует файл начальных точек
Сообщение 4 27	Начальная точка не существует
Сообщение 4 36	Ссылка на ошибочные данные
Сообщение 4 37	Дублированная метка
Сообщение 4 38	Переполнение количества программ
Сообщение 4 39	Переполнение количества меток
Сообщение 4 40	Конец файла
Сообщение 4 41	Начало файла
Сообщение 4 42	Ошибка логического ввода/вывода
Сообщение 4 43	Файл корректоров не существует
Сообщение 4 44	Корректор не существует
Сообщение 4 45	Запрограммированное S больше допустимого
Сообщение 4 46	Запрограммировано S без диапазона
Сообщение 4 47	Количество M превышает допустимое
Сообщение 4 48	Вращение шпинделя запрограммировано без S
Сообщение 4 49	M06 запрограммировано без T
Сообщение 4 50	Индексная ось не выведена в ноль
Сообщение 4 51	Неизвестные M
Сообщение 4 52	Консоль запрещена
Сообщение 4 53	Клавиша «СТОП» выведена из действия
Сообщение 4 54	Не выполнена команда SPG
Сообщение 4 55	
Сообщение 4 56	
Сообщение 4 57	
Сообщение 4 58	Конец отработки УП
Сообщение 4 59	Недопустимый кадр
Сообщение 4 60	Замена оси шпинделя не допустима
Сообщение 4 61	Обрыв датчика
Сообщение 4 62	Обрыв датчика
Сообщение 4 63	Исключение расчета
Сообщение 4 64	Ось не в допуске
Сообщение 4 65	Ошибка привода оси
Сообщение 4 66	Ошибка скорости оси
Сообщение 4 67	Выход из ограничения перемещения
Сообщение 4 68	Неисправность датчиков
Сообщение 4 69	Недопустимое количество осей в 1 начальной точке
Сообщение 4 70	Несоответствие формата записи файла
Сообщение 4 71	Ошибка формата записи файла начальных точек
Сообщение 4 72	
Сообщение 4 73	

Продолжение таблицы 24.4

КОД И ОШИБКИ	ОШИБКА
Сообщение 4 74	Ось выведена в ноль
Сообщение 4 75	Кадр, не выполняемый в "Стопе"
Сообщение 4 76	Функция логики не выполняемая в "Стопе"
Сообщение 4 77	Неконгруэнтный профиль
Сообщение 4 78	Превышение количества кадров при программировании профиля
Сообщение 4 79	Неконтролируемые оси
Сообщение 4 80	Некорректный выход из "Стопа"
Сообщение 4 81	Оси не выведены на профиль
Сообщение 4 82	Отсутствует в файле требуемый инструмент
Сообщение 4 83	Отсутствует файл RANDOM
Сообщение 4 84	Вход в защищенную зону
Сообщение 4 85	Функция немедленного действия запрограммирована без движения оси
Сообщение 4 86	Не запрограммирована скорость
Сообщение 4 87	Не определен DPT
Сообщение 4 88	Неконгруэнтный цикл
Сообщение 4 89	Конец запомненного поиска
Сообщение 4 90	Смешанная замена инструмента
Сообщение 4 91	Ошибочные параметры корректора
Сообщение 4 92	Файл MAS не существует
Сообщение 4 93	Кадр MAS не существует
Сообщение 4 94	Незакрытый контур GTL
Сообщение 4 95	Запрещенные операнды измерения
Сообщение 4 96	Оси не принадлежат плоскости обработки
Сообщение 4 97	Недопустимое G со шпинделем без датчика
Сообщение 4 98	G не соответствует модальности скорости
Сообщение 4 99	Ошибка операции с файлом
Сообщение 4 100	Ошибка или неготовность канала
Сообщение 4 101	Ошибка операции записи
Сообщение 4 102	Ошибка управления экраном пользователя
Сообщение 4 103	Функция не сконфигурирована
Сообщение 4 104	Память системы переполнена
Сообщение 4 105	Система не готова или выключена
Сообщение 4 106	Ошибка приема передачи
Сообщение 4 107	Недопустимая длина записи ввода/вывода
Сообщение 4 108	Выбранный режим не конгруэнтен
Сообщение 4 109	Кадров назад (для MBR) больше нет
Сообщение 4 110	Неконгруэнтный ввод измерительного шупа
Сообщение 4 111	Штурвал готов к работе

#### 24.4.2. Описание сообщений файла RUMES4

##### Сообщение 4\_\_01 Ошибка системы 1

Была попытка движения по виртуальной оси в режиме ручных перемещений.

Была попытка движения по оси «от точки к точке» в режиме ручных перемещениях по клавише «ПУСК».

В других случаях для устранения данной ошибки необходимо вызвать службу обслуживания, сообщив ей точное состояние работы, при котором была обнаружена ошибка.



- Сообщение 4\_\_02 **Ошибочное направление поиска микроула**  
Необходимо изменить направление поиска микроула корректором ручных перемещений «JOG» в соответствии с инструкцией **MCZ** файла **AХCFIL**.
- Сообщение 4\_\_03 **Вне оперативных пределов**  
Воспроизводится, когда программируется перемещение большее, чем было допущено в инструкции **LOP (LOx)** файла **AХCFIL**, или задано при работе (инструкция **DLO**).
- Сообщение 4\_\_04 **Вход на ограничение перемещения**  
Нажат один из микровыключателей конца хода или произошел заезд за программные ограничения **LOP (LOx)**.
- Сообщение 4\_\_05 **Автоматический возврат на неразрешенный профиль**  
С трехбуквенным кодом **RAP=1** пытаемся вернуться на профиль, выполнив ранее более 32 перемещений ручным способом.
- Сообщение 4\_\_06 **Ошибочный JOG**  
Используя корректор быстрого хода «JOG», пытаемся вернуться на профиль, выполнив ранее более 32 перемещений ручным способом.
- Сообщение 4\_\_07 **Ось на профиле**  
Операция возвращения на профиль для выбранной оси выполнена.
- Сообщение 4\_\_08 **Измерение не выполнено**  
Не выполнено измерение щупом в цикле измерения.
- Сообщение 4\_\_09 **Не произошло касание щупа при измерении**
- Сообщение 4\_\_10 **Ошибка нарезания резьбы**  
Воспроизводится в цикле нарезания резьбы или нарезания резьбы метчиком по одной из следующих причин:
- 1) шпиндель остановлен;
  - 2) длина нарезания резьбы слишком короткая;
  - 3) несоответствующее направление вращения шпинделя.
- Сообщение 4\_\_11 **Ошибка синтаксиса**  
Воспроизводится, если кадр управляющей программы или кадр, данный с клавиатуры, имеет следующие ошибки:
- 1) присутствует недопущенный символ;
  - 2) ошибочное геометрическое определение;
  - 3) программируется коммутируемая ось, которая не была объявлена как коммутируемая при характеристике;
  - 4) в цикле измерения щупом (**G72**) присутствует более одной оси плоскости интерполяции;
  - 5) нет открывающей или закрывающей скобки «(», «)».

