

Digital DreamCNC co.,LTD.

DDCSV1.1



DDCSV1.1 Product Specification

Глава 1-Введение

1.1 Внедрение продукта

DDCSV1 (контроллер) для управления станком CNC на 4 оси движения. Период управления каждой позиции находится всего в 4 мс, с высоким контролем точностью. Частота вывода импульсов на один канал составляет 500 кГц, и частота импульса может быть скорректирована. Он поддерживает общие шаговый двигатель и мотор сервопривода.

Система программного управления DDCSV1 построена на основе МК ARM. Поможет закончить часть интерфейса человек компьютер. Может закончить часть базового алгоритма: анализ кода FPGA и генерировать импульсное управление. Имеет разумный дизайн и простоту эксплуатации.

Структура панели макета DDCSV1 является рациональным. Общие офлайн операция может быть совершена 17 кнопками. Он поддерживает FANUC с высокой универсальностью, чтобы быть совместимым с набором кода G. Эта спецификация представляет возможность переоборудовать машины в специальные офлайн системы ЧПУ. В описании имеются графическое представление и используя примеры поможет быстро научиться использовать систему ЧПУ DDCSV1.

1.2 Параметр производительность продукта

S Обычный цифровой входной интерфейс 16-цепей оптической изоляцией

S Выходной интерфейс порта управления шпинделя с аналоговыми 0-10V (может быть изменен как вывод PWM);

S Поддержка управления Мотор шаговый 4 оси, высокий импульсный выход управления одной оси — 500 кГц;

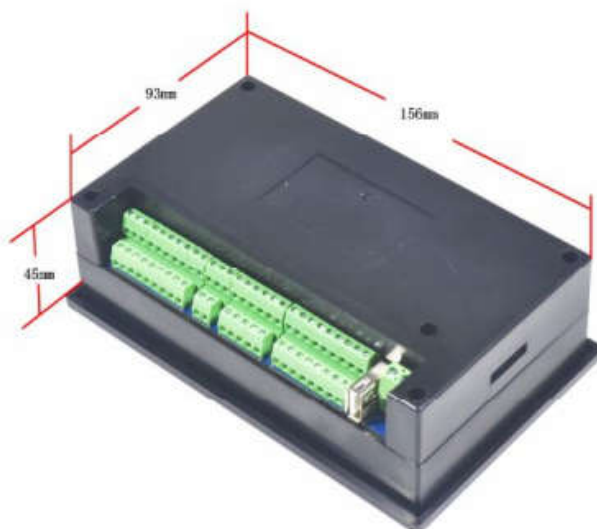
S ARM9 чип главного управления;

S FPGA основной алгоритм чип;

S 4.3 дюйма TFT экран, разрешения соотношение: 480*272;

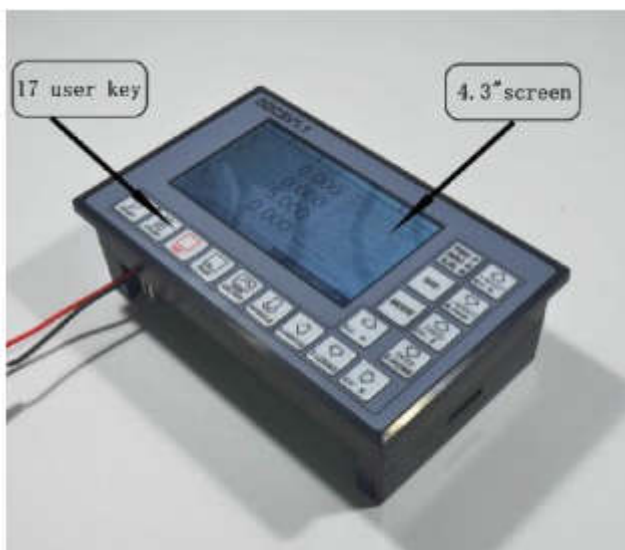


Фотография 1-1 DDCSV1. Внешний вид и размеры 1 Фронт

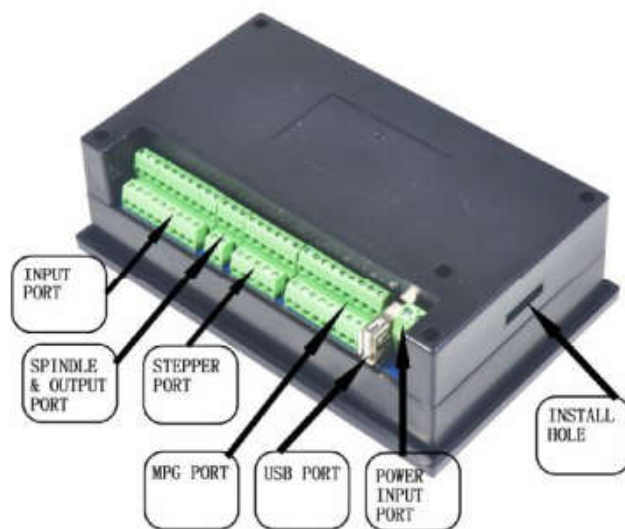


Фотография 1-2 DDCSV1.1 внешний вид обратной стороне и размеры

На передней панели расположены 17 пользовательских кнопок и ЛСД (жидкокристаллический дисплей) размером 4,3" (480мм * 272мм). На обратной стороне располагаются клеммы входных и выходных сигналов, управления шпинделя, ШД (сервоуправление), MPG и других четырех наборов интерфейсов, а также USB-интерфейс клеммы питания. Пожалуйста, посмотрите на изображение ссылка 1-3 и фото 1-4 в деталях.



Фотография 1-3 структура передней панели



Фотография 1-4 Структура Задняя крышка

1.4 Объяснение сокращений

При эксплуатации DDCSV1.1, пользователи будут попадаться некоторые английские обозначения (аббревиатура).

Теперь все аббревиатуры перечислены пользователям для ссылок.

FRO: главным образом изменить текущее значение скорости подачи под ситуацию, что значение F подтвердил перед курсом обработки или в ходе обработки. Фактический оценить $F \# = \text{параметр частота} F * FRO$.

SRO: главным образом относится к регулированию скорости; изменить текущую скорость шпинделя под ситуацию, что значение S был подтвержден до обработки курса или в ходе обработки. Фактическая скорость шпинделя $S \# = \text{параметр частота} S * SRO$.

SRJ: в ситуации, задать значение по умолчанию скорость ручной работы (невозможно задать значение снова). На данный момент SRJ значение может быть изменено реализовать цель внесения поправок скорость ручной работы. Фактическая скорость ручной работы $FS \# = \text{скорость ручной работы} SRJ^*$.

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

S: Скорость шпинделя (об/мин). Например, $S = 20000$, указывает, что она может вращаться 20000 оборотов в минуту;

X: (код) координата оси X.

Y: (код) координата оси Y.

Z: (код) координата оси Z.

A: (код) координата оси A.

Busy: Сервер занят, он не может проводить операции обработки, и части функции являются открытыми. Например изменить FRO и значение SRO.

REDAY: режим, любая операция может быть сделано в это время, включая обработку или изменения параметра или начиная 2-й режим

Reset: сбросить режим, все операции запрещается делать в данный момент.





“CONT”: непрерывной работы, каждой оси можно проводить продолжение операции под этот режим.

“Step”: Режим ручной шаг, каждой оси можно проводить операции ручной шаг под этот режим

MPG: Режим, каждой оси можно проводить операции MPG под этот режим

AUTO: Режим автоматической обработки, он будет показывать авто когда переходит в состояние автоматической обработки.

1.5 Примечания и предупреждения

	Свободный от воздействия дождя и избежать влажной. Этот продукт является электроники без водонепроницаемый функции. Пожалуйста, держите его от дождя. Сделайте рабочую среду как можно более сухой. Это значок.
	Электропроводка предупреждение, IO входной терминал этой поддержки оборудования оборудование с переключателем (например индуктивный Бесконтактный переключатель). При использовании такого рода коммутатора, внимание пожалуйста: избежать + и – терминал питания для подключения с заземление оборудования аналогии количество выходной терминал управления шпинделя увы есть определенные несущей способностью. Пожалуйста, Избегайте этот терминал соединиться с GND, в случае, что интерьер и частей быть сломаны вниз.
	Операция предупреждение, выполните меры безопасности при соединении с зерные. ESTOP, ограничения и другие вещи должны быть совершенства. Когда приходит через чрезвычайной ситуации, пожалуйста нажмите клавишу ESTOP сразу или отрезали власть непосредственно, таким образом избегая повреждения оборудования и несчастный случай.
	18-32В питания высокого напряжения опасность, основного устройства. Низковольтная аппаратура; Обратите внимание на электричество безопасности при проведении операции.

Глава 2 Электрические подключения

2.1 Источник питания оборудования

Источник питания промышленного управления оборудования является сложным. Он имеет много различных уровней земли. Теперь внутренний источник питания следующим описывается структура этого продукта:

Структура распределения (обеспечения) показана на рисунке 2-1. Основной источник питания подключенный на вход (power) MPG и блок управления шаговыми имеют общее заземление.

Ограничения:

ESTOP и другие входные модули также контроль скорости шпинделя вывода /M3/M8/M10 и другие выходные модули тоже имеют заземление (цифровая земля), которые используются электрической изоляции среди них. Обеспечивает 12V как общего внутреннего оборудования и для «+ порт», без необходимости внешнего источника питания. Что касается «порта скорость шпинделя» принимать для вывода «выход 0-10V» (регулируемое напряжение скорости вращения шпинделя) и M3/M8/M10 (цифровой порт выхода) является открытым стоком сигнал. Для внешнего подключения реле необходимо применять внешний блок питания.

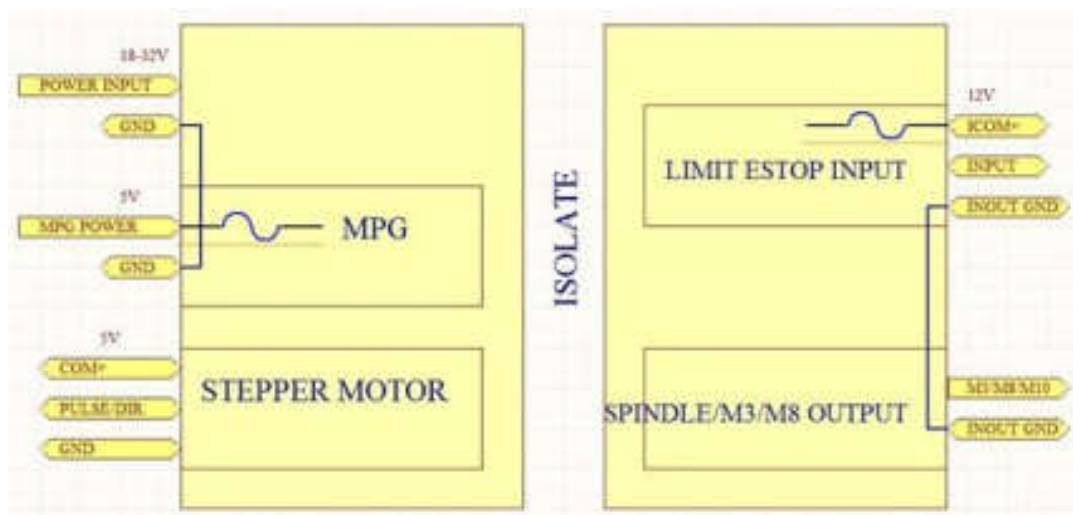


Рисунок 2-1. Структура подачи питания

2.2 Расположение портов подключения

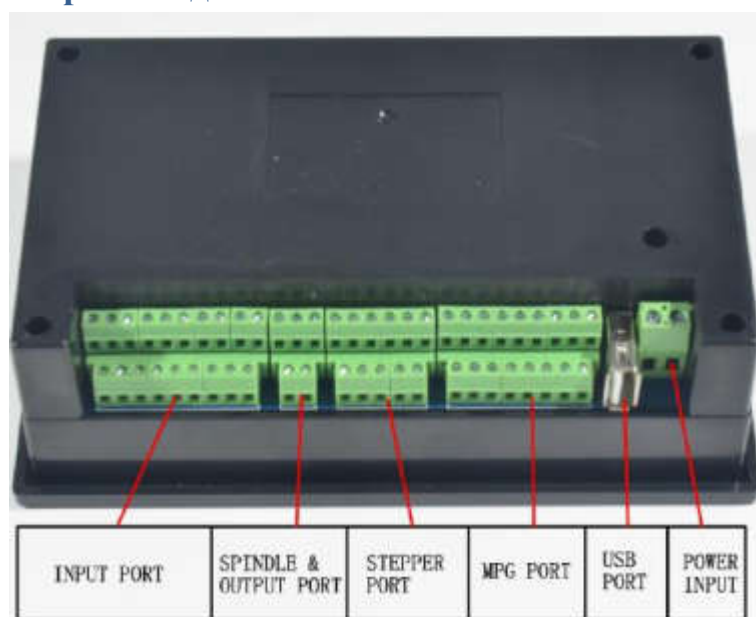


Рисунок 2-2. Продукт раздел проводки и интерфейс резюме

На фотографии показаны секции этого контроллера полностью и имеет интерфейс питания, USB интерфейс, MPG порт, шагового двигателя (сервопривод) управления выходной интерфейс, шпинделя контроля выходной интерфейс, ESTOP предел зонд и другие интерфейс ввода, а также

6 интерфейсы с различными функциями. Далее подробно описано об этих 6 функциональных интерфейсах.

2.2.1 Интерфейс питания



Как показывает рисунок 2-3, интерфейс питания является 5,08 мм проводки терминала. Правый положительный а левый отрицательный проводники, подключаемые к блоку питания постоянного тока $18V-32V \pm 0.5V$, обеспечивающий нагрузочную способность больше 0.5A.

2.2.2 Интерфейс USB

Этот интерфейс USB является стандартный разъем USB A-типа, придает 50 см USB удлинитель с установки выступа. Для справки картина 2-4.



Рисунок 2-4. Эскиз-схема USB интерфейс удлинительный кабель USB

2.2.3 Порт MPG

Подключение MPG порта показано на рисунке 2-5. С обратной стороны блока, это двухъярусный интерфейс 8 + 9, который расположен рядом разъёмом USB. смотри фотографию 2-6.

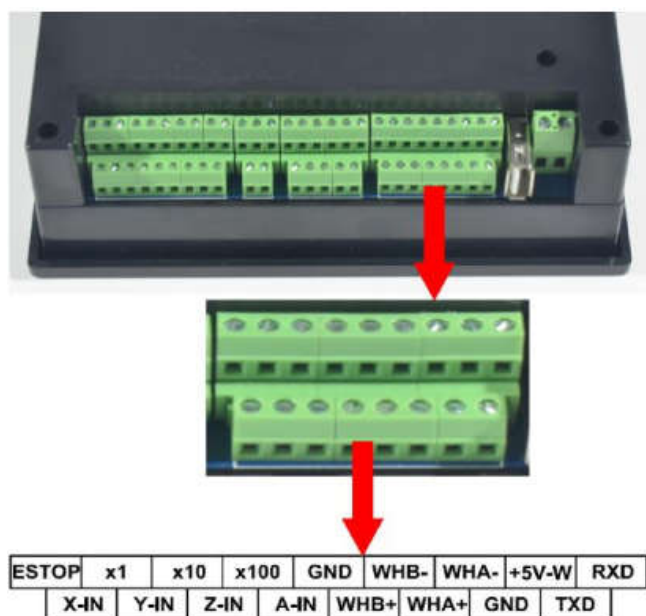




Рисунок 2-6. Схема расположения порта MPG

Как показано на рисунке 2-6, MPG порт полностью имеют 17 проводов терминалы, и ссылка на каждого определения терминала проводки является таблица 2-1. Для соединения проводки между системой и MPG таблица 2-2 и в таблице 2-3.

Таблица 2-1 определение и толкование в DDCSV1.1 MPG порта

ПИН	Определение	Примечания
ESTOP	ESTOP of MPG	Замкнуть с GND, указывает на выбор ESTOP
X 1	Контакт переключателя 1 X	Замкнуть с GND, указывает выбор 1 X
X10	Контакт переключателя 10 X	Замкнуть с GND, указывает на выбор 10 X
X 100	Контакт переключателя 100 X	Замкнуть с GND, указывает на выбор 100 X,
Ground	MPG Земля	MPG «Земля» питания
B phase-	MPG B фаза отрицательный импульс	MPG B фаза дифференциального входа отрицательный сигнал импульса
A phase-	MPG A фаза отрицательный импульс	MPG A фаза дифференциального входа отрицательный сигнал импульса
+5V-W	MPG «Выход» напряжение питания 5В	Исключительно для питания терминала MPG, подключение системы питания (нагрузка) до 200МА.
RXD	MPG Последовательный ход	Для цифрового дисплея «сообщения MPG»
X select	переключатель для оси X	Замкнуть с GND, показывает выбор X оси,
Y select	переключатель для оси Y	Замкнуть с GND, указывает выбор Y оси
Z select	переключатель для оси Z	Замкнуть с GND, указывает выбор оси Z,
A select	переключатель для оси A	Замкнуть с GND, указывает на выбор оси A
B phase+	MPG B Фаза положительные импульсы	MPG B дифференциального входного сигнал положительного импульса
A phase+	MPG A Фаза положительные импульсы	MPG A фазы дифференциального входного сигнал положительного импульса
ground	MPG Земля	MPG «Земля» питания
TXD	MPG Последовательный выход	Для цифрового дисплей «сообщения MPG»

Таблица 2-2 дифференциального MPG и DDCSV1.1 режим проводки

		
DDCSV1.1 ПИН подключения	MPG PIN-код Марка и цвет	
ESTOP	C	Светло-голубой
X1	X1	Серый
X10	X10	Черный/серый
X100	X100	Оранжевый
X Select	X	Жёлтый
Y Select	Y	Черный/желтый
Z select	Z	Коричневый
A select	4	Черный/коричневый
A phase+	A+	Зелёный
A Phase-	A-	Фиолетовый
B phase+	B+	Белый
B Phase-	B-	Пурпурный/Черный
Ground	0V/CN/COM	Черный; Черный/светло-голубой; Черный/оранж.
+5V-W	+5V	Красный

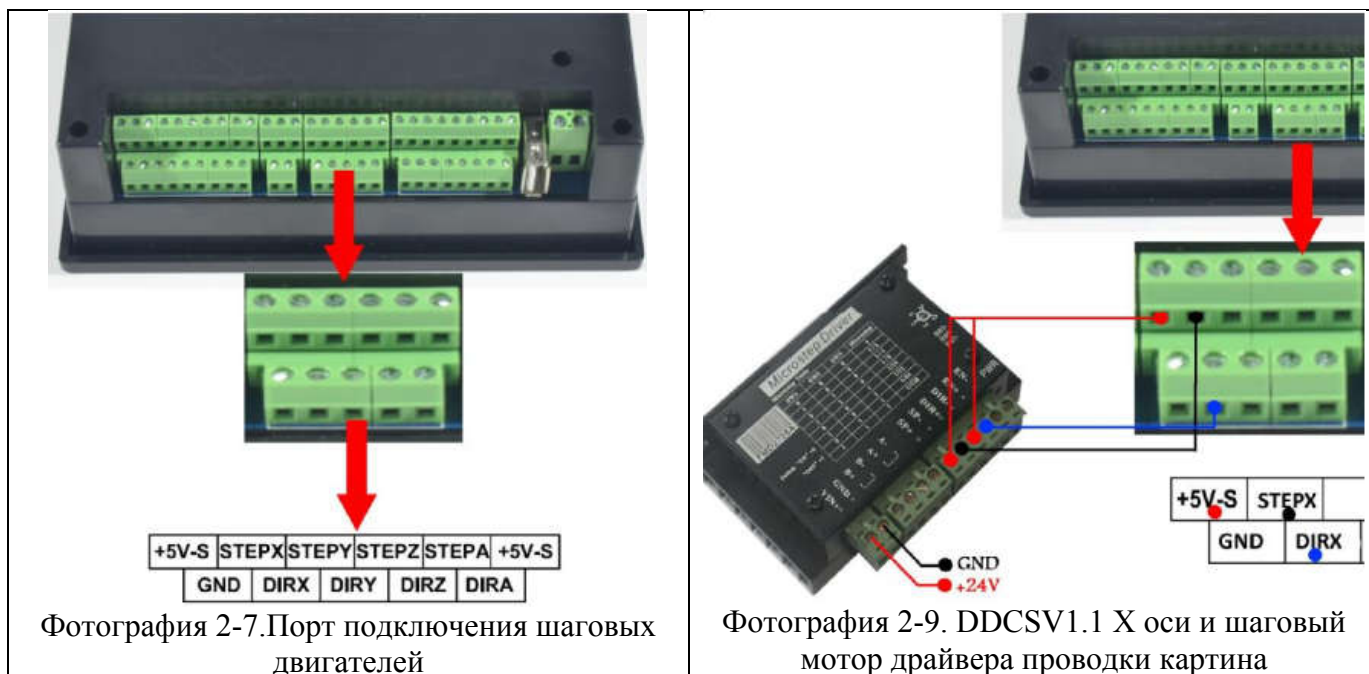
Примечание: Если вы хотите использовать терминал с однополярным сигналом MPG (A-B-MPG), пожалуйста, посмотрите на таблицу проводки, таблица 3-2 для справки. Что касается Внесписочные один пожалуйста примите дифференцированный режим проводки MPG.

DDCSV1.1 Марк ПИН проводки	MPG PIN-код Марка и цвет	
A Фаза +	A+	Зелёный
A Фаза -	0V	Черный
B Фаза +	B+	Белый
B Фаза -	0V	Черный

Таблица 2-3 сигнал терминал MPG и DDCSV1.1 режим проводки

2.2.4 Управление шаговыми двигателями. выходной интерфейс

Как показано на рисунке 2-7, вторая группа в составе интерфейса с правой стороны является выходной интерфейс управления шаговым двигателем сервопривода. Таблица 2-8 схеме ссылки схемы определения интерфейса. Что касается соединения между системой и шаговым двигателем показано на фотографии 2-9 для справки.



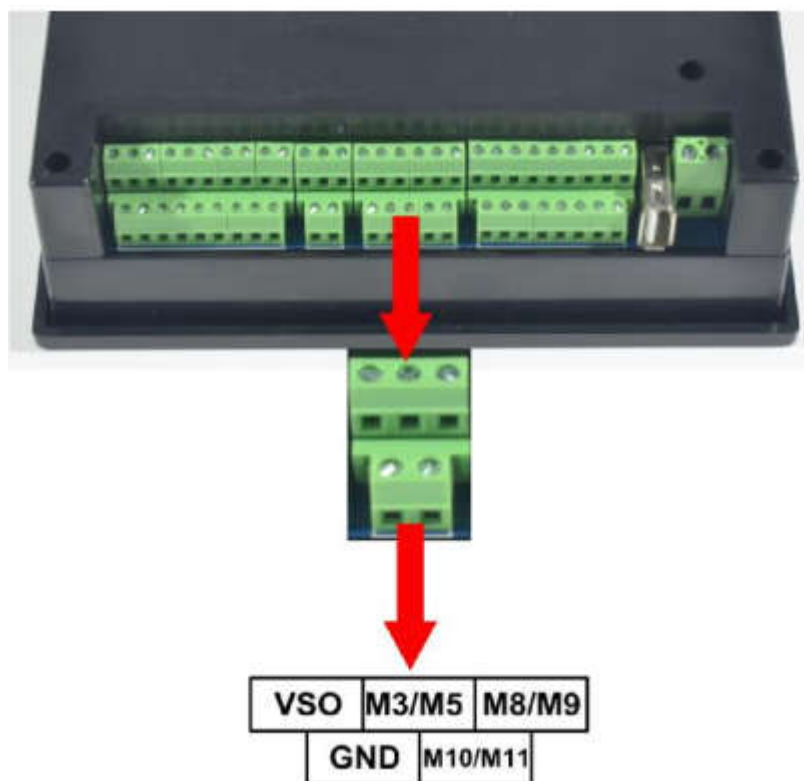
Интерфейс управления шаговыми двигателями определение ссылок в таблице 2-4

Маркировка ПИНа	определение	Примечание (метод монтажа общего позитивных)	Примечание (общей отрицательной проводки метод)
+5V-S	5V напряжение для питания «оптопар»	Общий положительный вывод питания «оптопар»	Не используется
Ground	Земля	Не используется	Точки соприкосновения терминал
	Примечание: Строго запрещают непосредственно подключить + 5V-S с ЗАЗЕМЛЕНИЕ		
Pulse X	импульс оси X	X оси импульсный сигнал отрицательный полюс	X оси импульсный сигнал положительные терминал
Direction X	направление оси X	X направление оси сигнал отрицательный полюс	X направление оси сигнал положительные терминал
Pulse Y	импульс оси Y	Y оси импульсный сигнал отрицательный полюс	Y оси импульсный сигнал положительные терминал
Direction Y	направление оси Y	Y направление оси сигнал отрицательный полюс	Y направление оси сигнал положительные терминал
Pulse Z	импульс оси Z	Z оси импульсный сигнал отрицательный полюс	Z оси импульсный сигнал положительные терминал
Direction Z	направление оси Z	Z направление оси сигнал отрицательный полюс	Z направление оси сигнал положительные терминал
Pulse A	импульс оси A	A оси импульсный сигнал отрицательный полюс	A оси импульсный сигнал положительные терминал
Direction A	направление оси A	A направление оси сигнал отрицательный полюс	A направление оси сигнал положительные терминал

Таблица 2-4 DDCSV1.1 определение интерфейса управления шаговыми двигателями

2.2.5 Интерфейс вывода управления шпинделя

Как показано на рисунке 2-10, интерфейс третьей группы с правой стороны является выходной интерфейс управления шпинделя. Что касается схемы определения интерфейса пожалуйста, посмотрите на рисунок 2-11 для справки.



Фотография 2-10. Порт управления шпинделя выходной интерфейс

Фотография 2-11. определения интерфейса шпинделя контроля вывода

В выходной интерфейс управления шпинделя, запуск и остановка шпинделя (M3/M5), охлаждающей жидкости (M8/M9), смазочное масло (M10/M11) три вывода терминалы являются полностью сигнал открытого грунта. Высокий электрический ток может быть всасывается 20мА, и схему ведения внутренней структуры является картина 2-12. Выход терминала 0-10V регулируемое напряжение. Оно может отрегулировать скорость мотора шпинделя, регулируя значение F шпинделя и вывода для преобразователя частоты.

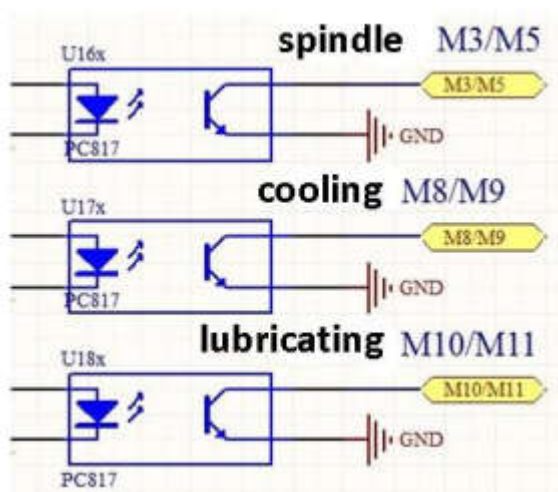


Рисунок 2-12. Внутренние структуры картину включения выключения выходной сигнал

Связь между выходом DDCSV1.1 и реле показывает на рисунке 2-13

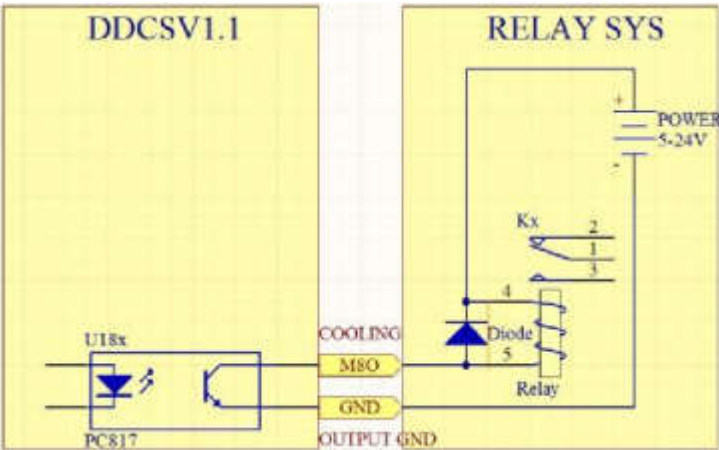


Рисунок 2-13. Связь между DDCSV1.1 вывода и реле системы

Управление преобразователем частоты вращения шпинделя требуется только 2 сигнала: один «старт стоп» и другой «частота вращения». Что касается конкретных проводки, пожалуйста, посмотрите на таблицу 2-5 для справки. Подключение других преобразователей частоты, такое же как это.

	
DDCSV1.1 ПИН подключения	E100S1R5B ПИН подключения
Ускорение вывода управляющих (0-10V)	VI
Запуск и остановка шпинделя (открытый контакт)	FOR
Выходная линия заземления	DCM
Выходная линия заземления	АСМ Примечание: части DCM преобразователя частоты и АСМ связаны. В настоящее время требуется только один из них.

Таблица 2-5 DDCSV1.1 и частоты преобразователя проводки режим

2.2.6 ESTOP интерфейс ввода зонда предел

На фотографии 2-14 показан интерфейс одной группы: вход сигналов управления. Что касается схемы определения интерфейса смотрите на фотографии 2-15.

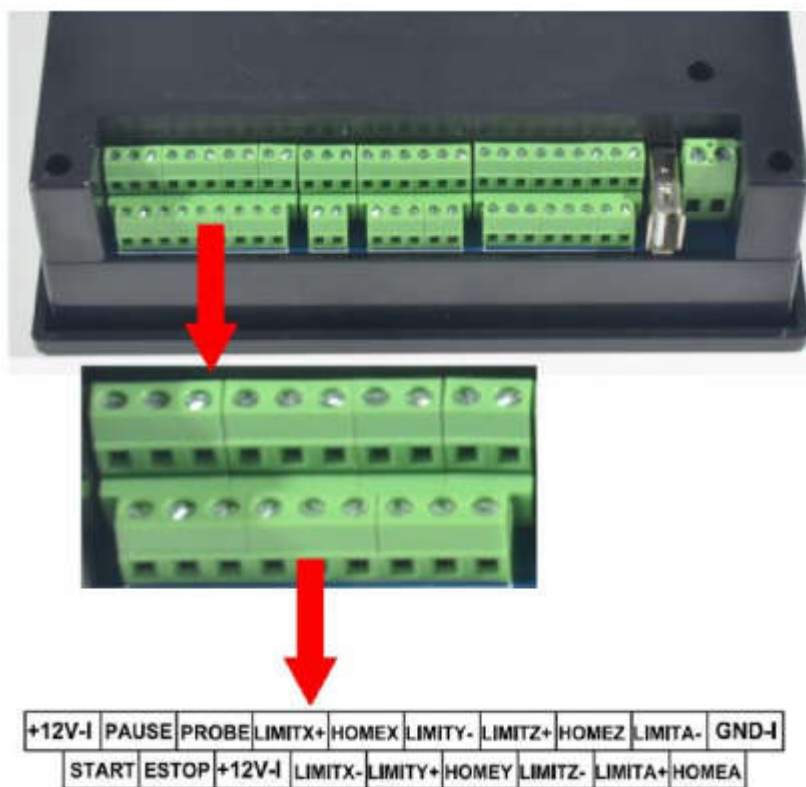


Рисунок 2-14. Фотография продукта ESTOP предел зонд входного интерфейса.

Рисунок 2-15. ESTOP предел зонд определение ввода изображения

Этот интерфейс содержит три типа входных сигналов, включая внешние расширение начала и остановки, зонд и лимит/дома. Схема входных данных показывает изображение 2-16. Ниже описаны режимы проводки всех видов сигналов.

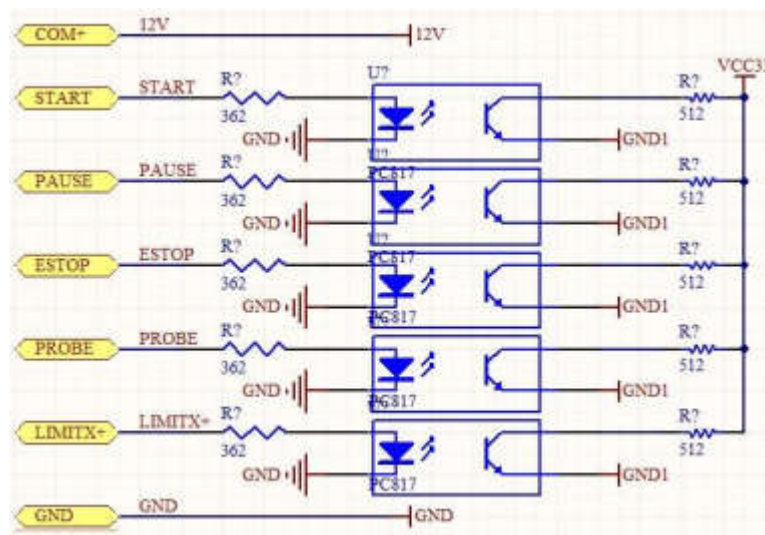


Рисунок 2-16. ESTOP предел и зонд входного сигнала цепи.

Картина 2-17 проводки режим запуска внешней экспансии, пауза и ESTOP.

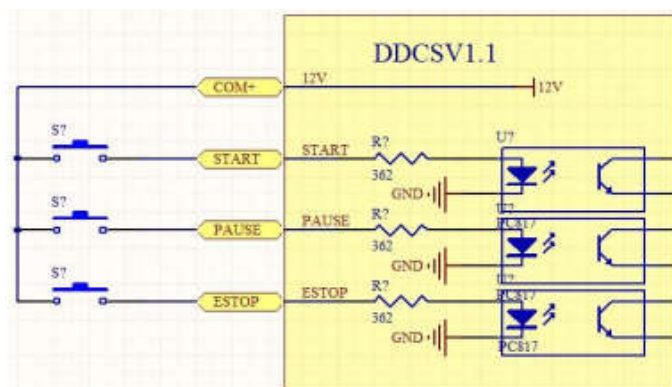
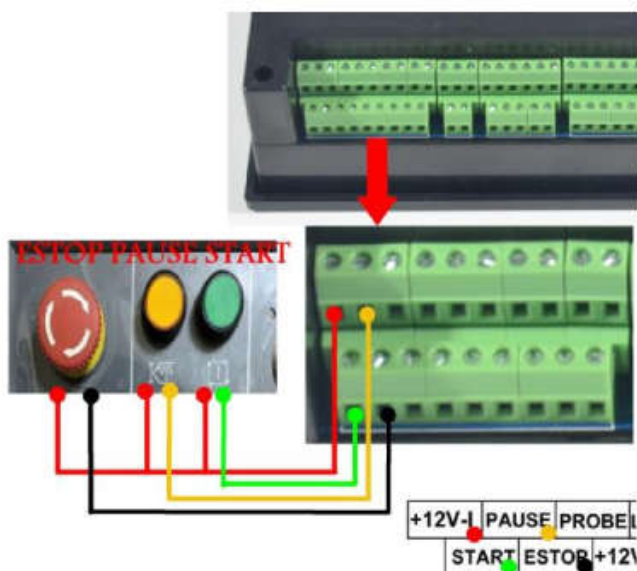


Рисунок 2-17. Электропроводка режим запуска внешней экспансии, пауза и ESTOP

Картина 2-18 является режим проводки инструменты датчика. Картина 2-19 является режим проводки общего Бег/2-линейный индуктивный Бесконтактный переключатель. Картина 2-20 является метод монтажа индукции 3-строчный тип коммутатора.