- Сообщение 4\_\_12 **Отсутствующие операнды или операторы**  
Воспроизводится, если в кадре управляющей программы или кадре, заданном с клавиатуры отсутствуют оператор или операнд для точной интерпретации кадра.
- Сообщение 4\_\_13 **Ошибка формата**  
Воспроизводится каждый раз, когда цифровое значение при операнде или операторе не соответствует допустимому значению.
- Сообщение 4\_\_14 **Ошибка в символьном имени**
- Сообщение 4\_\_15 **Неопределенный символ**  
Символ не присутствует в таблице системы, или нажата клавиша «ENTER» вместо клавиши «ПУСК».
- Сообщение 4\_\_16 **Формат записи превышает допустимый**  
Количество символов последовательности превышает допустимое.
- Сообщение 4\_\_17 **Несуществующие функции**  
Функции **G**, **M**, не присутствуют в ПрО.
- Сообщение 4\_\_18 **Номер функции больше допустимого**  
Воспроизводится, если:
- 1) номер **G**, **M** больше, чем 99;
  - 2) номер инструмента больше, чем 9999;
  - 3) номер корректора больше, чем 9999;
  - 4) в УП задано количество точек, прямых, окружностей больше, чем при характеристике (секция 2 файла **PGCFIL**).
- Сообщение 4\_\_19 **Переполнение параметров**  
Воспроизводится, если:
- 1) номер **G**, **M** больше, чем 255;
  - 2) номер инструмента больше, чем 32767;
  - 3) номер корректора больше, чем 32767.
- Сообщение 4\_\_20 **Запрещенный запрос синхронизации**  
Запрос синхронизации не допустим с состоянием системы: например в одном кадре присутствуют **G** - функции из одного класса.
- Сообщение 4\_\_21 **Недопустимое количество операторов**  
Воспроизводится, если в кадре присутствует более девяти функций **G**.
- Сообщение 4\_\_22 **Запрещенный операнд**  
Воспроизводится, если:
- 1) запрограммированы запрещенные операнды в цикле целостности или перекалификации инструмента;
  - 2) задан шаг «K» в цикле **G84** (что запрещено) со шпинделем без датчика;

- 3) присутствует «R» в нарезании цилиндрической резьбы.

Сообщение 4\_\_23 **Недопустимое количество операндов**

Воспроизводится, если:

- 1) в цикле нарезания резьбы программируется более двух осей;
- 2) количество аргументов функции отличается от разрешенного количества аргументов;
- 3) программируется много «M» в одном кадре (максимум 4);
- 4) программируется много индексных осей (максимум 1).

Сообщение 4\_\_24 **Недопустимый операнд**

Воспроизводится, если:

- 1) программируется ошибочный аргумент функции;
- 2) одновременно присутствует ось и ось, коммутируемая с данной осью;
- 3) программируется операнд, несоответствующий предыдущим операндам;
- 4) программируется операнд, который исключен из класса функций G, присутствующих в кадре.
- 5) дублируется операнд оси.

Сообщение 4\_\_25 **Кадр, несоответствующий состоянию системы**

Воспроизводится, если:

- 1) присутствует G, несоответствующая активному состоянию программы (ISO, GTL);
- 2) присутствует G, несоответствующая активной динамической модальности (точка-точка, непрерывная, ...);
- 3) существует несоответствие между активным состоянием программы и модальностью интерполяции (G00, G01, G02, G03, G33);
- 4) существует несоответствие между активным состоянием программы и модальностью программирования (абсолютное, по приращениям, нуль станка);
- 5) присутствуют вспомогательные функции, несоответствующие активной динамической модальности интерполяции (G00, G01, G02, G03, G33);
- 6) присутствуют вспомогательные функции, несоответствующие активному состоянию программы;
- 7) существует несоответствие между состоянием программы (ISO, GTL, установленные циклы, циклы целостности инструмента, циклы измерения) и модальностью коррекции (G41, G42, G40).

Сообщение 4\_\_26 **Не существует файл начальных точек**

Воспроизводится, если произведена попытка вывода оси в «ноль» без создания файла начальных точек.

Сообщение 4\_\_27 **Начальная точка не существует**

Воспроизводится, если вызывается начальная точка, не существующая в файле начальных точек.

- Сообщение 4\_\_28 **Операция с осью, не выведенной в «ноль»**  
Воспроизводится, если была осуществлена попытка движения по оси, не выведенной в «ноль».
- Сообщение 4\_\_29 **Ось, не определенная в начальной точке**  
Воспроизводится, если определяется ось, отсутствующая в начальной точке или в корректоре, на который делается ссылка.
- Сообщение 4\_\_30 **Отсутствие параметров измерения**  
Воспроизводится, если была осуществлена попытка выполнить цикл измерения щупом без предварительного задания параметров с кодом **DPT**.
- Сообщение 4\_\_31 **Количество RPT больше 3 или ERP без RPT**  
Воспроизводится, если программируется более трёх уровней вложенности, или отсутствует один из кодов: **RPT, ERP**.
- Сообщение 4\_\_32 **Уровень вложенности подпрограмм больше 2**  
Воспроизводится, если в УП уровень номера подпрограммы - больше 2.
- Сообщение 4\_\_33 **Лишний ERP**  
Воспроизводится, если в УП код **ERP** установлен внутри действия другого кода **ERP**.
- Сообщение 4\_\_34 **Неопределенная метка**  
Воспроизводится, если делается ссылка на метку, которая не была определена.
- Сообщение 4\_\_35 **Блок RPT/ERP не закрыт до окончания файла**  
Воспроизводится, если не закрыты циклы **RPT** и/или не открыты **ERP** до конца файла УП.
- Сообщение 4\_\_36 **Ссылка на ошибочные данные**  
Воспроизводится, если:  
а) делается ссылка на несуществующее устройство  
б) делается ссылка на название несуществующей УП или подпрограммы.
- Сообщение 4\_\_37 **Дублированная метка**  
Одна и та же метка была определена более 1 раза.
- Сообщение 4\_\_38 **Переполнение таблицы УП**  
Определено число УП, превышающее установленное в конфигурации.
- Сообщение 4\_\_39 **Переполнение таблицы меток**  
Определено число меток, превышающее установленное в конфигурации.
- Сообщение 4\_\_40 **Конец файла**  
Найден конец файла при просмотре или выполнении УП.