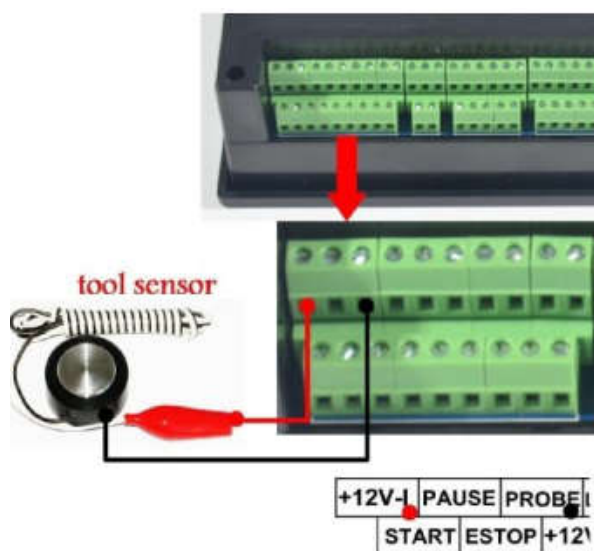


Рисунок 2-18. Проводка режим интерфейса пробников

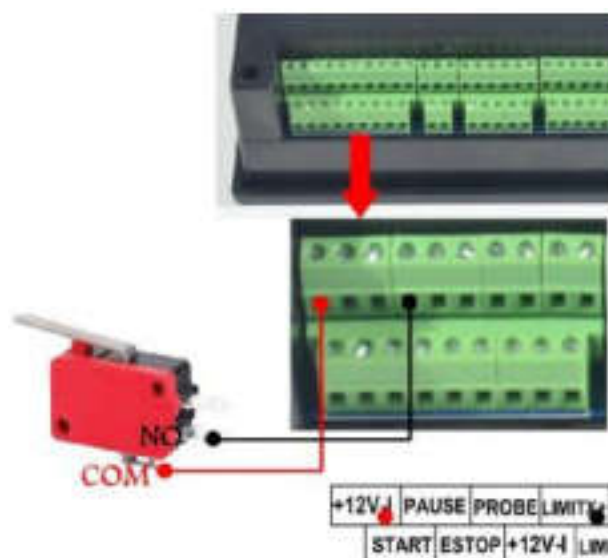


Рисунок 2-19. Лимит, дом общих микро-переключатель или проводки режим 2-линейный индуктивный Бесконтактный переключатель

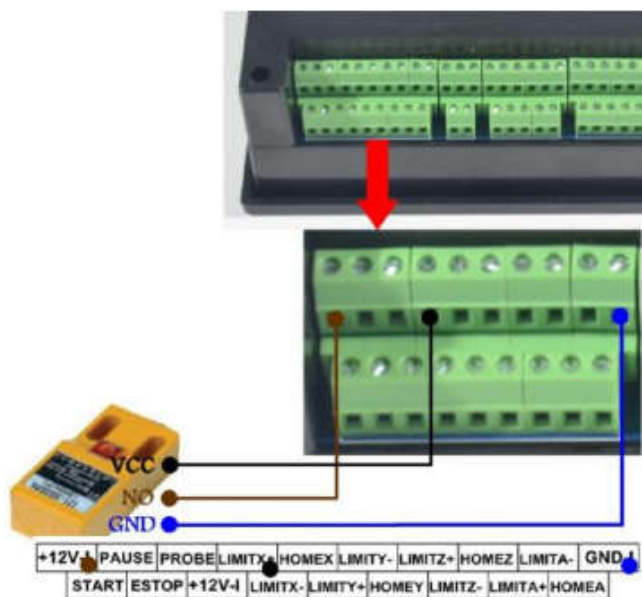


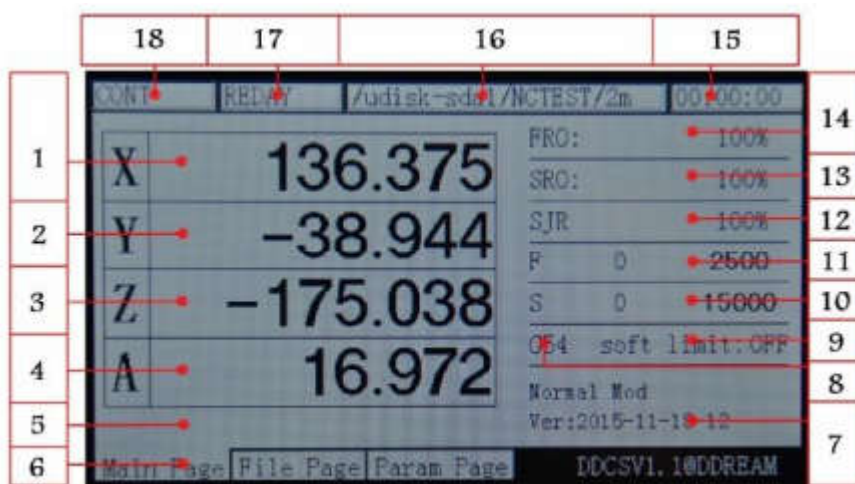
Рисунок 2-20. 3-строчный Индуктивный бесконтактный коммутатор проводки режим

Глава третья операция программного обеспечения и настройки параметров

3.1 Описание интерфейса

Интерфейс программного обеспечения полностью содержится 3 страниц, в том числе Главная страница, файл страницы и страницы конфигурации. Теперь 3 страниц описаны следующим:

3.1.1 Главная страница



Фотография 3-1. Главная страница

Фотография 3-1 показывает DDCSV1.1 на домашней странице. В целом оно разделено в столбец состояние, столбец отображения координат, основного параметра столбца и столбца уведомление этих четырех модулей. В общей сложности он состоит из 18 разделов в деталях. Теперь подробное описание 18 разделов следующим:

1. Координата X

Этот столбец показывает текущее значение координаты X кусок работы. Диапазон отображения является - 99999.999 ~ + 99999.999, значение минимального шага — 0,001.

2. Координата Y

Этот столбец показывает текущее значение координаты Y заготовки. Диапазон отображения является - 99999.999 ~ + 99999.999, значение минимального шага — 0,001.

3. Координата Z

Этот столбец показывает текущее значение координаты Z заготовки. Диапазон отображения является - 99999.999 ~ + 99999.999, значение минимального шага — 0,001.

4. Координата A (этот раздел не имеет определения в 3-осевой версии)

Этот столбец показывает текущее значение координаты A заготовки. Диапазон отображения является - 99999.999 ~ + 99999.999, значение минимального шага — 0,001. Этот раздел не имеет определения в 3-оси

5. Текущая операция

Когда этот столбец выполняет файл кода G, он покажет номер текущей строки операции и коды. Когда состояние операции REDAY, он будет показывать значение null.

6. Код страницы

Код страницы указывает текущую страницу. Этот контроллер полностью имеет 3 страниц, в том числе Главная страница, файл страницы и страница конфигурации.

7. Операции советы

Это быстрое сообщение имеет только 3 Переключение статуса. Главным образом он обеспечивает оперативное нажатие нескольких ключевых кнопок и вторая функция функциональные операции.

Оперативное сообщение о нормальном состоянии: нормальный режим.

Оперативное сообщение второй статуса функциональной старт: X-: перейти в Y-: ноль Z-: Главная A-: зонд начало: перейти к перерыв

Когда оперативное сообщение в этот статус, стучите на X-ключ ввести функцию перейти к нулю; стучать на Y-ввести текущую функцию очистки координата 0; стучать на Z-ввести функцию поиска машин 0-точка; стучите на A-ввести функцию зонда; стучите на старте, чтобы ввести функцию назначенного смотрела; стучите на паузу, чтобы ввести точку останова функции обратного вызова продолжение.

Когда в назначенный линии редактирования или требуется редактирование цифровых, это быстрое сообщение: X +: слева X-: право Y +: вверх Y-: вниз Z-: введите Z +: отменить.

Оперативное сообщение в этот статус, если постучать по X + курсор для перемещения влево; стучите на X-курсор для перемещения вправо; постучать в текущее место значение для увеличения; стучите на место значение Y-ток для уменьшения; стучите на Z-войти или каретки возврата; стучать на Z + отменить;

8. Текущей системы координат

Он может использовать FRO/ SRO и затем нажмите клавишу, чтобы перейти в этот столбец, таким образом изменения текущей системы координат, A +/- A-. Диапазон изменения G54-G59.

Когда переход на этот столбец, слова G54 будет меняться как жирным шрифтом.

9. Ограничение (регулятор)

Он может использовать FRO/ SRO а затем нажмите клавишу, чтобы перейти в этот столбец. Когда она переходит в этот столбец «мягкий предел», слово «ON» изменится на качестве



жирным шрифтом. В это время пожалуйста, нажмите клавишу чтобы выбрать ли переход к перо мягкое ограничение.

10. Скорость шпинделя

Он может использовать FRO/ SROи затем выключатель приехать в этот столбец. Когда переход на этот столбец, слова S будет меняться как жирным шрифтом. 0-положение слева покажет реальную скорость шпинделя. 0- позиция справа будут показаны по умолчанию скорость шпинделя. Эта скорость по умолчанию может быть изменен.

11. Скорость подачи

Он может использовать FRO/ SROа затем нажмите клавишу, чтобы перейти в этот столбец. Когда она переходит в этот столбец, слова F будет меняться как жирным шрифтом. Место 1182 слева покажет скорость подачи в реальном времени, и место 2400 справа будет показать, что по умолчанию скорость подачи. Эта скорость по умолчанию может быть изменена.

12. SJR

Он может использовать FRO/ SRO а затем нажмите клавишу, чтобы перейти в этот столбец. Когда она переходит к этому столбцу, слово руководство настройки будет меняться как жирным шрифтом. В это время пожалуйста нажмите клавишу A + для увеличения руководство корректирует значение и нажмите клавишу A-для уменьшения руководство корректирует значение. Каждый шаг будет увеличиваться или уменьшаться 10%.

13. SRO

Он может использовать FRO/ SRO а затем нажмите клавишу, чтобы перейти в этот столбец. Когда она переходит в этот столбец, слова шпинделя будет меняться как жирным шрифтом. В это время нажмите клавишу A + для увеличения шпинделя корректирует значение и нажмите A-для уменьшения шпинделя корректирует значение. Каждый шаг будет увеличиваться или уменьшаться 10%.

14. FRO/ SRO

Он может использовать FRO/ SRO а затем нажмите клавишу, чтобы перейти в этот столбец. Когда она переходит к этому столбцу, слово канала настройки будет меняться как жирным шрифтом. На данный момент нажмите клавишу A + для увеличения канала обрабатывает значение и нажмите A-для уменьшения канала корректирует. Каждый шаг будет увеличиваться или уменьшаться 10%.

15. Рабочее время

Этот столбец показывает время обработки с включением кода хронометража G до остановки производства, время окончания. Он также будет пауза в середине пути время паузы.

16. Обработка файла

Этот столбец показывает обработки файлов. В формальной ситуации он показывает только имя файла. В условиях продолжение настройки, он также покажет содержимое файла.

17. Рабочее состояние

Этот столбец показывает рабочее состояние оборудования. Статус и последствия могут быть отображены следующим: занят: в процессе обработки статус, ручной работы одной оси статус и статус других произвольной оси; Сброс: Сброс мигание указывает ввести состояние сброса. В настоящее время не работают другие клавиши;

ГОТОВНОСТЬ: Состояние готовности; когда он находится в состоянии сброса, можете нажать клавишу сброс ввести REDAY статус. В это время он может работать и выполнять автоматическую обработку или изменить другие параметры и других операций.

18. Корма статус

Этот столбец показывает состояние питания оборудования. Статус и последствия могут быть отображены следующим:

Автоматический: в процессе обработки и исполнения G статус файла кода и отображение AUTO;

CONT: Указывает на продолжение. В это время, пожалуйста, нажмите и удерживайте клавишу «-» или «+» из XYZA, который может внести каждой оси в продолжение;

Step: указывает, запускается шаг за шагом. В это время, пожалуйста, стучать на ключ «-» или «+» XYZA, который может сделать каждой оси для перемещения 1-единица расстояния, и это подразделение расстояние может быть изменен в руководстве отрегулировать параметр. Хотя вы держите эти ключи, вы можете только сделать каждой оси работать 1-единица расстояния. Эта функция может быть использована в точное позиционирование;

MPG: Указывает, чтобы войти в режим MPG. В это время MPG является недопустимым. Положение каждой оси можно управлять MPG;

2nd mode; (2-й режим) При нажатии этой клавиши, можно ввести второй статус функции. На данный момент в строке состояния будет отображаться Вторая функция.

3.1.2 Страница управления файл

Name	Size	Time
..	[DIR]	1970/01/06 19:36
NCIEST	[DIR]	1970/01/06 19:36
install	[DIR]	1970/01/06 19:36
2aancv.tap	1525358	1970/01/01 00:03
003.nc	109548576	2015/07/05 21:53
userVar.set	417	2015/11/18 15:33

Рисунок 3-2. Страница управления файл

Как показано в picture3-2 на странице управления файл полностью можно разделить на 5 колонок

1. Переключатель содержимого столбца

“..”Указывает, чтобы ввести содержимое файла последнего уровня

2. Список вложенные папки из текущей папки

Рамка 2 отображает список всех подпапок в текущей папке;

3. Список файлов в текущей папке

Фрейм 3 отображает список всех файлов в текущей папке;

4. Файлы размер столбца

Кадр 4 отображает размер каждого файла, и единицей является байт. Если это папка, он будет отображать [DIR].

5. Колонна время модификации файлов

Рама 5 отображает время изменения каждого файла или папки. Файлы или папки статус можно судить по времени изменения.

3.1.2 Страница конфигурации

No.	Param Name	Value	Unit
Setting of motor			
33	speed of motor start running	50.000	mm/min
34	pulse equivalency of X axis	1280.000	pulse/mm
35	pulse equivalency of Y axis	1280.000	pulse/mm
36	pulse equivalency of Z axis	1280.000	pulse/mm
38	pulse equivalency of A axis	640.000	pulse/mm
39	pulse unit of A axis	pulse/degree	
390	level of X axis DIR signal	High	
391	level of Y axis DIR signal	Low	
392	level of Z axis DIR signal	High	
393	level of A axis DIR signal	Low	
416	time between DIR & pulse	300	ns
417	width of pulse signal (include	2000	ns

Рисунок 3-3. Страница конфигурации

Как показывает рисунок 3-3, страница конфигурации можно разделить на 4 колонки;

1. Номер параметра

Каждый параметр имеет конкретный знак, параметр может быть изменен путем конфигурации файлы. Поэтому значение параметра может быть обозначен знаком параметра.

2. Определение параметра

Реального определения параметра указан в столбце определения параметра. Радует внимание, что все параметры делятся на группы в соответствии с функцией. Формат заголовка группы является [Группа], который показал как рисунок 3-3 [Конфигурация электрические машины]

3. Значение параметра

В столбце значение параметра перечислены конкретные значения каждого параметра. Это значение имеет переключатель BOOL неотъемлемой, с плавающей точкой и другие типы данных. Как показывает рисунок 3-3, значение параметра № 33 является 50.000, данных с плавающей запятой.

4. Группа параметров

Блок параметров перечислены единицы каждого параметра.

3.2 Расположение кнопок

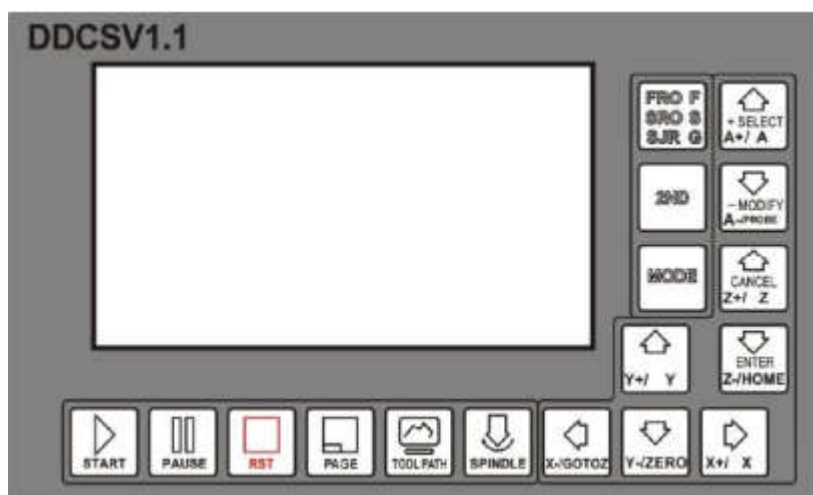

















Рисунок 3-4. Ключи макет

Рисунок 3-4 показана схема ключей DDCSV1.1. DDCSV1.1 полностью имеет 17 ключей. Что касается конкретного определения ключей пожалуйста, посмотрите на таблице 3-1 для справки.






Иконка Кнопки	Определение	Примечания
	Начало эксплуатации	После правильной загрузки файла кода G, пожалуйста, нажмите эту клавишу, чтобы начать операцию автоматической обработки. Или в состояние паузы, пожалуйста, нажмите эту клавишу для восстановления операции обработки.
	Приостановить операции	В процессе обработки, пожалуйста, нажмите эту клавишу, чтобы приостановить операции.
	ESTOP Сброс	Под состояние сброса («Сброс «мигает) пожалуйста, нажмите эту клавишу для входа в состояние Готово состояния; В статус обработки Пожалуйста, нажмите эту клавишу, чтобы остановить обработку срочно
	Переключатель страницы	Перейдите на страницу управления файла, обработка Главная страница и страница параметров конфигурации
	Переключатель отображения пути инструмента	Переключение отображения в отображения координат или траектория движения инструмента отслеживания дисплей.
	Шпинделя ручного запуска/закрытия	Статус состояния готовности (REDAY) пожалуйста, нажмите эту клавишу, чтобы вручную/выключение шпинделя. Под статус reset (Сброс) и статус обработки (занят) он не может работать эта функция.

	1: перемещаться влево ось X; 2: Курсор влево 3: Функция перейти к нулю	Статус состояния готовности (REDAY) при переключении режима в «Продолжение», X оси будет постоянно двигаться влево после нажатия этой клавиши; Когда вы переключаетесь на «шаг», это будет левый ручной шаг; Когда вы вводите статус обработки строки редактирования или изменения значения по умолчанию F/S, этот ключ имеет функцию левого движения курсора; Когда вы начинаете Вторая функция, этот ключ имеет переход к нулевой функции;
	1: перемещаться вправо ось X; 2: Курсор вправо 3: X Выбор оси	Под статус готовом состоянии (готов), когда вы переключите режим на “продолжение”, оси x будет непрерывно двигаться вправо после нажатия на эту клавишу; при переключении на “шаг”, это будет правильный шаг; когда вы входите в состояние технологической линии редактирования или по умолчанию F/S стоимостью модификация, это ключ функцией курсора вправо; под 3 функции главная/ноль-полюс/ перейти по, этот ключ имеет оси x выберите функцию, когда вам нужно, чтобы начать на одной оси операции
	1: Y ось движется вперед; 2: Значение параметра увеличивается 3: Y Выбор оси	Статус готовых condition(REDAY), когда вы включаете режим в «Продолжение», оси Y непрерывно будет двигаться вперед после нажатия этой клавиши; Когда вы переключаетесь на «шаг», он будет вручную шаг вперед; Когда вы вводите статус обработки строки редактирования или изменения значения по умолчанию F/S, этот ключ имеет функцию увеличения текущего значения; Под 3 функции дома/ноль-очистки / перейти по, этот ключ имеет оси Y выберите функцию, когда вам нужно начать операцию по одной оси
	1: Y ось перемещения назад; 2: Значение параметра уменьшается; 3: Начало текущей координаты 0-очистка	Статус готовых condition(REDAY) когда вы включаете режим в «Продолжение», оси Y будет постоянно двигаться назад после нажатия этой клавиши; Когда вы переключаетесь на «шаг», это будет шагом назад вручную; Когда вы вводите статус обработки строки редактирования или изменения значения по умолчанию F/S, этот ключ имеет функцию уменьшения текущего значения; Когда вы начинаете Вторая функция, этот ключ имеет функцию текущих координат 0-очистка;
	1: Z ось блока Пламмер; 2: Z Выбор оси 3: Отмена	Статус состояния готовности (REDAY) при переключении режима в «Продолжение», оси Z будет постоянно быть приподнята после нажатия этой клавиши; Когда вы переключаетесь на «шаг», он будет поднятие вручную; Под 3 функции дома/ноль-очистки / перейти по, этот ключ имеет Z оси выберите функцию, когда вам нужно начать операцию по одной оси. Когда вы вводите статус линии старта или F/S редактирования по умолчанию или файл управления страницы, этот ключ имеет функцию отмены;
	1: Z ось вниз; 2: Позиция «домой» 3: Введите/выберите	Статус состояния готовности (REDAY) при переключении режима в «Продолжение», оси Z постоянно будет вниз после нажатия этой клавиши; Когда вы начинаете Вторая функция, этот ключ имеет станок координата 0-точка функцию поиска; Когда вы вводите статус линии старта или F/S странице по умолчанию редактирования или файл управления, этот ключ имеет функцию введите или выберите;
	1: A ось вращается в направлении вперед; 2: A Выбор оси; 3: параметр	Статус состояния готовности (REDAY) при переключении режима в «Продолжение», оси A непрерывно повернётся в направлении вперед после нажатия этой клавиши; Когда вы переключаетесь на «шаг», он будет вращаться в направлении вперед ручной шага; Под 3 функции дома/ноль-очистки /

	увеличивает; 4: F/S по умолчанию выбор/Отмена	перейти по, этот ключ имеет оси X выберите функцию, когда вам нужно начать операцию по одной оси. Согласно положению FRO / CPO / измененных параметров SJR, текущее значение параметра будет увеличиваться после нажатия этой клавиши. Когда вы переключаетесь на статус F или S, этот ключ будет выбрать значение по умолчанию как эффективное значение или выберите значение параметра G код как эффективное значение;
	1: А ось вращается в направлении инверсии; 2: Зонд функция 3: Параметр уменьшается; 4: F/S по умолчанию изменения	Статус состояния готовности (REDAY) при переключении режима в «Продолжение», оси А непрерывно повернётся в направлении инверсии после нажатия этой клавиши; Когда вы переключаетесь на «шаг», он будет вращаться в направлении инверсии ручной шага; Статус начиная второй функции этот ключ имеет функцию зонда; Согласно положению FRO / CPO / измененных параметров SJR, текущее значение параметра будет уменьшаться после нажатия этой клавиши. Когда вы переключаетесь на статус F или S, этот ключ будет введите значение по умолчанию, Редактирование статуса после нажатия этой клавиши;
	1: FRO/SRO/SJR /F/S/G; 2: копирование файлов	При обработке страницы и статус готово состояния (REDAY) он будет переключиться 8 статус обработки параметра FRO/SRO /SJR/F/S/G мягкий предел и готов состояния; под status(busy) обработки его можно переключать только 3 статуса FRO/SRO и обработки состояния; На странице управления файла это функция копирования текущих выбранных файлов;
	1: Вторая функция Старт 2: вставить файл	При обработке страницы и статус готово состояния (REDAY) он переключится на 2-й режим статус; 2-й режим статус вы можете нажать соответствующие части, чтобы начать 4 функции дома, нулевой очистки и перейти по, а также зонд; При нажатии этой клавиши снова, он будет курить; Или некоторые операции можно автоматически выйти из 2-й режим. На странице управления файла он будет вставить файлы, которые были скопированы в текущую папку после нажатия этой клавиши;
	1: мод переключатель 2: Удаление файлов	При обработке страницы и статус готово состояния (REDAY) он может перейти в ручной режим каждой оси. Полностью есть 3 ручной режим, которые «шаг», «Продолжение», «MPG план»; На странице управления файл он будет иметь функцию удаления текущего выбранного файла после нажатия этой клавиши;

3.3 Методы работы общие функции

В этом разделе основное внимание уделяется описанию общих функций ключей сочетание операция. В реальных условиях эксплуатации пожалуйста, избегайте эксплуатации 2 клавиши в

то же время. Например,  + , Указывает, что сначала следует нажать , и затем отпустите клавишу; Затем пожалуйста нажмите   и отпустить.

3.3.1 Управление файлами

На домашней странице пожалуйста, нажмите  чтобы войти на страницу управления файл, просто как рисунок 3-5 показывает:

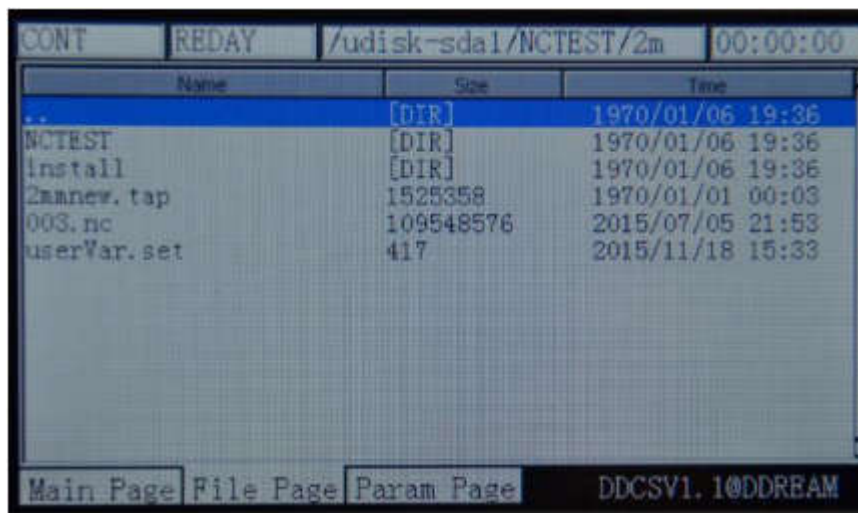



Рисунок 3-5. Страница управления файл

В это время он отображает все файлы и папки в корневом каталоге. Соответствующий столбец Размер папок ' имя будет display **【DIR】** , соответствующий столбец Размер файлов показывает размер этого файла. Синяя полоса указывает текущий действительный целевое расположение.



Нажмите  двигаться вперед;




Нажмите  для перемещения назад;





Нажмите  выйти на страницу управления файла;



Нажмите  для ввода; Если текущий целевой элемент является «...», он будет выйти из текущего каталога и введите последний каталог. Если текущий элемент целевой папке, он будет войти в целевую папку. Если текущий целевой элемент целевого файла кода G, он будет выбирать целевой файл; Если текущий элемент целевого *.set файла, она указала, что система загружается все конфигурации *.set файла.

1) Скопируйте файл



На странице управления файла нажмите  или  для выбора конечного файла. Так же, как рисунок 3-6 показывает:

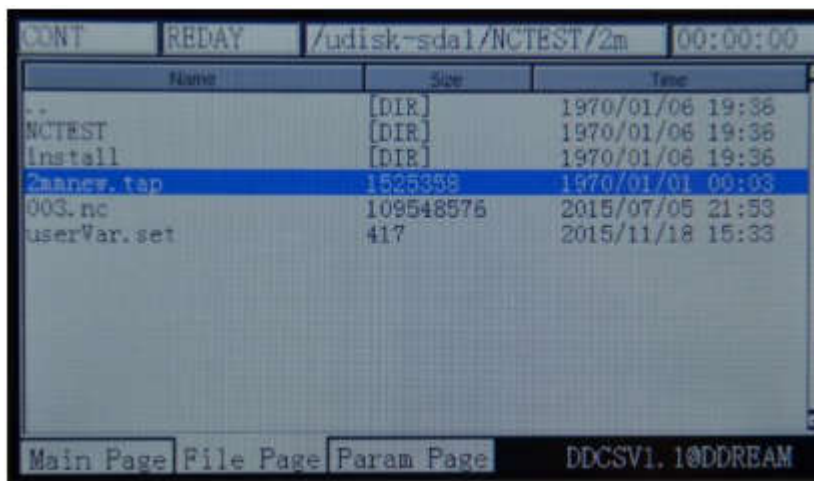



Рисунок 3-6. Выберите файл «2mmnew.tar» и скопируйте файл

В это время «2mmnew.tar» файл выбран и пожалуйста отождмет ключ , которая показывает, что «2mmnew.tar» копируется обратно стадии

2) Вставить файл

Как картина показывает 3-7, переключитесь в целевой файл.

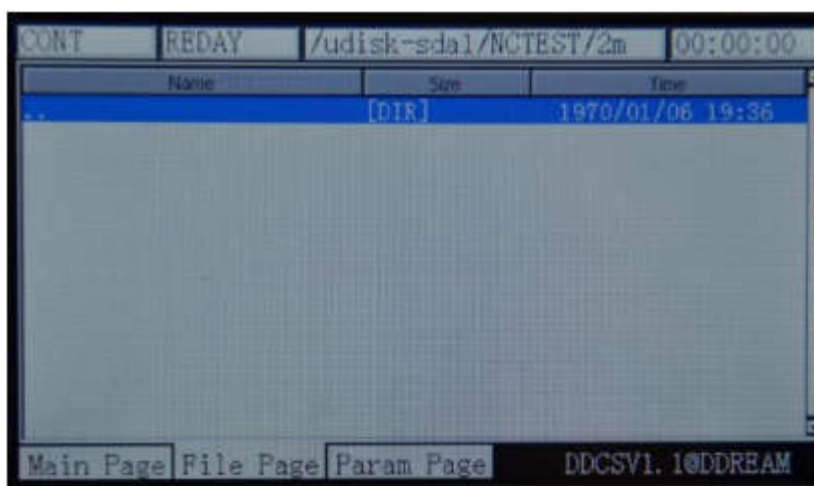


Рисунок 3-7. Перейдите в целевую папку

В настоящее время отсутствует файл «2mmnew.tar» в целевой папке, нажмите кнопку, чтобы вставить в 2mmnew.tar файл в этот каталог. Пожалуйста, посмотрите на рисунок 3-8 для справки.

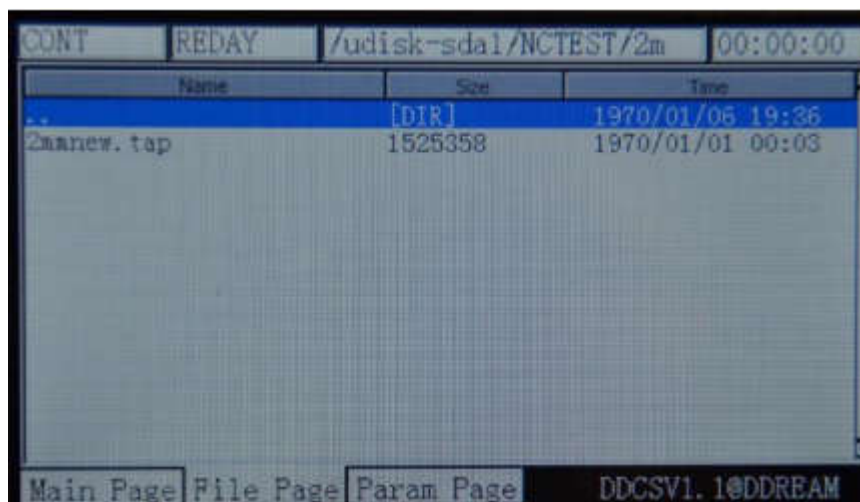



Рисунок 3-8. Вставьте 2mmnew.tar файл в этот каталог

3) удалить файл




Нажмите  чтобы переместить на голубой полосе в файл, который требуется удалить. В это время перейти к файлу «2mmnew.tar». Пожалуйста, посмотрите на рисунок 3-9 для справки.

CONT	REDAY	/udisk-sdal/NCTEST/2m	00:00:00
Name	Size	Time	
..	[DIR]	1970/01/06 19:36	
NCTEST	[DIR]	1970/01/06 19:36	
install	[DIR]	1970/01/06 19:36	
2mmnew.tar	1525358	1970/01/01 00:03	
003.nc	109548576	2015/07/05 21:53	
userVar.set	417	2015/11/18 15:33	

Main Page File Page Param Page DDCSV1.1@DDREAM

Рисунок 3-9. Переместить синий газа в «2mmnew.tar» файл



Нажмите  чтобы удалить файл «2mmnew.tar». Пожалуйста, посмотрите на рисунок 3-10 для справки.




CONT	REDAY	/udisk-sdal/NCTEST/2m	00:00:00
Name	Size	Time	
..	[DIR]	1970/01/06 19:36	
NCTEST	[DIR]	1970/01/06 19:36	
install	[DIR]	1970/01/06 19:36	
003.nc	109548576	2015/07/05 21:53	
userVar.set	417	2015/11/18 15:33	

Main Page File Page Param Page DDCSV1.1@DDREAM

Рисунок 3-10. Удалите файл «2mmnew.tar»

4) Загрузить файл кода G



Использование ,  и  для поиска G файл, который требуется для загрузки, как рисунок 3-11 показывает:

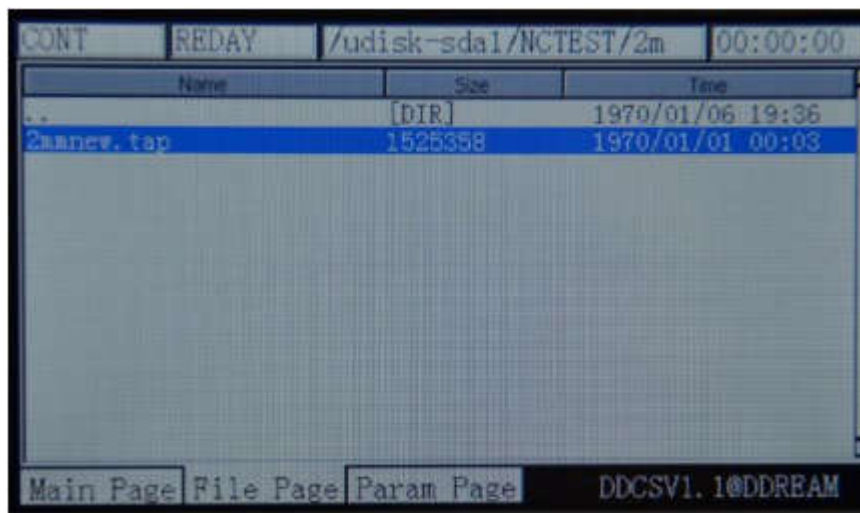



Рисунок 3-11. Поиск файла «2mmnew.tap»



Нажмите  чтобы загрузить этот файл G и система будет автоматически вернуться к странице обработки, как картина показывает 3-12. В это время отображаемую область обработки файла отображается имя файла.