- Сообщение 4\_\_41 **Начало файла**  
Найдено начало файла при просмотре или выполнении УП.
- Сообщение 4\_\_42 **Ошибка логического ввода/вывода**  
Обращение к несуществующему или уже открытому в редакторе файлу.
- Сообщение 4\_\_43 **Файл корректоров не существует**  
Воспроизводится, если осуществляется вызов корректора, без предварительного создания файла корректоров.
- Сообщение 4\_\_44 **Корректор не существует**  
Воспроизводится, если делается ссылка на корректор, который не существует в файле корректоров.
- Сообщение 4\_\_45 **Запрограммированное «S» больше допустимого в диапазоне**
- Сообщение 4\_\_46 **Запрограммировано «S» без диапазона**
- Сообщение 4\_\_47 **Много «M» немедленного действия**  
Запрограммировано много функций «M» немедленного действия.
- Сообщение 4\_\_48 **Вращение шпинделя запрограммировано без «S»**
- Сообщение 4\_\_49 **M06 запрограммировано без «T»**
- Сообщение 4\_\_50 **Индексная ось не выведена в нуль**  
Осуществлена попытка движения индексной оси, которая не была ранее выведена в позицию микронуля.
- Сообщение 4\_\_51 **Неизвестные «M»**  
Запрограммированы функции «M», не объявленные при характеристизации.
- Сообщение 4\_\_52 **Консоль не активна**  
Воспроизводится, когда осуществляется попытка действий на консоли с кнопками и корректорами, деактивированными из ПЛ.
- Сообщение 4\_\_53 **Клавиша «СТОП» выведена из действия**  
Воспроизводится, когда осуществляется попытка войти/выйти из «СТОПа», а клавиша «СТОП» временно деактивирована из программы ПЛ.
- Сообщение 4\_\_54 **Не выполнена команда SPG**  
Осуществляется попытка выполнить УП в режиме «АВТОМАТ»/«КАДР» без предварительно выполненной команды SPG, ...
- Сообщение 4\_\_58 **Конец отработки УП**  
Воспроизводится в конце выполнения программы.
- Сообщение 4\_\_59 **Не допущенный кадр**  
Осуществлена попытка выполнить кадр, не допустимый для ввода с клавиатуры или из УП.

- Сообщение 4\_\_60 **Замена оси шпинделя не допустима**  
Осуществлена попытка заменить ось шпинделя, которая не допустима с текущей модальностью программы.
- Сообщение 4\_\_61 **Обрыв датчика**  
Системой сообщается имя оси, соединение с датчиком которой оборвано.
- Сообщение 4\_\_62 **Обрыв датчика**  
Системой сообщается имя оси, соединение с датчиком которой оборвано.
- Сообщение 4\_\_63 **Исключение расчёта**  
Во время выполнения УП встречено исключение из работы математического сопроцессора.
- Сообщение 4\_\_64 **Ось не в допуске**  
Сообщается системой имя оси, которая находится вне допуска позиционирования.
- Сообщение 4\_\_65 **Сервоошибка**  
Системой сообщается имя оси, для которой обнаружена сервоошибка.
- Сообщение 4\_\_66 **Ошибка слежения скорости**  
Сообщается системой имя оси, для которой обнаружена ошибка слежения скорости.
- Сообщение 4\_\_67 **Выход из ограничения перемещения**  
Воспроизводится в момент съезда с микровыключателя ограничения перемещения
- Сообщение 4\_\_68 **Неисправность датчиков**  
В датчиках выявлена ошибка счета.
- Сообщение 4\_\_69 **Недопустимое количество осей в 1 начальной точке**  
Определено число осей, превышающее допустимое в одной начальной точке.
- Сообщение 4\_\_70 **Другая единица измерения**  
Воспроизводится, когда осуществляется попытка модифицировать запись файла начальных точек или корректоров со значениями в единицах измерения, отличных от той, которая была определена во время определения записи.
- Сообщение 4\_\_71 **Ошибка формата записи файла начальных точек**  
Воспроизводится, когда формат записи файла начальных точек не допустим.
- Сообщение 4\_\_74 **Ось выведена в ноль**  
Воспроизводится, когда выполнен поиск микропуля.
- Сообщение 4\_\_75 **Кадр, не выполняемый в «СТОПе»**  
Осуществлена попытка выполнить заданный с клавиатуры кадр движения в состоянии «СТОП».

- Сообщение 4\_\_76 **Функция ПЛ, не выполняемая в «СТОПе»**  
Осуществлена попытка выполнить функцию логики, которая не выполняется в «СТОПе».
- Сообщение 4\_\_77 **Неконгруэнтный профиль**  
Воспроизводится, если:
- 1) неконгруэнтная геометрия;
  - 2) не существует пересечение между геометрическими элементами;
  - 3) существует инверсия геометрии;
  - 4) закрытие **GTL** или **OFFSET** неконгруэнтно»
  - 5) являются ошибочными параметры измерения щупом;
  - 6) физический цикл не корректен.
- Сообщение 4\_\_78 **Превышение количества кадров при программировании профиля**  
Запрограммирован профиль, который для своего завершения требует больше пяти элементов.
- Сообщение 4\_\_79 **Отключенные оси**  
Осуществлена попытка ручного движения оси при задании трёхбуквенного кода **UAS=1**.
- Сообщение 4\_\_80 **Некорректный выход из «Стопа»**  
Воспроизводится, когда осуществляется попытка выйти из «СТОПа» без разрешения от ПЛ.
- Сообщение 4\_\_81 **Оси не выведены на профиль**  
Осуществлена попытка выйти из состояния «СТОП» без выполнения возврата всех осей на профиль.
- Сообщение 4\_\_82 **Отсутствует в файле требуемый инструмент**  
Воспроизводится, когда программируется инструмент, который не существует в файле управления инструментом.
- Сообщение 4\_\_83 **Отсутствует файл «Random»**  
Воспроизводится, когда программируется инструмент, не существующий в файле «Random».
- Сообщение 4\_\_84 **Вход в защищенную зону**  
Программируется профиль, который входит в защищенную зону.
- Сообщение 4\_\_85 **Функция немедленного действия запрограммирована без движения оси**  
Вспомогательная функция немедленного действия запрограммирована в кадре, не содержащем движение осей.
- Сообщение 4\_\_86 **Не запрограммирована скорость**  
Осуществлена попытка движения осей без программирования скорости.
- Сообщение 4\_\_87 **Не определен DPT**  
Осуществлена попытка выполнить цикл измерения щупом без предварительного программирования **DPT**.

Сообщение 4\_\_88 **Неконгруэнтный цикл**

Воспроизводится, если программируется физический цикл на оси, которая не была объявлена осью шпинделя.

Сообщение 4\_\_89 **Конец запомненного поиска**

Это сообщение воспроизводится, когда система находится в запомненном поиске и выполнила последний кадр.

Сообщение 4\_\_90 **Смешанная замена инструмента**

Воспроизводится, если запрограммирован нормальный инструмент, а в шпинделе установлен специальный инструмент (где под специальным инструментом подразумевается инструмент, занимающий более 1 позиции в магазине).

Сообщение 4\_\_91 **Ошибочные параметры корректора**

Воспроизводится, если осуществлена попытка операции на файле корректоров с параметрами, которые не присутствуют в записи корректора.