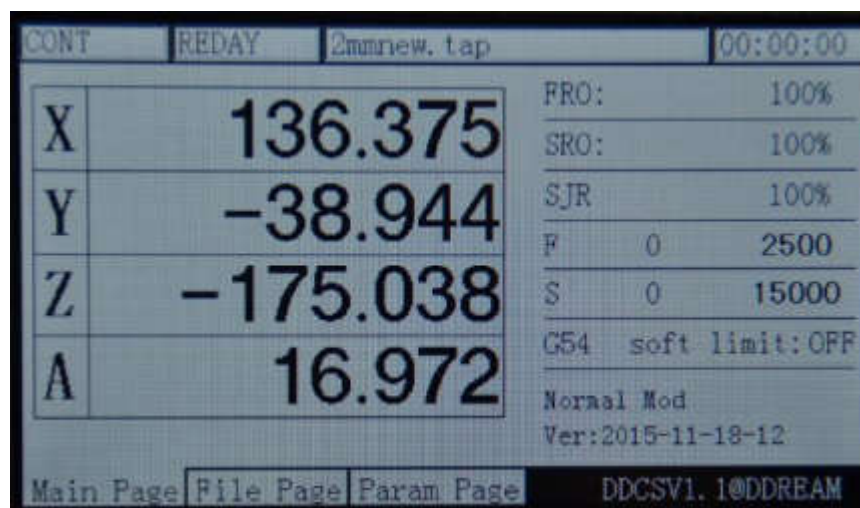



Рисунок 3-12. После загрузки файла «2mmnew.tap», он автоматически будет вернуться к странице обработки


3.3.2 Автоматическая работа





1) Запуск автоматическая обработка




После загрузки обработки файла, нажмите  чтобы столбец состояние операции для отображения «REDAY», на этот раз, он должен установить идти к нулю в соответствии с реальными потребностями. Например если файл кода G занимает центр кусок работы, как 0-точка, инструмент нос могут быть перемещены в центре кусок работы на данный момент, и тогда когда текущей координаты 0-очистка, центр заготовки является точкой 0 кусок работы. Эта



операция будет подробно в следующих разделах. Закончив настройку, нажмите  для запуска автоматической обработки согласно G файл. В процессе автоматической обработки,

только функции ,  и  является допустимым. Ключ  можно только установить значение FRO and SRO. Пожалуйста, посмотрите на Picture3-13 для справки. Посмотрите на строке операции. Фото показывает, что он работает на линии 5148th. В процессе

работы вы можете нажать  для переключения отображения статуса отображения координат или инструмент отображения пути. Так же, как рисунок 3-13 показывает. Рисунок 3-14 и рисунок 3-15 являются инструмент отображения путь. В статусе траектория движения инструмента экран будет также поддерживать состояние пути инструмента после окончания обработки. Пожалуйста, посмотрите на рисунок 3-16 для справки.

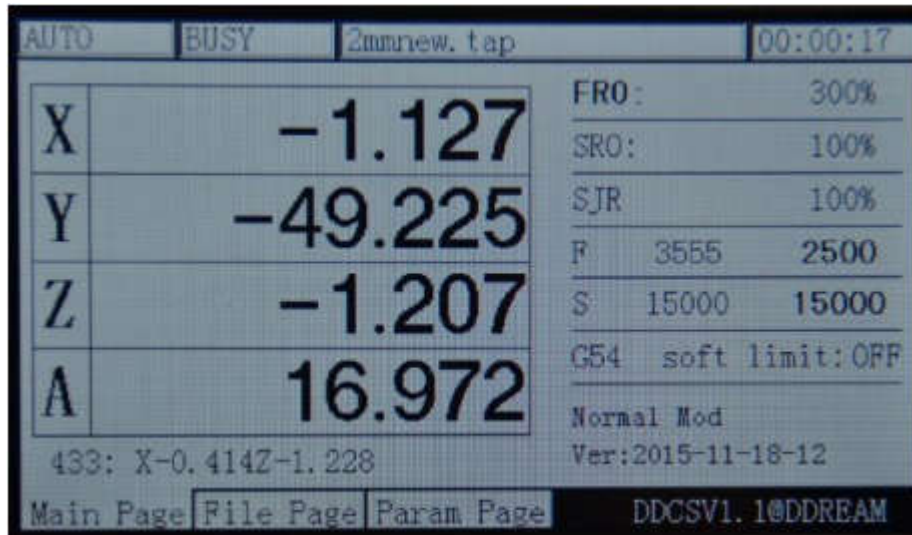


Рисунок 3-13. Запуск автоматической обработки



Рисунок 3-14. Статус траекторию движения инструмента при обработке приближается половине




Рисунок 3-15. Траектория движения инструмента отображения состояния, когда обработка приближается конец



Рисунок 3-16. Состояние отображения инструмента путь когда вся обработка заканчивается

2) Операции останова

Нажмите для входа в 2-й режим. Когда под 2-режиме, нажмите  Ввод операции останова. В настоящее время оборудование начинает работать от последней записи точки останова.

Примечание: при нажатии этой системы , Он будет автоматически производить точки




останова. Когда он находится в перелива , Он будет также автоматически записывать точки останова. Как показывает рисунок 3-17, он начинает обработку от линии 26 в это время. Перейти к разорвать заключается в обеспечении надежности. Позиция отображения имя файла под перейти к разорвать статус и отображения содержимого включает в себя каталог файлов.



Рисунок 3-17. Точка останова операция

3) Назначенный линии начинают действовать

Нажмите  2-й режим. При входе на 2-й режим, нажмите  чтобы ввести назначенный линии для обработки. В это время позиции текущей строки появится текстовое поле, указывающее изменить начало линии обработки.

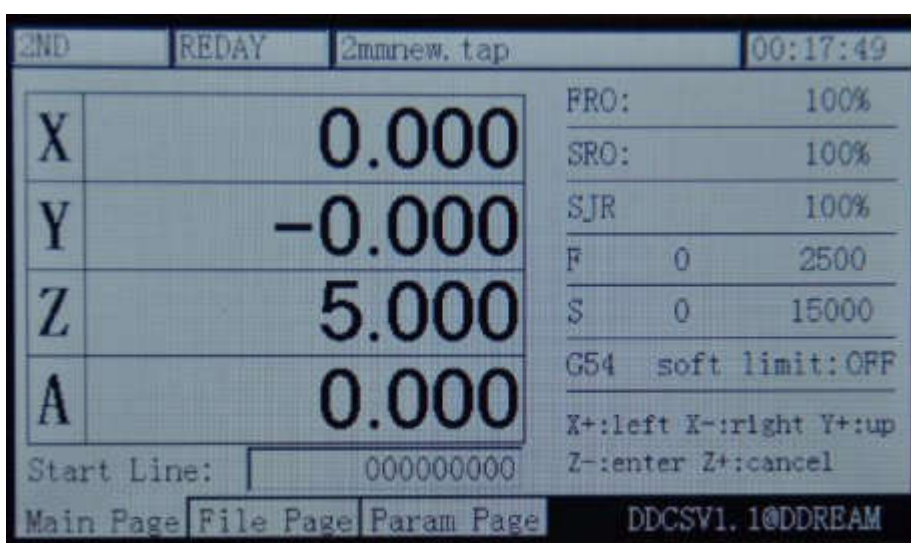






Рисунок 3-18. Введите режим обработки назначенный линии

Как показывает рисунок 3-18, черный 0 указывает положение курсора. На данный момент

используйте  и  чтобы переместить курсор влево и вправо. Использование  и  чтобы изменить значение, которое означало курсор. Как показывает рисунок 3-19, линии старта изменяется на 11000th линии.

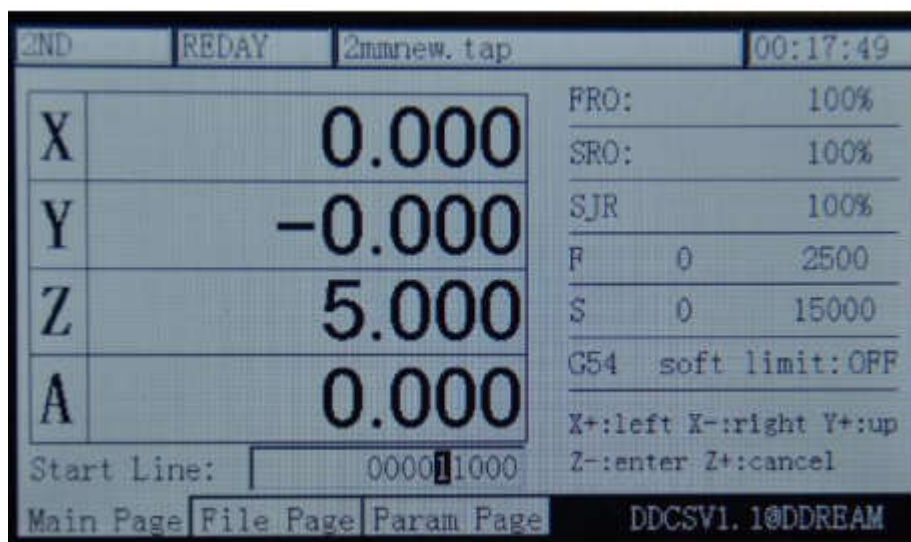


Рисунок 3-19. Изменить линии старта 11000th линию



На данный момент нажмите **ENTER Z-HOME** Ввод, чтобы начать линию назначенным для проведения автоматической обработки. Как показано в picture3-20 назначенный линии обработки будет сначала провести грамматического анализа назначенный линии и затем начинают обработку. В общем значение Пуск линии большой и процесс грамматического анализа занимает длительное время. Так что реальный тест 600 000 линий необходимо делать грамматического анализа около 15 минут. Как показывает рисунок 3-21, он начинает обработку от линии 11000th.

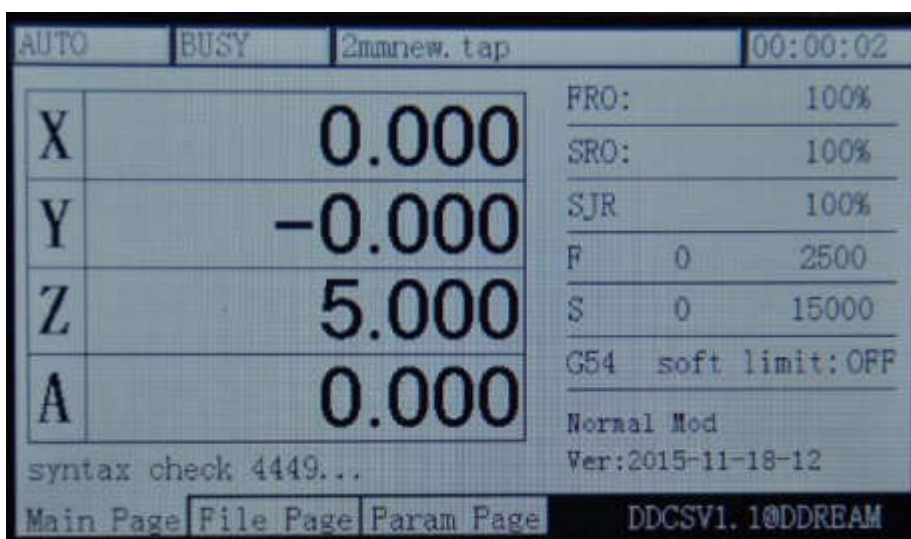



Рисунок 3-20. Грамматический анализ после назначения линии старта



Рисунок 3-21. Приступить к обработке от линии 11000th и переключиться на модель изображения

4) Пауза в операции



В процессе операции нажмите клавишу  чтобы приостановить процедуру. В это время в столбце статус операции будет отображаться «READY» и оси Z будет поднимать инструмент на высоту 5 мм и шпиндель не будет остановлен.

5) ESTOP в эксплуатации



В процессе операции нажмите клавишу  для ESTOP процедуры. На данный момент в столбце Состояние операции будет отображаться «сброс» с мигающими. Шпиндель будет остановлена.


6) Запуск/остановка шпинделя

Только тогда, когда в столбце Состояние операции отображается «READY» может шпинделя быть вручную запущен или остановлен. В статусе начиная со шпинделем пожалуйста нажмите



клавишу  чтобы закрыть шпинделя. В состояние закрытия шпинделя нажмите клавишу




 для начала шпинделя. Когда в столбце Состояние операции отображается «сброс» и «занят», все эти операции не может быть сделано.


3.3.3 Вручную отрегулировать положение шпинделя



При поиске работы кусок 0-точка координат или шпинделя необходимо, чтобы перейти к определенной позиции, необходимо вручную настроить его. Ручная регулировка может быть решен в 3 вида режимов движения, которые являются ручной шаг, шаг и MPG. Нажав на кнопку



, 3 виды режим может быть включен.

1) Ручной шаг в оси X

Нажав , состояние канала будет отображаться «шаг», таким образом режим вручную. Как показывает рисунок 3-22, MPG скорость параметр отображает значение шаговых ручной шаг в этот момент. Текущее значение равно 1. Указанием вручную шаг один раз, он будет двигаться 1

мм. На данный момент нажмите клавишу  чтобы переместить ось X слева, 1 мм и нажмите  оси правый 1 мм. Y/Z/A и другие оси X движется, как это.

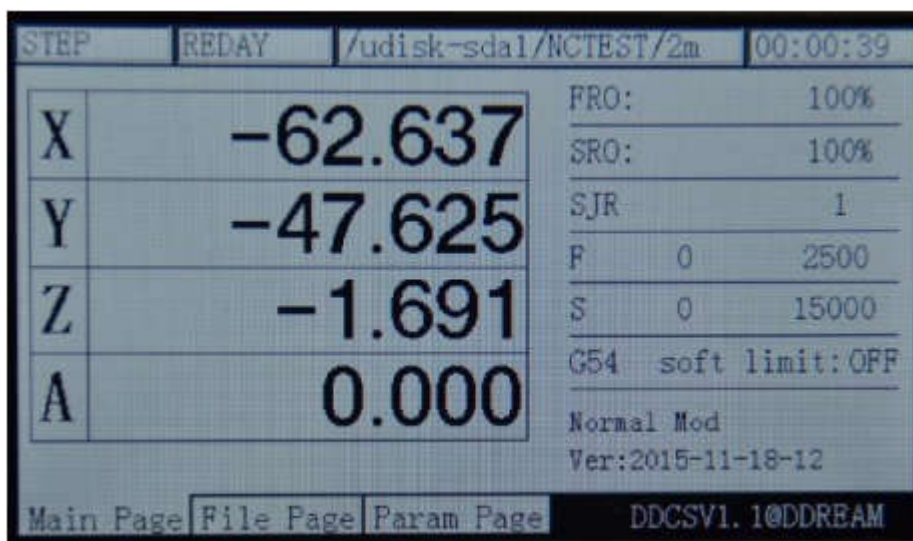




Рисунок 3-22. Войти в режим ручной шаг

2) Ручной непрерывной работы в оси X

Нажав , корма статус отображается «Продолжение», таким образом режим непрерывной. Как показано в picture3-23 MPG скорость параметр показывает скорость MPG. Текущее значение составляет 100%, что означает, что скорость непрерывного движения является механическая

скорость по умолчанию на данный момент. На данный момент нажмите  чтобы


переместить X оси слева и нажмите  чтобы переместить право оси X/Y/Z/A и другие оси находятся все, как это.



Рисунок 3-23. Введите руководство постоянно движущихся режим

3) Используйте MPG для X оси




Нажав , корма статус отображается «MPG», таким образом режим MPG. Как показывает картина 3-24, выберите ось MPG с x в настоящее время и MPG выбрано подходящее место и затем поверните MPG, таким образом оси X, движущихся с MPG. Другой оси — все, как это.




Рисунок 3-24. Войти в режим MPG

3.3.4 Parameter value adjustment of FRO


DDCSV1.1 операция требует много поддержки параметров конфигурации. Для того, чтобы сохранить пространство страницы и настроить удобно, большей частью DDCSV1.1 принять файл конфигурации. Эта часть будет описано в следующем разделе. Этот раздел главным образом рассказывает о параметрах, которые необходимы для часто изменения конфигурации. Эти параметры устанавливаются под домашнюю страницу, которая может быть быстро изменена. Включает параметр быстрой модификации FRO, SRO, SRJ, F изменение значения, изменение





значения S и выберите систему координат. Нажмите клавишу  можно сделать регулировки циркуляции этих 6 статусов.

1) FRO

FRO является приспосабливаться FRO параметров. При условии обеспечения состояние

операции в столбце отображается «REDAY», нажмите  войти FRO корректировка статуса за один раз.