**Пример**

UCA, N корректора, X10, а в записи N корректора не присутствует X.

Сообщение 4\_\_92 **Несуществующий файл FILMAS**

Воспроизводится, если осуществлена попытка выполнить движение оси от системы без предварительного создания файла **FILMAS**.

Сообщение 4\_\_93 **Несуществующий кадр MAS**

Воспроизводится, если осуществлена попытка выполнить запись файла **FILMAS**, которая не присутствует.

Сообщение 4\_\_94 **Незавершенная программа**

Воспроизводится, когда открыт физический цикл, **GTL**, **OFFSET** в конце УП.

Сообщение 4\_\_95 **Запрещенные операнды измерения**

Воспроизводится, если запрограммированы операнды, запрещенные в цикле измерения.

Сообщение 4\_\_96 **Вызов ошибочной оси**

Воспроизводится, если программируется спираль без предварительного программирования оси, перпендикулярной к оси обработки.

Сообщение 4\_\_97 **Недопустимое G со шпинделем без датчика**

Воспроизводится, если программируется **G95** или **G96**, а шпиндель не имеет датчика.

Сообщение 4\_\_98 **Неконгруэнтная G с модальностью скорости**

Воспроизводится, если программируется постоянный цикл **G86** или **G89** в присутствии **G85**.

Сообщение 4\_\_108 **Выбранный режим неконгруэнтен**

Воспроизводится в случае, если выбранный процесс и выбранный режим работы не конгруэнтны визуализируемому.



Сообщение 4\_\_109

**Кадров назад (для MBR) больше нет**

Воспроизводится при активном **MBR (MBR=1)** в случае, когда число кадров, отработанных «назад» достигло максимального значения, объявленного в файле **PGCFIL**.

Сообщение 4\_\_110

**Неконгруэнтный ввод измерительного шупа**

**Примечание** - Все кадры или команды с ошибками, визуализируемые с выделением их красным цветом, блокируются, т.е. для выхода из состояния ошибки необходимо выполнить «СБРОС».

Сообщение 4\_\_111

**Штурвал готов к работе****24.5. Файл MESSAG**

Файл **MESSAG** содержит сообщения, которые формируются при разработке ПЛ. Имя файла должно быть записано в секции 2 файла **FCRSYS/MPO** справа от логического имени **FILMS5** (см. «Руководство по характеристизации»). Файл сообщений **RUMES5** создаётся командой **EDI**.

Формат строк файла сообщений:

**Код цвета#текст** ,

где:

- Код цвета** - десятичное число от **0** до **15**, определяющее цвет текста в поле его вывода на экран. Соответствие цвета и его кода указано в документе «Руководство программиста» в разделе 5 («Программирование на языке ASSET»);
- #** - символ разделителя; не допускается символ <пробел> до и после знака разделителя;
- Текст** - 43 символа.

## 25. СВЯЗЬ УЧПУ С ПЕРИФЕРИЙНЫМИ УСТРОЙСТВАМИ. ПОДКЛЮЧЕНИЕ УЧПУ К ЛОКАЛЬНОЙ СЕТИ

### 25.1. Связь УЧПУ с FDD

При наличии устройства чтения **FDD** можно выполнить копирование файлов двумя способами:

- в режиме **DOS**;
- в режиме УЧПУ.

В режиме **DOS** копирование выполняется всеми доступными средствами **DOS** или имеющимися в распоряжении пользователя программами-оболочками, например, **Norton commander**.

В режиме УЧПУ использование **FDD** возможно, если одно из устройств памяти MPx определить как устройство «**A:**».

#### Пример

MP2=A:\MP2

MP3=C:\CNC\MP3

При выполнении команды:

**COP PROBA/MP2 , PROBA/MP3**          нажать клавишу «**ENTER**»,

- программа **PROBA** из памяти **MP2** (каталог **MP2** устройства **A:**) будет скопирована в память **MP3** под именем **PROBA** (каталог **C:\CNC\MP3** устройства **C:**).

**Примечание** - Распайка кабеля для подключения **FDD** к учпу приведена в документе «Руководство по эксплуатации».

### 25.2. Связь УЧПУ с ПК

При наличии ПК можно выполнять копирование файлов между УЧПУ и ПК по последовательному или параллельному каналу.

В режиме **DOS** связь УЧПУ с ПК можно установить через программы связи, например, процедуру «**Связь**» («**Link**») в оболочке **Norton commander**. В этом случае в УЧПУ и в ПК необходимо выполнить следующие действия:

- выключить УЧПУ и ПК и соединить их по последовательному или параллельному каналу стандартным кабелем;
- запустить в УЧПУ и ПК оболочку **Norton commander** одной версии и установить в каждой режим «**Связь**» («**Link**»);
- выбрать порты связи в соответствии с подключением (со стороны УЧПУ всегда **COM1:** или **LPT1:**);
- выбрать одно устройство как «**Ведущий**» (**Master**), а другое устройство как «**Ведомый**» (**Slave**), и подтвердить установление связи;
- если связь между УЧПУ или ПК установлена успешно, в одном из окон оболочки устройства, заявленного как

«Ведущий» (**Master**), вы обнаружите файлы другого устройства;

- выполнить действия с файлами.

**Примечание** - Перед выполнением вышеуказанных действий убедитесь, что в ПК отсутствуют вирусы.

В режиме УЧПУ связь УЧПУ с ПК можно установить с помощью программы **COMNCRUS.EXE**. В этом случае в УЧПУ и в ПК необходимо выполнить следующие действия:

- выключить УЧПУ и ПК и соединить их по последовательному каналу стандартным кабелем;
- включить УЧПУ и ПК и запустить в ПК программу **COMNCRUS.EXE**;
- выбрать через программу **COMNCRUS.EXE** порт связи **COMn**: для ПК в соответствии с подключением; скорость передачи жестко фиксирована значением 9600 Бод;
- использовать для работы с программой **COMNCRUS.EXE** руководство по программе связи.

**Примечание** - Использование программы **COMNCRUS.EXE** исключает занесение вирусов в УЧПУ.

Как в режиме **DOS**, так и в режиме УЧПУ связь УЧПУ с ПК можно установить с использованием утилит **intersvr.exe** и **interlnk.exe** в режиме сервера - станции.

#### Примечания

1. Для работы с утилитами **intersvr.exe** и **interlnk.exe** используйте руководство по **DOS**.
2. Использование данных утилит позволяет работать как в режиме **DOS**, так и в режиме УЧПУ.
3. Использование данных утилит позволяет использовать удаленный ПК как память **MPx** для хранения, копирования и запуска управляющих программ по команде **SPG**. В данном случае удаленный ПК объявляется станцией (запускается утилита **interlnk.exe**), а УЧПУ объявляется сервером (запускается утилита **intersvr.exe**).
4. убедитесь, что в ПК отсутствуют вирусы.

## 25.3. Подключение УЧПУ к локальной сети

### 25.3.1. Этапы подготовки УЧПУ к работе в сети

УЧПУ должно подключаться к уже существующей локальной сети (**LAN**). Подключение должно выполняться подготовленным специалистом, имеющим соответствующие права.

В локальную сеть могут быть объединены УЧПУ, имеющие сетевой разъём «**LAN**» на панели разъёмов. В таких УЧПУ плата **CPU** (процессорная плата) имеет встроенный **Plug&Play** интерфейс **Ethernet**, полностью совместимый со стандартом **IEEE 802.3**.

Подключение УЧПУ к локальной сети позволит ему использовать доступные ресурсы серверов (диски), а также отдавать другим пользователям собственные ресурсы.

Для работы УЧПУ в локальной сети, необходимо:

1. создать файл с именем **SERVERS.INI** и записать в нём сетевые имена максимум 16 серверов (по одному имени на каждой строке), которые должны быть доступны в данном УЧПУ. Файл **SERVERS.INI** должен быть расположен в текущем каталоге (с файлом **CNC.RTB**), обычно **C:\CNC32\MP0**. Создание и редактирование файла **SERVERS.INI** выполняется из внешней файловой оболочки, например, **Norton Commander**;
2. произвести начальную установку параметров сети и установить уровень доступа к каталогам дисков серверов. Уровень доступа к каталогам дисков серверов для пользователя УЧПУ определяется назначенной ему группой:
  - администратор (**admin.**);
  - технолог (**technol.**).

Для выполнения указанных функций настройки сети используется меню **SNT**.

Для использования ресурсов сети необходимо выполнить назначение каталогов сервера на устройства памяти **MP** в соответствии с меню **SMP**.

Функционально пользователь УЧПУ может использовать ресурсы сервера в полном объёме, в котором ему доступны внутренние устройства памяти **MP**:

- хранение и редактирование библиотеки управляющих программ;
- хранение и редактирование файлов характеристики, файлов ПЛ, файлов начальных точек, корректоров и др.;
- загрузка файлов характеристики функционального назначения;
- компиляция ПЛ;
- загрузка и обработка УП;
- копирование файлов и УП из/в УЧПУ.

### 25.3.2. Настройка сети. Меню SNT

Для настройки сети необходимо использовать меню **SNT**:

режим «**КОМАНДА**»-> опция «**МОДИФ**» («**F2**»)-> опция «**SNT**» («**F7**»).

При выборе опции «**SNT**» («**F7**») система запросит ввод пароля. В качестве пароля (до назначения нового) ввести символы: **BS**.

Если пароль указан неправильно, система выйдет в меню **МОДИФ**. При вводе правильного пароля система переходит в меню режима настройки сети **SNT**:

Опции меню SNT	Изменить Netcfg	Настр-ка поль-лей	Изменить права	Новый пароль	-	-	Примен. настр-ки	Выход
Функциональные клавиши	<b>F1</b>	<b>F2</b>	<b>F3</b>	<b>F4</b>	<b>F5</b>	<b>F6</b>	<b>F7</b>	<b>F8</b>

Опции меню **SNT**:

«F1»: опция «Изменить Netcfg» – предназначена для ввода и изменения основных настроек сети:

1. IP-адрес УЧПУ  
(формат строки: **IP:xxx.yyy.zzzz.vvv** ).  
**Пример:** IP:10.0.0.25  
**Поддерживаемый протокол:** TCP/IP.
2. Маска  
(формат строки: **mask:255.255.255.0** ).
3. Имя пользователя в сети  
(формат строки: **user:nnn** ).  
**Пример:** user:CNC27
4. Пароль пользователя в сети  
(формат строки: **password:mm** ).  
**Пример:** password:BS
5. Выбор драйвера для сетевого контроллера, установленного на процессорной плате  
(формат строки: **lancard:sss** ).  
**Пример:** lancard:r8139.

Информация о типе подключённых к процессорной плате устройств, в том числе и о типе сетевого контроллера, выводится на экран дисплея при самодиагностировании УЧПУ по включению питания.

Тип сетевого контроллера выбирается из предложенного на экране списка:

- **R8139**
- **NE2000**
- **N83815**
- **TC90X**
- **SMC91C9X**
- **RTLANCE**
- **LANSE\_ISA**
- **I81559**

**Пример**

Если процессорная плата имеет сетевой контроллер типа **8139**, то при самодиагностировании устройств на экране должна появиться информация:

```

...Bus No. Device No. Func No. Vendor/Device  SVID  SSID  Class  Device Class  IRQ
                                8139   10EC   8139   0200   NetworkContrlr

```

В данном случае выбирается драйвер **R8139**.

6. Имя УЧПУ в сети  
(формат строки: **namesnc:www** ).  
**Пример:** namesnc:CNC25.

7. Группа  
(формат строки: **group:hh**).  
**Пример:** group:bs.

Для изменения выше перечисленных параметров, за исключением выбора сетевого контроллера, необходимо выполнить следующие действия:

- поставить курсор-полосу на изменяемый параметр;
- нажать клавишу **«ENTER»**;
- ввести в строке ввода/редактирования значение параметра;
- нажать клавишу **«ENTER»**.

Для выхода из режима ввода основных настроек сети необходимо нажать клавишу **«F8»**, при этом система переходит к меню **SNT**.

**ВНИМАНИЕ !**

1. для ЗАПИСИ ИЗМЕНЁННЫХ ПАРАМЕТРОВ КОНФИГУРАЦИИ СЕТИ НЕОБХОДИМО ВЫПОЛНИТЬ В МЕНЮ **SNT** ОПЦИЮ **«F7»** (**«ПРИМЕН. НАСТРОЙКИ»**). ЗАПИСЬ ДАННЫХ ВЫПОЛНЯЕТСЯ В ФАЙЛЕ **C:\CNC32\MP0 netcfg.ini**.
2. для АКТИВИЗАЦИИ ИЗМЕНЁННЫХ ПАРАМЕТРОВ КОНФИГУРАЦИИ СЕТИ НЕОБХОДИМО ВЫПОЛНИТЬ ПЕРЕЗАПУСК УЧПУ.

**«F2»:** опция **«Настройка пользователей»** - предназначена для ввода и изменения имён пользователей сети, их паролей и группы. При выборе данной опции система переходит в меню **НАСТРОЙКИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ:**

Опции меню НАСТРОЙКА ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ	Вверх	Вниз	Добавить поль-ля	Удалить поль-ля	Изменить поль-ля	Примен. настр-ки	-	Выход
Функциональные клавиши	<b>F1</b>	<b>F2</b>	<b>F3</b>	<b>F4</b>	<b>F5</b>	<b>F6</b>	<b>F7</b>	<b>F8</b>

Назначение опций меню **НАСТРОЙКА ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ:**

**«F1»:** опция **«Вверх»** - предназначена для перемещения курсора в списке пользователей.

**«F2»:** опция **«Вниз»** - предназначена для перемещения курсора в списке пользователей.

**«F3»:** опция **«Добавить поль-ля»** - предназначена для ввода имени пользователя, пароля и группы, к которой будет приписан добавляемый пользователь.