В это время слова FRO будет меняться как жирным шрифтом. Как на фотографии 3-25-шоу,

нажмите  увеличить значение MPG на данный момент. Пресс  чтобы уменьшить MPG и шаговых значение составляет 10%. Рисунок 3-26 и рисунок 3-27 отображают значения CPO, которые снизился до 80% и увеличить до 120%. Реальная скорость F # подачи = параметр, скорость подачи F*FRO.

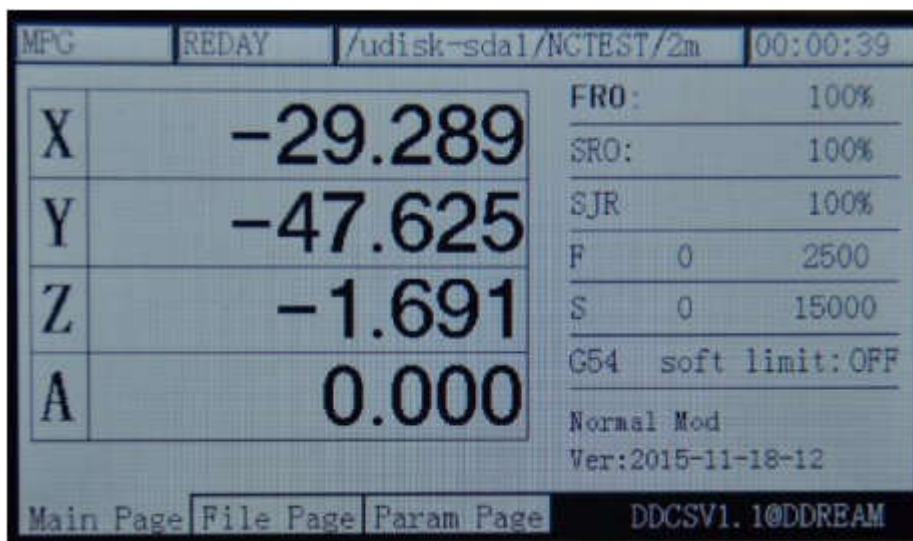
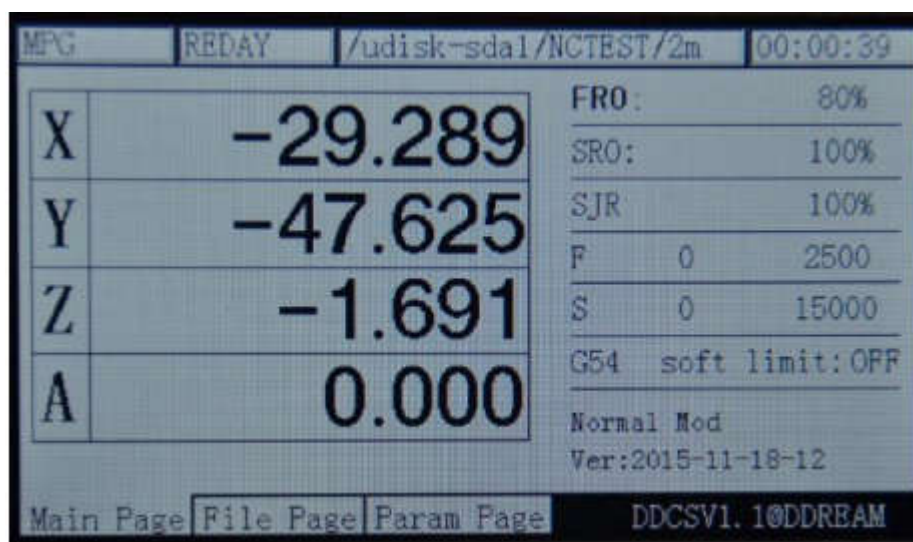
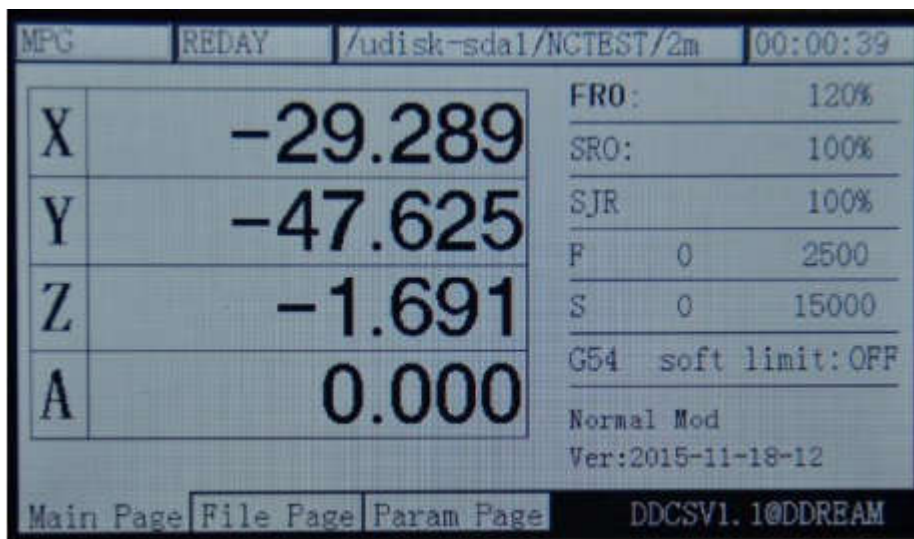


Рисунок 3-25. Режим изменения значения FRO




Фотография 3-26. FRO уменьшается 80%



Picture 3-27. FRO increases to 120%

2) SRO

Регулировки шпинделя должен настроить параметры скорость вращения шпинделя. В режиме

FRO режим, нажмите  за один раз, чтобы войти в режим SRO. В это время слова SRO будет меняться как жирным шрифтом. Как показывает рисунок 3-28, значение скорости шпинделя

будет увеличиваться при нажатии клавиши  на этот раз и скорость значения будет


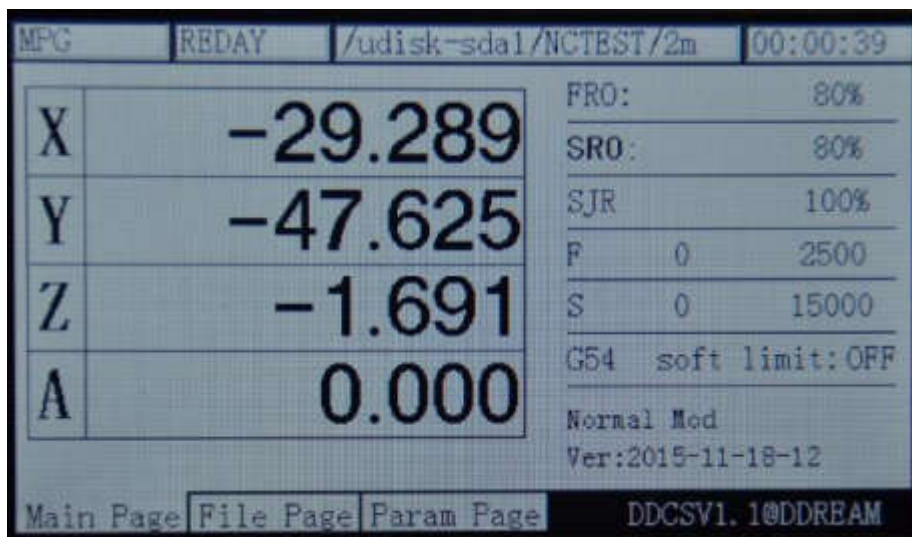
уменьшаться при нажатии клавиши  в это время. Степпер значение составляет 10%.

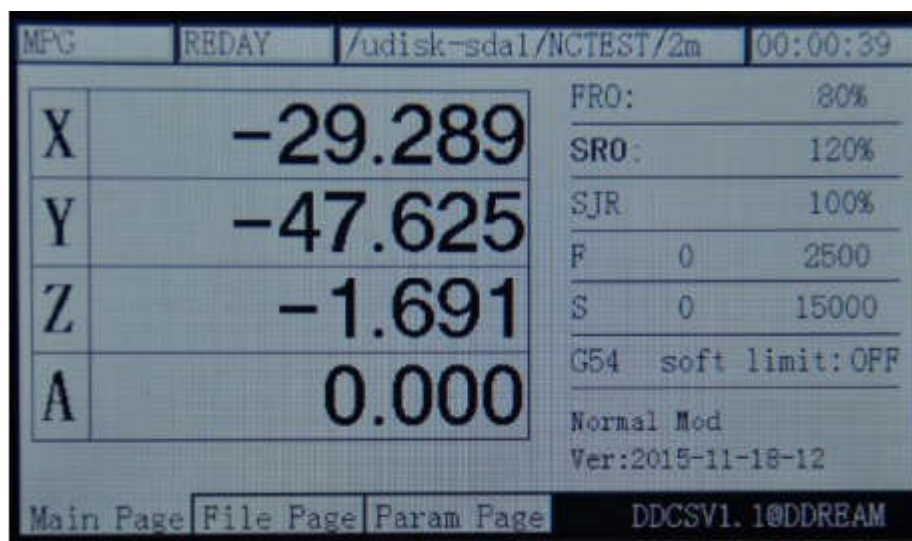
Рисунок 3-29 и рисунок 3-30 отображения значения скорости шпинделя, который снизился до 80% и увеличить до 120%. Скорость реальная шпинделя S # = параметр скорости шпинделя S * SRO.



Рисунок 3-28. Войти в режим SRO





Фотография 3-29. SRO подстраивается под 80%





Фотография 3-30. SRO подстраивается под 120%


3) SJR

SJR необходимо настроить параметр ручной курс. В режиме из SRO, нажмите  за один раз, чтобы войти в режим SJR. В это время по словам ручного управления изменится, как жирным шрифтом. Как показано на фотографии 3-31, когда состояние канала находится в режиме

«Продолжение», нажмите  увеличить значение скорости ручного управления на этот раз и

нажмите  чтобы уменьшить скорость ручного управления. Ступенчатое значение составляет 10%. Рисунок 3-32 и рисунок 3-33 отображения значения скорости шпинделя, который снизился до 80% и увеличить до 120%. Скорость реальная ручного управления FS # = скорость вращения шпинделя установки FS * SJR. Когда состояние канала находится в режиме

«шаг», SJR стелды для шаговых значения вручную шаг на данный момент. Пресс 

увеличить значение SJR на данный момент. Пресс  для уменьшения значения SJR. Как показывает рисунок 3-34, текущие изменения SJR значение составляет 10, который указывает, что в режиме ручной шаг, соответствующей оси будет работать 1 мм при нажатии его один раз.

MFG	REDAY	/udisk-sdal/NCTEST/2m	00:00:39
X	-29.289	FRO:	80%
Y	-47.625	SRO:	80%
Z	-1.691	SJR	100%
A	0.000	F	0 2500
		S	0 15000
		G54	soft limit:OFF
		Normal Mod	
		Ver:2015-11-18-12	
Main Page	File Page	Param Page	DDCSV1.1@DDREAM

Рисунок 3-31. Перейдет в режим “SJR”

MFG	REDAY	/udisk-sdal/NCTEST/2m	00:00:39
X	-29.289	FRO:	80%
Y	-47.625	SRO:	80%
Z	-1.691	SJR	80%
A	0.000	F	0 2500
		S	0 15000
		G54	soft limit:OFF
		Normal Mod	
		Ver:2015-11-18-12	
Main Page	File Page	Param Page	DDCSV1.1@DDREAM

Рисунок 3-32. «SJR» Подстраивается под 80%

MFG	REDAY	/udisk-sdal/NCTEST/2m	00:00:39
X	-29.289	FRO:	80%
Y	-47.625	SRO:	80%
Z	-1.691	SJR	120%
A	0.000	F	0 2500
		S	0 15000
		G54	soft limit:OFF
		Normal Mod	
		Ver:2015-11-18-12	
Main Page	File Page	Param Page	DDCSV1.1@DDREAM

Рисунок 3-33. «Ручное управление» подстраивается под 120%

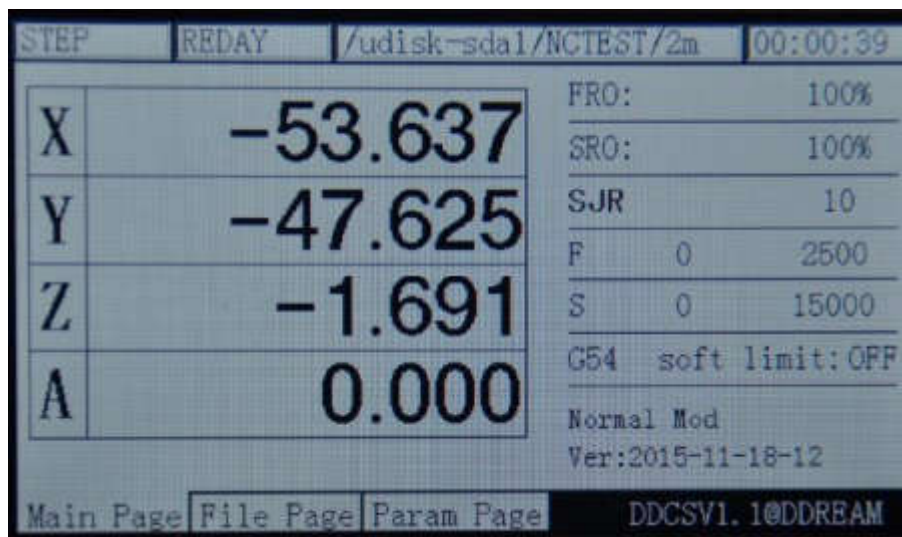



Рисунок 3-34. Значение SJR подстраивается к 10 в режиме «шаг»



Рисунок 3-35. SJR значение подстраивается под режим «шаг 10»

4) F Изменение значения

F корректировка стоимости является для настройки по умолчанию, скорость подачи. В режиме

SJR перестройки; Пресс  чтобы войти в режим F. В это время слово F будет меняться как жирным шрифтом, как картина показывает 3-36:

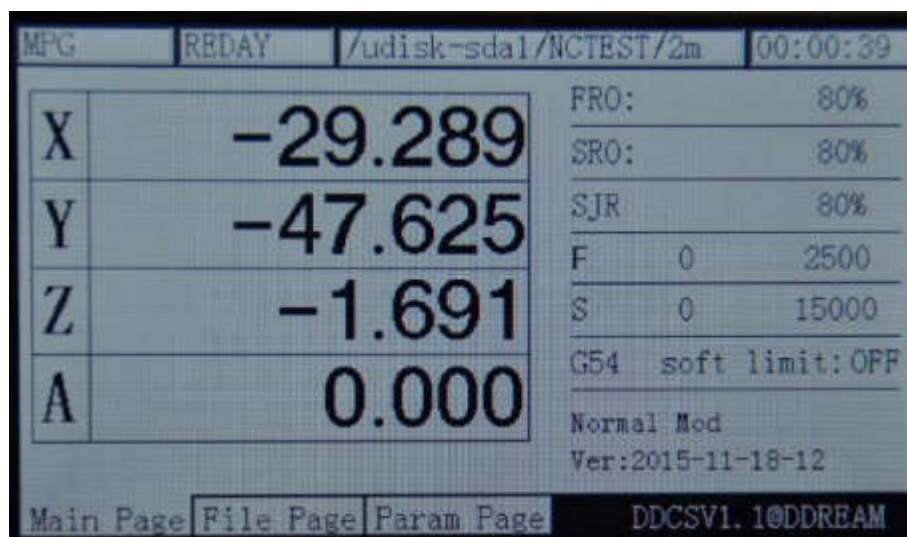


Рисунок 3-36. Войти в режим изменения параметров F



В режиме изменения F нажмите клавишу для обеспечения ли использовать по умолчанию F в качестве текущей обработки F. Как показывает рисунок 3-36, это слово, 2500 не жирным шрифтом, текущий принимает параметр F G код как стандарты. Как на фотографии 3-37-шоу, если слово, 2500 жирным шрифтом, текущий параметр обработки F принимает значение по умолчанию параметра F как стандарт.

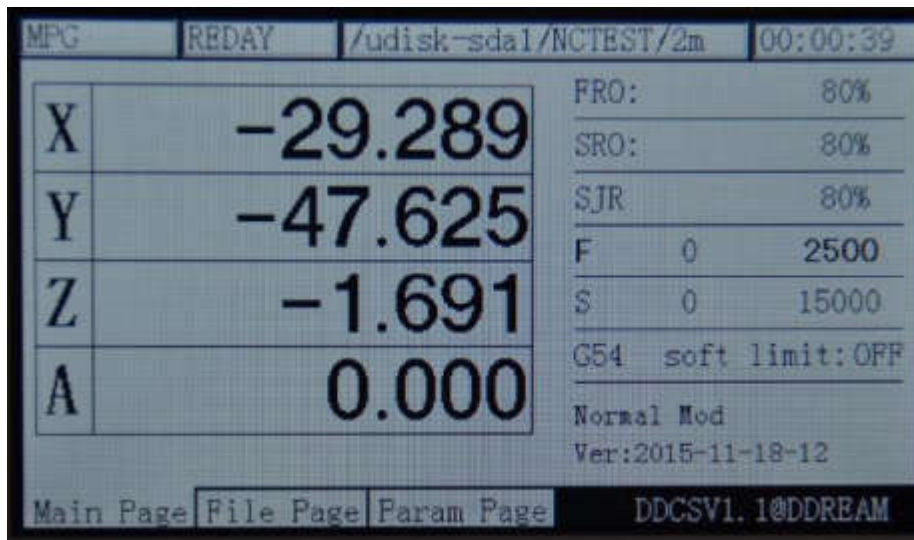


Рисунок 3-37. Установить по умолчанию значение F как текущее значение обработки F



В режиме изменения F нажмите клавишу для входа в режим изменения значения по умолчанию F. В настоящее время редактирования текста будет всплывающее. Пожалуйста, посмотрите на рисунок 3-38 для ссылки, в разделе быстрое сообщение указывает функцию X +



X-, Y +, Y-, Z +, Z-. На данный момент нажмите чтобы переместить курсор влево один бит.