При выборе данной опции на экране появляется окно для ввода со следующими полями:

- Имя пользователя;

- Пароль;
- Группа (**Admin.**; **Technol.**)

**Примечание** – Выход из окна добавления пользователя возможен только после заполнения всех его полей.

«F4»: опция «Удалить поль-ля» – предназначена для удаления ранее созданного пользователя.

Для удаления пользователя необходимо установить курсор в списке пользователей на удаляемое имя и нажать кнопку «F4» («Удалить поль-ля»).

«F5»: опция «Изменить поль-ля» – предназначена для изменения данных ранее созданного пользователя.

При выборе данной опции на экране появится окно для изменения данных со следующими полями:

- Имя пользователя;
- Пароль;
- Группа (**Admin.**; **Technol.**)

«F6»: опция «Примен. настр-ки» – предназначена для сохранения изменений данных о пользователях.

«F7»: опция не используется.

«F8»: опция «Выход» – предназначена для выхода из меню **НАСТРОЙКА ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ** в меню **SNT**.

«F3»: опция «Изменить права» – предназначена для удаления созданных ранее ресурсов и назначенных на них групп предоставленных в общее пользование.

«F4»: опция «Новый пароль» – предназначена для изменения пароля администратора, запрашиваемого при входе в меню режима настройки сети **SNT**. При выборе данной опции новый пароль необходимо ввести в строке ввода и редактирования и нажать клавишу «ENTER».

**Примечание** – Для восстановления пароля: **BS**, в случае утери вашего, необходимо доступными средствами (например, через **Norton Commander**) удалить всю строку: «**syspass:...**» в файле **C:\CNC32\MP0 netcfg.ini**. После этого перезапустить УЧПУ, войти в меню **SNT** с паролем **BS** и, используя опцию «F4» («Новый пароль»), ввести новый пароль.

«F5»: опция не используется.

«F6»: опция не используется.

«F7»: опция «**Примен. настр-ки**» – предназначена для сохранения изменений в настройке сети. Изменённые параметры будут активизированы после перезапуска УЧПУ ключом или клавишами «**Ctrl**»+«**Alt**»+«**Del**».

«F8»: опция «**Выход**» – предназначена для выхода из меню настройки сети **SNT** в меню **МОДИФ**.

### 25.3.3. Использование ресурсов сети. Меню SMP

Для назначения доступа к каталогам сервера и/или внутренним ресурсам УЧПУ через устройства **MP**, а также создания групп пользователей для доступа к ресурсам УЧПУ необходимо использовать меню **SMP**:

режим «**КОМАНДА**» -> **МОДИФ** («F2») -> **SMP** («F6»).

При выборе опции «**SMP**» система переходит в меню **SMP**:

Опции меню SMP	Вверх	Вниз	Назад	Выбор MP	Сохранить MP	Восстанов. MP	Назнач. польз-ля	Выход
Функциональные клавиши	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8

Опции меню SMP:

«F1»: опция «**Вверх**» – предназначена для перемещения курсора в списке имён дисков, каталогов и файлов.

«F2»: опция «**Вниз**» – предназначена для перемещения курсора в списке имён дисков, каталогов и файлов.

«F3»: опция «**Назад**» – предназначена для перемещения по дереву каталогов на один уровень вверх (опция работает только в том случае, если вы находитесь в каталоге или подкаталоге).

«F4»: опция «**Выбор MP**» – назначает текущий каталог, который в данный момент открыт на экране, на одно из устройств **MP**. Назначаемый путь доступа к каталогу индицируется в строке редактирования. Для выбора назначаемого каталога необходимо:

- 1) выбрать опцию «**SMP**»;
- 2) установить в появившемся списке дисков и серверов функциональными клавишами «F1» («**Вверх**»), «F2» («**Вниз**») и «F3» («**Назад**») курсор-полосу на нужное имя диска или сервера и открыть выбранное, нажав клавишу «**ENTER**»;
- 3) установить в появившемся списке каталогов на выбранном диске функциональными клавишами «F1» («**Вверх**»), «F2» («**Вниз**») и «F3» («**Назад**») курсор-полосу на требуемый каталог и открыть выбранный, нажав клавишу «**ENTER**»;



- 4) нажать функциональную клавишу «**F4**» («**Выбор MP**»), когда на экране будет открыт требуемый каталог;
- 5) нажать в меню устройств памяти **MP** одну из функциональных клавиш «**F1**»–«**F7**» для выбора соответствующего устройства **MP** из списка:

Меню устройств <b>MP</b>	<b>MP1</b> (красный цвет)	<b>MP2</b> (жёлтый цвет)	<b>MP3</b>	<b>MP4</b> (серый цвет)	<b>MP5</b>	<b>MP6</b>	<b>MP0</b> (красный цвет)	<b>Выход</b>
Функциональные клавиши	<b>F1</b>	<b>F2</b>	<b>F3</b>	<b>F4</b>	<b>F5</b>	<b>F6</b>	<b>F7</b>	<b>F8</b>

Устройства **MP** разделены на четыре уровня доступа, и их имена выделены четырьмя цветами:

- **красный цвет** – доступ для выбора **MP** запрещен системой. К таким устройствам **MP** относятся обязательные в УЧПУ устройства **MP0**, **MP1**, а также устройства **MP**, используемые в секции 2 файла характеристики **FCRSYS**;
- **жёлтый цвет** – доступ для выбора **MP** ограничен паролем. К таким устройствам относятся **MP**, имена которых записаны в инструкциях **NDD** (секция 4 файла характеристики **PGCFIL**);
- **серый цвет** – доступ для выбора **MP** в данный момент времени запрещен, т.к. файлы этого устройства открыты в редакторе или загружены для выполнения на станке;
- **синий цвет** – доступ для выбора **MP** разрешён.

Выбранные в данном пункте устройства **MP** и назначенные им пути доступа действительны только до выключения УЧПУ. После перезагрузки УЧПУ восстанавливаются **MP** и их пути доступа, заданные в секции 1 файла характеристики **FCRSYS**.

**Примечание** – Для сохранения назначенных устройств **MP** в секции 1 файла характеристики **FCRSYS** можно воспользоваться функцией данного меню: «**F5**» («**Сохранит MP**»).

«**F5**»: опция «**Сохранить MP**» – записывает в секцию 1 файла характеристики **FCRSYS/MP0** строку «**MPx = путь**», где **x=2–6**, а «путь» сформирован при использовании опции «**Выбор MP**». Для сохранения назначенного на устройство **MP** каталога необходимо:

- 1) выбрать опцию **«SMP»**;
- 2) выбрать опцию **«Сохранить MP»**;
- 3) ввести пароль для изменения **MP**; при этом на экран выводится список активных устройств **MP** и пути доступа к ним;
- 4) сохранить устройство **MPx** и его путь доступа из списка, для этого нажать соответствующую данному сохраняемому устройству функциональную клавишу **«F2»–«F6»**.

**«F6»**: опция **«Восстанов. MP»** – записывает в секцию 1 файла характеристики **FCRSYS/MP0** строку **«MPx = путь»**, из предложенного списка ранее выполненных изменений в этой секции. Восстановлены, могут быть только те устройства **MP**, которые переназначались с помощью функции **«Сохранить MP»**. Для восстановления **MP** необходимо:

- 1) выбрать опцию **«SMP»**;
- 2) выбрать опцию **«Восстанов. MP»**; при этом на экран выводится список изменений устройств **MP** в секции 1 файла **FCRSYS**;
- 3) установить зеленую полосу-курсор на строку **MP**, которую необходимо записать в секцию 1 файла характеристики **FCRSYS/MP0**, и нажать клавишу **«ENTER»**.

**«F7»**: опция **«Назнач. польз-ля»** – добавляет ресурсы данного УЧПУ в общее пользование. Для добавления ресурсов УЧПУ необходимо:

- 1) выбрать опцию **«SMP»**;
- 2) установить зеленую полосу-курсор на имя диска УЧПУ и выбрать его, нажав клавишу **«ENTER»**;
- 3) установить зеленую полосу-курсор на имя каталога, файлы которого должны быть доступны в сети, и выбрать его, нажав клавишу **«ENTER»**;
- 4) выбрать опцию **«Назнач.польз-ля»**;
- 5) назначить группу **Admin.** или **Technol.**;
- 6) ввести в строке ввода/редактирования имя ресурса, посредством которого должен осуществляться доступ пользователей сети к файлам выбранного каталога.

**«F8»**: опция **«Выход»** – выполняет возврат в меню **МОДИФ.**

**ПРИЛОЖЕНИЕ А**  
(обязательное)  
**ПРОГРАММА DEBUG.EXE**

**А.1 Вызов программы *DEBUG.EXE***

Программа **DEBUG.EXE** – сервисная программа обслуживания, предоставляемая пользователю для диагностики и управления УЧПУ.

Для вызова программы необходимо:

- 1) включить УЧПУ, по включению запускается самодиагностика ПК. После успешного завершения самодиагностики производится чтение файла **CONFIG.SYS**, на экране появятся опции меню:

- **DEBUG;**
- **CNC32;**
- **NET.**

- 2) выбрать в течение 2 секунд опцию **DEBUG** клавишами «**ПЕРЕХОД НА СТРОКУ НАЗАД**» или «**ПЕРЕХОД НА СТРОКУ ВПЕРЕД**» и нажать клавишу «**ENTER**», при этом программа **DEBUG.EXE** будет загружена автоматически.

Необходимые функции в программе «**DEBUG.EXE**» выбираются через меню. Пользователю программы «**DEBUG.EXE**» необходимо запомнить правила:

- 1) для выбора меню или подменю достаточно нажать клавишу с буквой, соответствующей первой букве названия опции меню;
- 2) при нажатии клавиши «**ESC**» осуществляется возврат к предыдущему меню или подменю;
- 3) после ввода цифр и символов необходимо нажимать клавишу «**ENTER**».

**А.2 Описание видеостраницы при работе с программой *DEBUG.EXE***

1 строка: присутствует всегда и содержит название выбранного меню или подменю;

2 строка: строка команд, набранных с клавиатуры. В эту строку можно вносить изменения, нажимая клавишу «**ENTER**»;

3 строка: не используется;

4 строка: описание свободных меню и подменю;

5 строка: сообщение об ошибке;

6 строка: линия раздела между командами и данными;

7 строка и далее: результаты запрашиваемых операций.

### А.3 Меню SPEPN on и off SPEPN

Выбор опции «**SPEPN on**» клавишей «**S**» выполняет включение реле готовности УЧПУ **SPEPN**.

Выбор опции «**off SPEPN**» клавишей «**O**» выполняет отключение реле готовности УЧПУ **SPEPN**.

### А.4 Меню Modify

Меню **Modify** модифицирует данные и имеет две опции:

- **Output;**
- **Converter (D/A).**

Опция **Output** позволяет диагностировать выходные каналы УЧПУ. Для диагностируемого разъёма (**Connector**) в модуле **I/O** необходимо задать с клавиатуры число, соответствующее номеру разъёма в пакете «**A**» для выходных каналов (**04,05,12** или **13**). Соответствие сигналов пакета «**A**» интерфейса **PLC** контактам разъёмов модуля **I/O** приведено в документе «**Руководство по эксплуатации**».

На экране ниже линии раздела (6 строка) появится информация о номере выбранного разъёма, а ниже – 8 разрядное число в 16 коде, отображающее состояние сигналов выбранного разъёма. Номер знака в числе увеличивается справа налево. Структура числа приведена в таблице А.1.

Значение выходных сигналов можно изменять, вводя с клавиатуры (2 строка – **Value**) новое значение выходного сигнала. Это число должно быть представлено в соответствии с таблицей А.1.

Таблица А.1 – Структура числа, отображающего состояние сигналов проверяемого разъёма

Номер знака 16-ричного числа	Номер двоичного разряда в знаке 16-ричного числа			
	3	2	1	0
1	3	2	1	0
2	7	6	5	4
3	11	10	9	8
4	15	14	13	12
5	19	18	17	16
6	23	22	21	20
7	27	26	25	24
8	31	30	29	28

#### Пример

Число **D01F8222** означает, что разряды **1,5,9,15,16,17,18,19,20,28,30,31** – в состоянии логической «**1**», а остальные – в состоянии логического «**0**».

Опция **Converter** выполняет проверку выходных каналов **ЦАП** в модуле **ЕСДА**.

Для диагностирования каналов **ЦАП** необходимо выбрать:

- 1) опцию номера канала **ЦАП Converter n:** (1-6);
- 2) опцию величины напряжения **Value:** (16-ный код напряжения).

Таблица А.2 – Коды выходных сигналов 14 разрядного ЦАП

Шестнадцатеричный код напряжения	Напряжение, мВ
9FFF	-10000.00
9CCF	- 9000.24
9B35	- 8500.00
999B	- 8000.48
9802	- 7500.00
9668	- 7000.73
9336	- 6000.97
8FFF	- 5000.00
8CCF	- 4000.24
8998	- 3000.48
8801	- 2500.00
8667	- 2000.73
8334	- 1000.93
8194	- 500.48
80A4	- 200.18
8052	- 100.09
8040	- 78.12
8020	- 39.06
8010	- 19.53
8008	- 9.76
8004	- 4.88
8002	- 2.44
8001	- 1.22
0000	0.00
0001	+ 1.22
0002	+ 2.44
0003	+ 3.66
0005	+ 6.10
0009	+ 10.98
0011	+ 20.75
0020	+ 39.06
0041	+ 79.34
0052	+ 100.97
00A4	+ 200.19
019A	+ 500.19
0334	+ 1000.95
0667	+ 2000.73
0801	+ 2500.00
0998	+ 3000.00
0CCF	+ 4000.24
0FFF	+ 5000.00
1336	+ 6000.97
1668	+ 7000.73
1802	+ 7500.00
199B	+ 8000.48
1B35	+ 8500.00
1CCF	+ 9000.24
1FFF	+ 9998.77

При диагностировании **ЦАП** может появиться требование задать вывод накопителей датчиков (см. описание опции **DISPLAY-Transducer**), которое можно игнорировать.