Пресс для перемещения курсора вправо один бит. Пресс , курсор будет назначать



текущее значение бита быть + 1. Пресс , курсор будет назначать текущее значение бита-1.



Пресс чтобы отменить текущие изменения значения. Пресс чтобы ввести текущее значение изменения. Как показывает рисунок 3-39, как 2500 изменяется значение F. Как показывает рисунок 3-40, после ввода модификации, текущее значение F по умолчанию изменится на 3500.



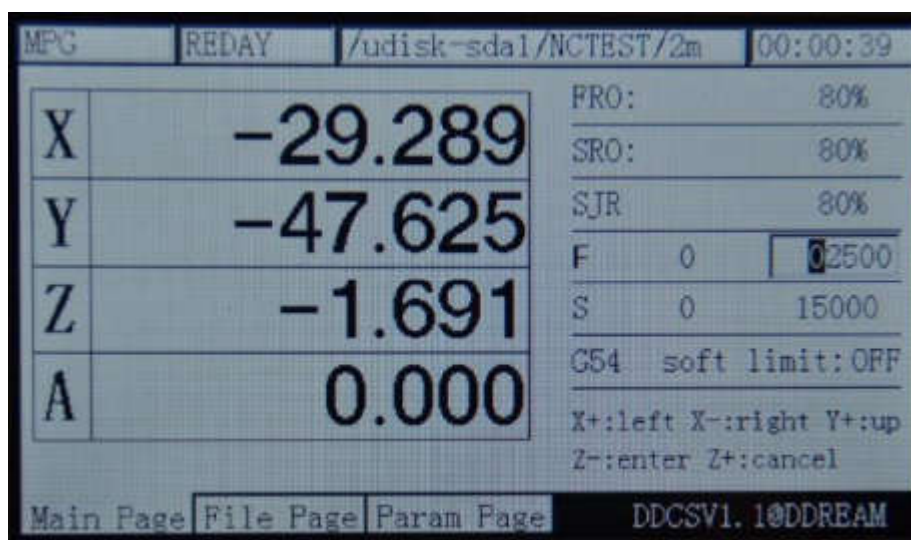


Рисунок 3-38. Режим по умолчанию F модификация

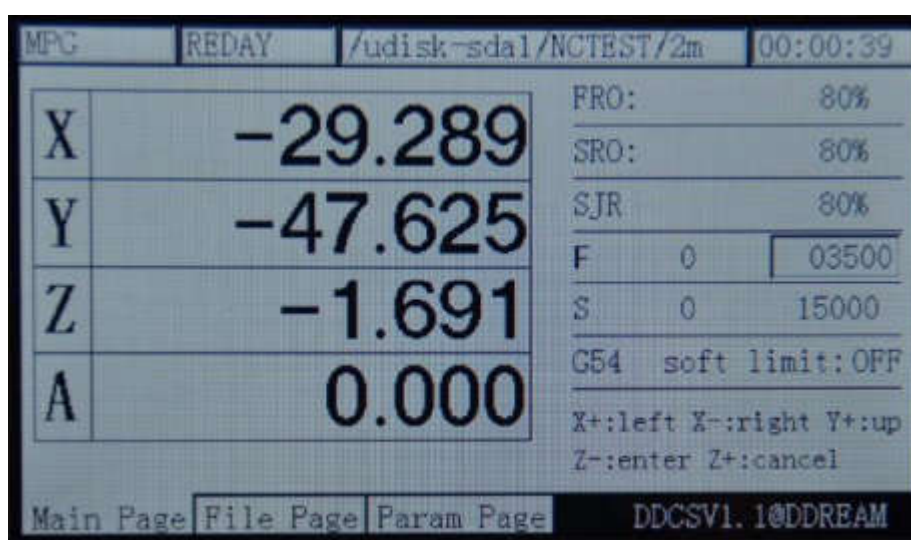


Рисунок 3-39. Используйте -X + X -Y + Y - изменить значение F как 3500

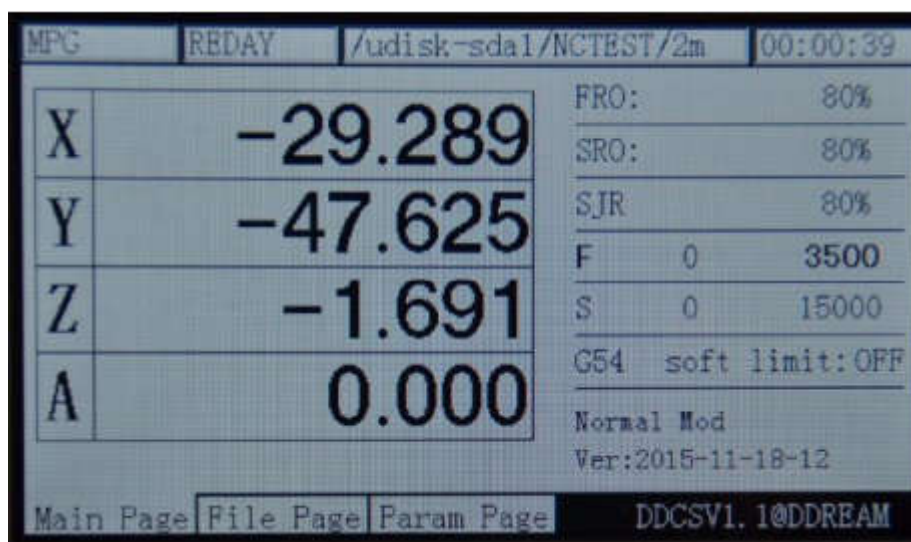


Рисунок 3-40. Текущий F значения по умолчанию значение 3500 после ввода

5) S Изменение значения

Корректировка стоимости S является для настройки по умолчанию скорость шпинделя. В



режиме регулировки F нажмите  за один раз, чтобы войти в режим F. В это время, слово, F будет меняться как жирным шрифтом. Так же, как показывает фотография 3-41:



Рисунок 3-41. Войти в режим изменения параметра S

В режиме S модификации нажмите клавишу  для обеспечения ли использовать по умолчанию S в качестве текущей обработки S. Как показано в picture 3-41 если слово, 15000 не жирным шрифтом, текущий параметр обработки F принимает G-код в качестве стандарта. Как показывает картина 3-42, если слово, 15000 является жирным шрифтом, текущий параметр обработки F принимает значение по умолчанию параметра F как стандарт.

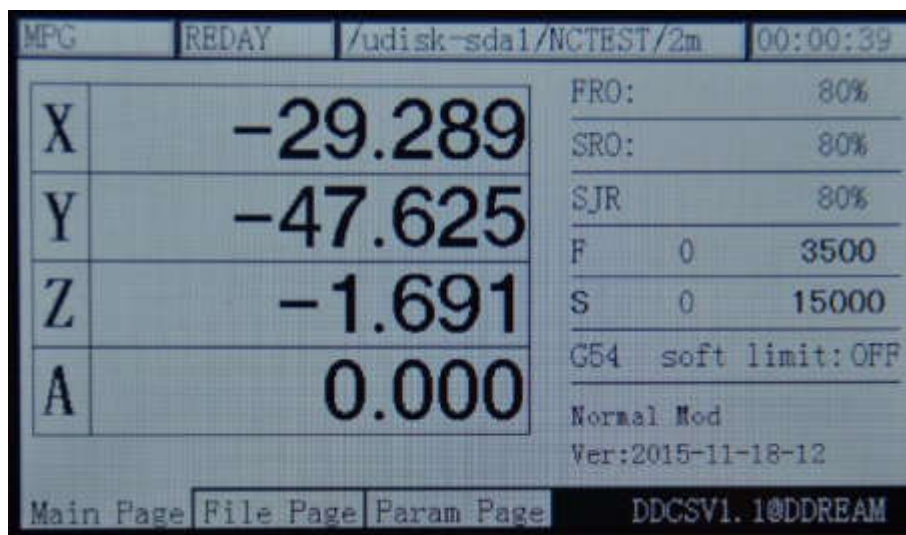




Рисунок 3-42. Значение по умолчанию S как текущее значение обработки S

В режиме S модификации нажмите клавишу  чтобы войти в режим изменения значения по умолчанию S. В настоящее время редактирования текста будет роред вверх, с оперативное

сообщение о разделе функции X + X-, Y +, Y-, Z +, Z-, нажмите клавишу  в это время

курсор будет двигаться один бит влево. Нажмите клавишу , курсор переместится вправо





один бит. Нажмите клавишу , the cursor assign the current bit value to be +1. Press the key , курсора назначить текущее значение бита-1, нажмите клавишу  чтобы отменить текущие изменения значения. Нажмите клавишу  чтобы ввести текущее значение изменения. Конкретные изменения метод может принимать по умолчанию F значение модификации шага для справки. Как показано на фотографиях 3-38 и 3-40:



Рисунок 3-43. Введите статус изменения значения по умолчанию S

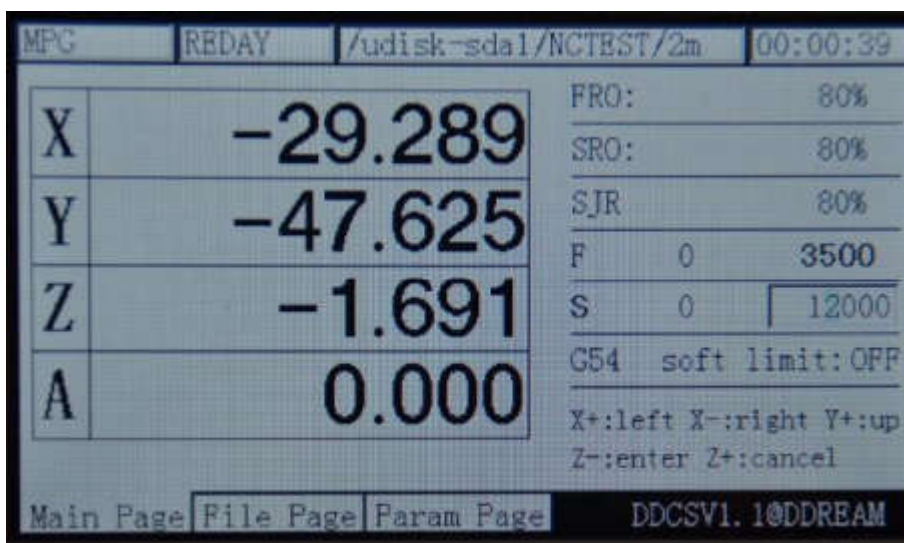




Рисунок 3-44. Измените значение по умолчанию S как 12000

6) Выберите систему координат G

В режиме S модификации нажмите клавишу  чтобы войти в режим системы координат. В настоящее время системы координат значение изменится на быть жирным шрифтом. В это время, если нажать клавишу , значение системы координат будет увеличиваться. Если нажать клавишу , значение системы координат будет уменьшаться. Рисунок 3-45 показывает, что

текущей системы координат G 54 до изменения. После нажатия клавиши для два раза, рисунок 3-46 показывает текущую систему координат является G56 после модификации.

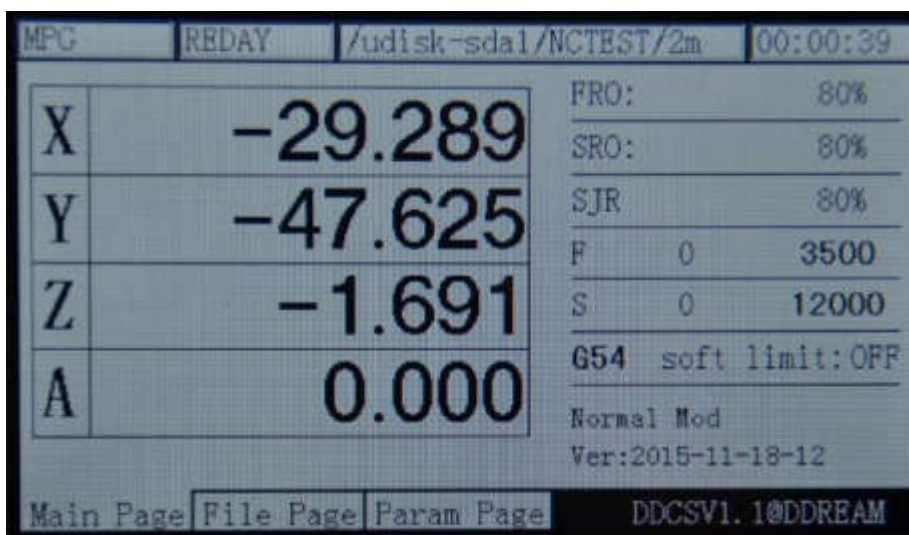


Рисунок 3-45. Изменить текущую систему координат как G54

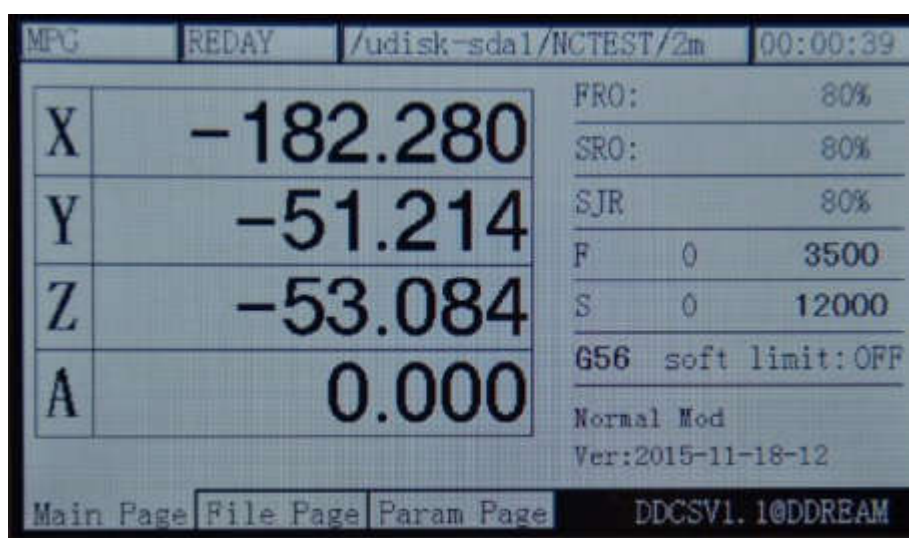



Рисунок 3-46. Изменить текущую систему координат как G56

7) Мягкие концевой выключатель

в режиме выбрать G системы координат нажмите клавишу  чтобы войти в режим переключения мягкое ограничение, показывают, как фотография 3-47. Мягкие концевой

выключатель выключен. Нажмите клавишу  чтобы изменить положение OFF на ON, увидеть как рисунок 3-48. Если вы хотите изменить его в положение OFF, снова нажмите

клавишу .

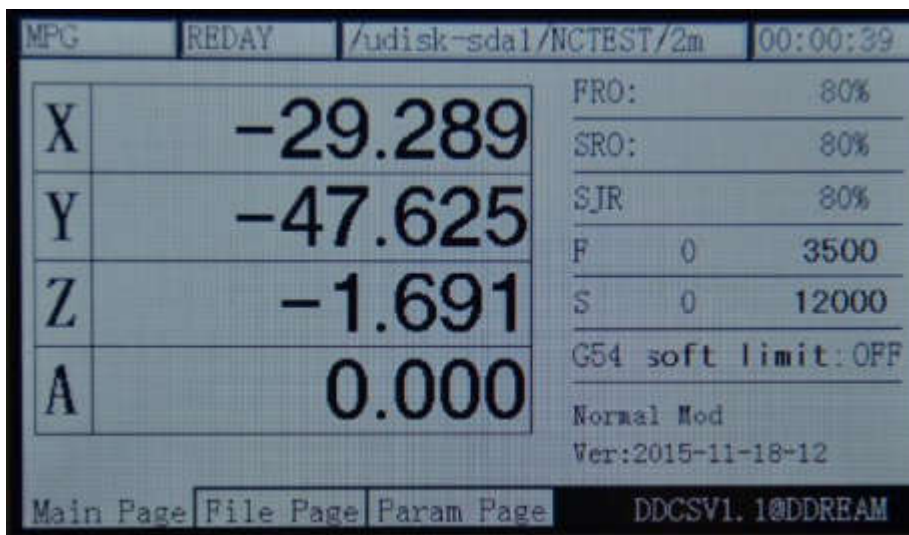


Рисунок 3-47. Войти в режим переключения мягкое ограничение, мягкое ограничение выключен в то время

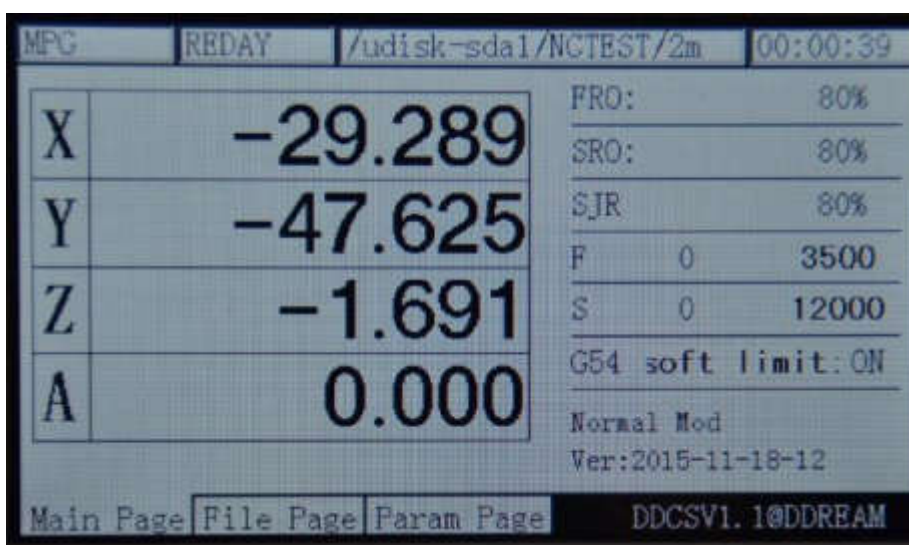



Рисунок 3-48. Установите мягкое ограничение в «ON»


3.3.5 The 2nd mode

Второй режим — некоторые другие функции, за исключением автоматической обработки, которая включает в себя банк работы кусок 0-точка, текущие координаты регулировке 0, Поиск машины 0-точка координат и зонд. Когда вам нужно использовать функцию 2, пожалуйста, сначала

нажмите клавишу  2-й режим и затем проводить другие операции. С точки зрения четырех 2 режимы конкретной операции методы описаны в следующих.