Нумерация контактов выходного разъёма ЦАП и соответствующие им каналы ЦАП приведены в документе «Руководство по эксплуатации».

Для измерения напряжения необходим вольтметр. Подключая вольтметр к контакту разъёма, соответствующему проверяемому каналу ЦАП диагностируемой платы, и задавая различные цифровые значения напряжения, проверяют выход ЦАП. Значение напряжения задаётся с клавиатуры 16-ричным числом в соответствии с таблицей А.2. Эти действия повторяют для всех каналов ЦАП проверяемой платы.

Результаты проверки считаются положительными, если показания прибора соответствуют значениям напряжения, указанным в таблице А.2 с учётом погрешности преобразования.

## А.5 Меню Display

Меню **Display** позволяет просматривать на экране данные:

- 1) входных каналов модуля **I/O**;
- 2) аналоговых входов модуля **A/D**;
- 3) входных каналов энкодера модуля **ECDA**.

Опция **Input/Output** визуализирует на экране значения входных сигналов. Для диагностируемого разъёма (**Connector**) в модуле **I/O** необходимо задать с клавиатуры число, соответствующее номеру разъёма в пакете «**A**» для входных каналов (**00-03, 08-11, 16-19**) или выходных каналов (**4-6, 12, 13, 20, 21**). Соответствие сигналов пакета «**A**» интерфейса **PLC** контактам разъёмов модуля **I/O** приведено в документе «**Руководство по эксплуатации**». Число, которое появится на экране, представлено 16-ричным кодом в соответствии с таблицей А.1.

Опция **Transducer** позволяет выполнять проверку каналов фотоэлектрических датчиков. Просмотр накопителей датчиков можно выполнить в двух режимах:

**Zeroing** - обнуляемое накопление импульсов по ноль-метке (референтной метке) датчика;

**Continuous** - непрерывное накопление импульсов с датчика.

В режиме **Zeroing** на экране высветится накопитель выбранного канала датчика, номер которого задан в поле **Range: 1 -> 5**:

**Quotes** - обнуляемый накопитель импульсов датчика.

В режиме **Continuous** для пяти каналов датчиков на экране высветятся следующие величины:

**Quotes** - накопители импульсов датчиков;

**Mark bit** - индикаторы определения нуля датчиков. При определении нуля датчика индицируется слово **ON**.

## А.6 Меню Exit

Меню **Exit** служит для прерывания работы программы **DEBUG.EXE** и возврата в среду **DOS**, из которой был выполнен переход в **DEBUG.EXE**.

## ПЕРЕЧЕНЬ СОКРАЩЕНИЙ

- ПК - персональный компьютер;  
 ПЛ - программа логики станка;  
 ПрО - программное обеспечение;  
 УП - управляющая программа обработки детали;  
 УЧПУ - устройство числового программного управления;
- FDD - накопитель на гибких дисках;  
 МРх - память (МР0, МР1, МР2, МР3, МР4, МР5, МР6).

## ПЕРЕЧЕНЬ РИСУНКОВ

- Рисунок 2.1 - Лицевая панель пульта оператора  
 Рисунок 2.2 - Топология отображения команды DIR на экране  
 Рисунок 2.3 - Топология видеостраницы #1  
 Рисунок 2.4 - Топология видеостраницы #6  
 Рисунок 2.5 - Топология первого вида видеостраницы #7  
 Рисунок 2.6 - Топология второго вида видеостраницы #7  
 Рисунок 3.1 - Топология видеостраницы КОМАНДА при выполнении команды DIR  
 Рисунок 5.1 - Пример определения начальной точки, совпадающей с точкой отсчёта  
 Рисунок 5.2 - Пример определения начальной точки, не совпадающей с точкой отсчёта  
 Рисунок 5.3 - Установка на нуле оси Z ручным позиционированием инструмента  
 Рисунок 5.4 - Установка на нуле оси Z с запомненной в памяти корректировкой на длину инструмента  
 Рисунок 5.5 - Установка на нуле оси Z с корректировками инструментов, равными нулю  
 Рисунок 5.6 - Определение нуля детали по осям **Z** и **X**  
 Рисунок 5.7 - Пример определения Z-компоненты корректора инструмента  
 Рисунок 5.8 - Пример изменения корректоров инструмента для токарного варианта  
 Рисунок 19.1 - Функция дробления стружки при VRT>0  
 Рисунок 19.2 - Функция дробления стружки при VRT=0  
 Рисунок 21.1 - Пример «активного сброса» при программировании в абсолютной системе **G90**  
 Рисунок 21.2 - Пример «активного сброса» при программировании в относительной системе **G91**  
 Рисунок 23.1 - Определение графического поля  
 Рисунок 23.2 - Пример определения заготовки кадром (UCG, 2, X-200X200, Y-100Y100, Z-150Z, 1, -5)  
 Рисунок 23.3 - Пример определения заготовки кадром (UCG, 2, Z-100Z0, X200X0, S0S0, 0, -5)  
 Рисунок 23.4 - Пример определения заготовки кадром (UCG, 2, Z-200Z-40, X200X160, S0S0, 0, -5)  
 Рисунок 23.5 - Пример определения заготовки кадром (UCG, 2, Z-100Z-15, X200X20, S-15S75, 0, -5)  
 Рисунок 23.6 - Пример трёхмерной графики для токарной обработки

## ПЕРЕЧЕНЬ ТАБЛИЦ

Таблица 2.1	- Назначение функциональных клавиш «F1»-«F8»
Таблица 4.1	- Трёхбуквенные коды режима «КОМАНДА»
Таблица 4.2	- Трёхбуквенные коды в кадрах УП
Таблица 4.3	- Трёхбуквенные коды для управления оборудованием
Таблица 4.4	- Трёхбуквенные коды для испытания УП
Таблица 23.1	- Определение значений параметров файла корректоров
Таблица 24.1	- Сообщения файла <b>RUMES1</b>
Таблица 24.2	- Сообщения файла <b>RUMES2</b>
Таблица 24.3	- Сообщения файла <b>RUMES3</b>
Таблица 24.4	- Сообщения файла <b>RUMES4</b>
Таблица А.1	- Структура числа, отображающего состояние сигналов проверяемого разъёма
Таблица А.2	- Коды выходных сигналов 14 разрядного ЦАП