1) Вернуться работать часть 0-точка

В режиме ожидания (REDAY отображается в столбце Состояние операции, в столбце оперативное

сообщение отображается «обычный режим», нажмите клавишу  2-й режим. На данный момент, отображается в столбце оперативное сообщение: X-: gotoz Y-: ноль Z-: Главная A-: зонд начало: перейдите на перерыв и корма статус столбец отображает «2-й режим», как показано на


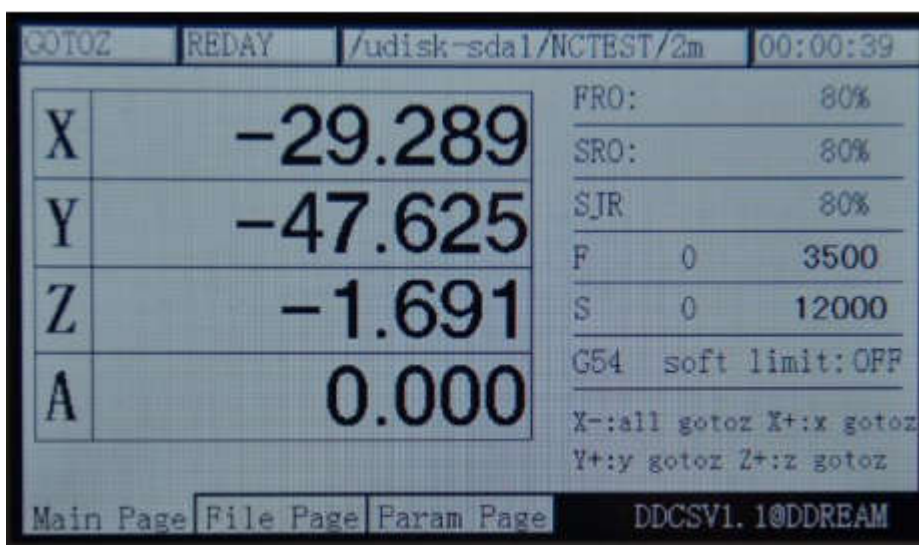
картинке 3-49. Нажмите клавишу  еще раз; Он будет ввести go нулевой режим, как показано на рисунке 3-50




Рисунок 3-49. Введите функцию «2» режим





Picture 3-50. Enter the "Gotoz" mode


В режиме «gotoz» могут быть введены два режима:

А: в режиме «gotoz», если нажать клавишу . Опять же все части спины работы всех осей находятся на 0-точка. В это время чтобы защитить шпинделя, система сделает 3 осей X, Y, A работать сначала и затем работать оси Z 0-точку. Если координата по оси Z меньше 5, система подъема оси Z 5 позицию и затем действуют другие осей. Наконец ось Z будет gotoz.


В: В режиме «gotoz» нажмите  или  или  или  чтобы запустить 1 оси X, Y, Z, Agotoz или работают до указанных координат функции. Здесь в качестве примера возьмем

оси X. Когда вы нажимаете клавишу , в столбце Состояние канала также отображается «gotoz» на этот раз и оперативное сообщение столбец отображает: X +: слева X-: право Y +:

вверх Y-: вниз Z-: введите Z +: отменить. В это время, если вы непосредственно нажимаете 

Он оси X будет gotoz. Если нажать  После установки определенного значения координат, разделив эти ключи в соответствии с сообщения скорейшего, ось X будет работать для этой

конкретной координации. Как показывает картина 3-51, он задает координату как 10. Как

показано на рисунке 3-52, после нажатия клавиша ., ось X будет работать на должность 10.

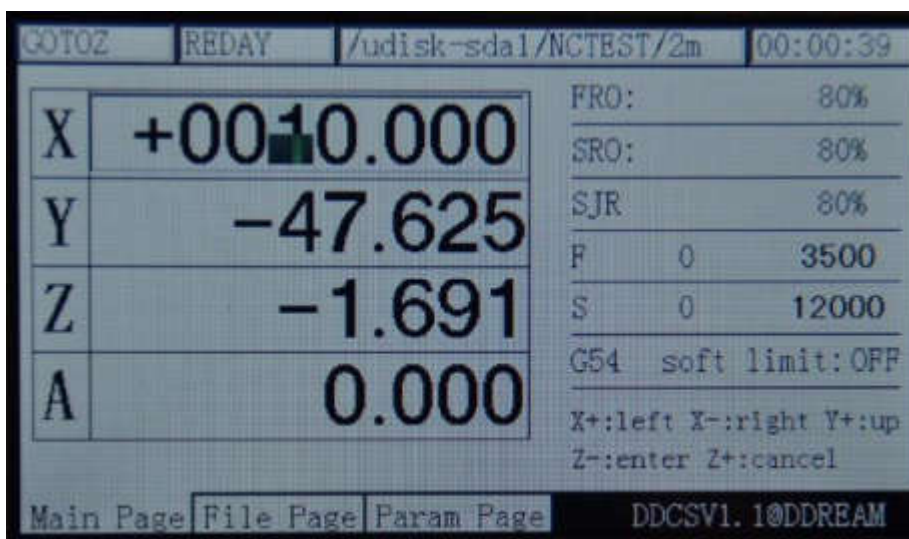




Рисунок 3-51. Установить целевой координаты X 10




Рисунок 3-52. После нажатия клавиша , ось X будет работать на должность 10.000

2) Значение текущей координаты 0

В нормальной резервный статус (отображает столбец статус операции «REDAY» и оперативное

сообщение столбец отображает «нормальный режим») нажмите клавишу  2-й режим. В это время, будет отображаться в столбце оперативное сообщение: X-: gotoz Y-: задать 0 Z-: Главная A-:probe начало: перейти на перерыв. В столбце Состояние канала будет отображаться «2-й

режим», как показано на рисунке 3-49. Нажмите клавишу  еще раз, чтобы войти в текущих координат режим 0-очистка. На данный момент в столбце корма статус отображается «нулевой», как показывает картина 3-53.

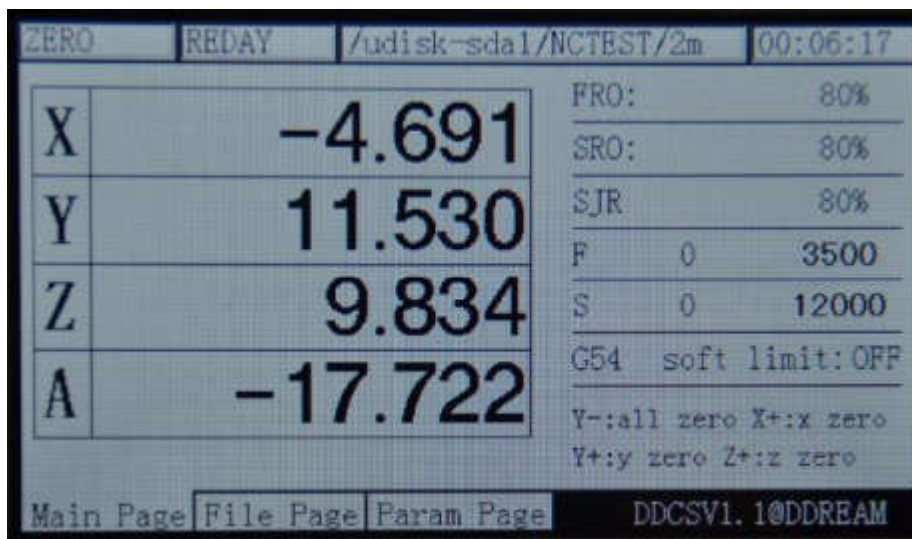



Рисунок 3-53. Режим «нулевой»

В «нулевой» режиме могут быть введены 2 режима:

А: в «десятку» режиме, при нажатии клавиши  еще раз всех текущих координат будет 0-очистки и затем он будет выйти из режима «2» режиме и перейти обратно состояние «REDAY», как показано на рисунке 3-54.

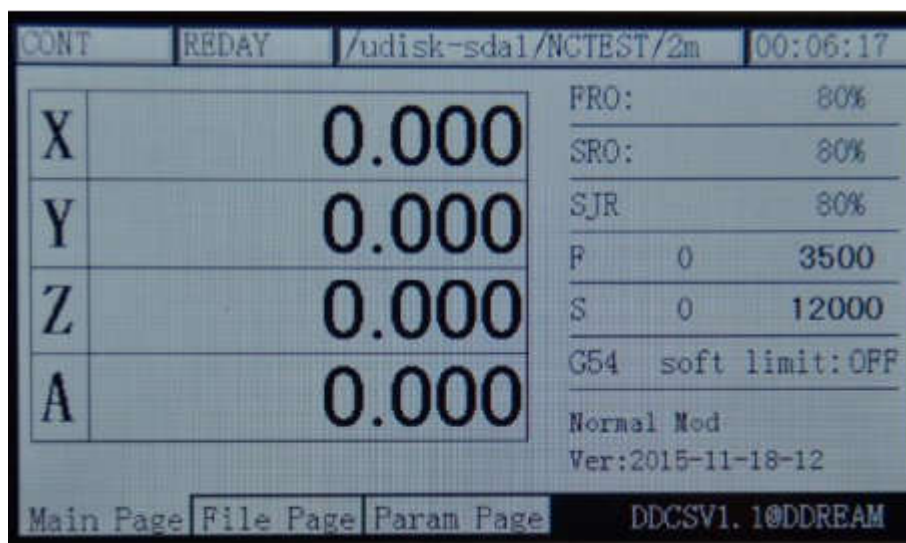






Рисунок 3-54. Все текущие координаты быть 0-очистка

В: в «нулевой» режиме нажмите  или  или  или  чтобы начать 1 оси X, Y, Z, A 0-очистка или изменить его как назначенный координат значение функции. Здесь в качестве

примера возьмем оси X. Нажмите клавишу  для запуска функции X оси 0-очистка. В это время, столбце корма состояние также отображает «2-й режим» и столбце оперативное сообщение: X +: слева X -: право Y +: вверх Y -: вниз Z -: введите Z +: отменить. В это время, если

вы непосредственно нажмите клавишу , ось X будет 0-очистка. Если нажать  После установки определенного значения координат, разделив эти ключи в соответствии с сообщения скорейшего, ось X будет работать для этой конкретной координации. Как картина показывает 3-

46, он задает координату как 20. Как показано на рисунке 3-55, после нажатия , Координата

по оси X изменения в 20 и затем выйти из функции «ноль». В настоящее время оси X не будет реальное движение.

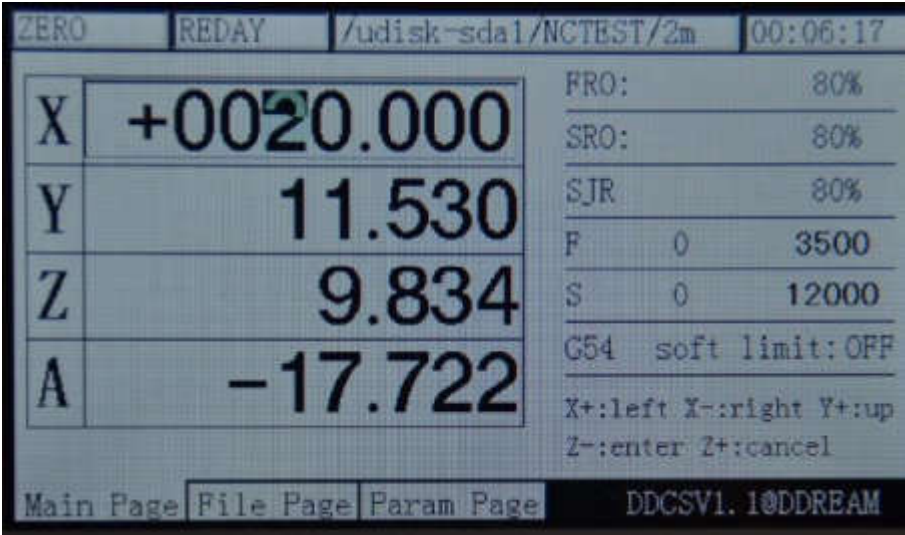


Рисунок 3-55. Текущий X набора координат до 20

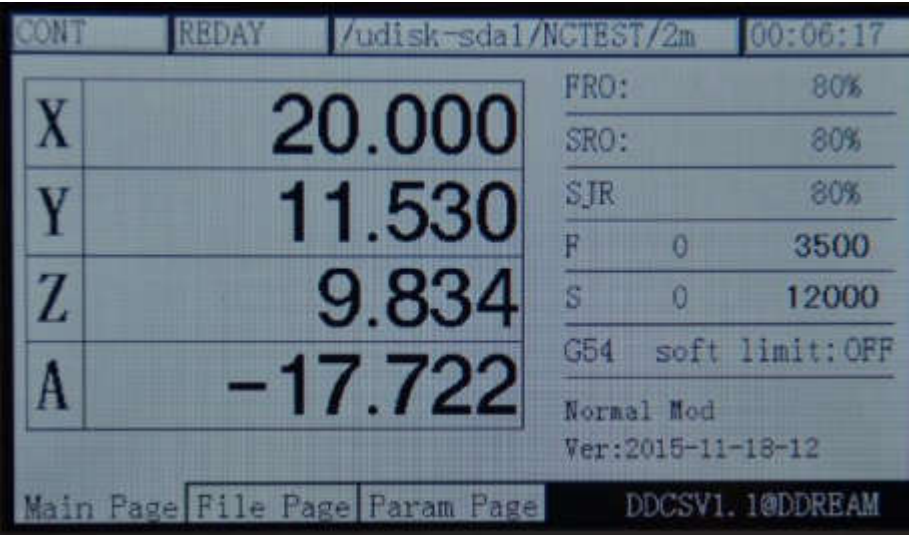




Рисунок 3-56. После ввода, изменить координату X 20

3) Главная

В режиме ожидания (отображается в столбце Состояние операции «REDAY» и «обычный режим» в столбце оперативное сообщение отображается, нажмите клавишу  2-й режим. На данный момент, отображается в столбце оперативное сообщение: X-: gotoz Y-: ноль Z-: Главная A-: зонд начало: перейти на перерыв. В столбце Состояние канала отображается «2-й режим», как показано на рисунке 3-57. Нажмите клавишу  еще раз, чтобы войти в поиске в режиме 0-точка машины. На данный момент в столбце корма состояние отображается «дом», как показано на картинке 3-58.

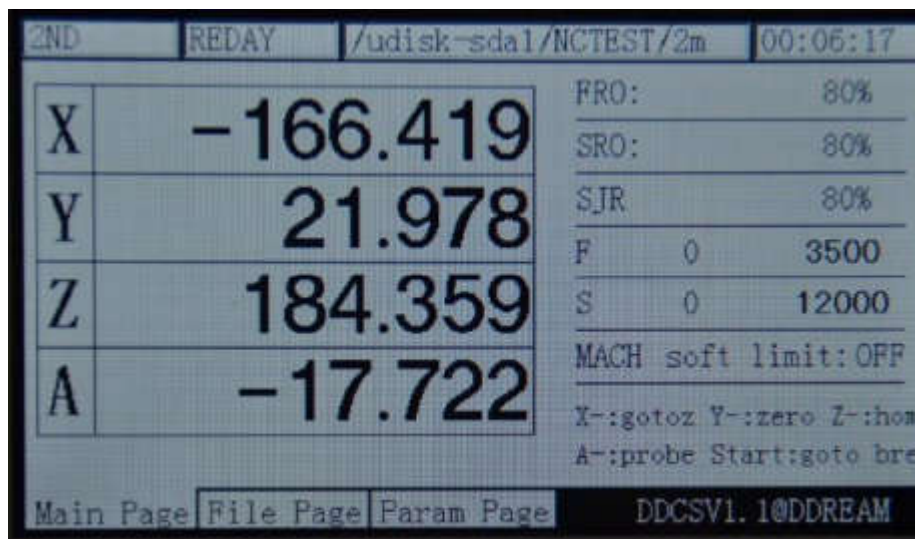


Рисунок 3-57. Режим «2»

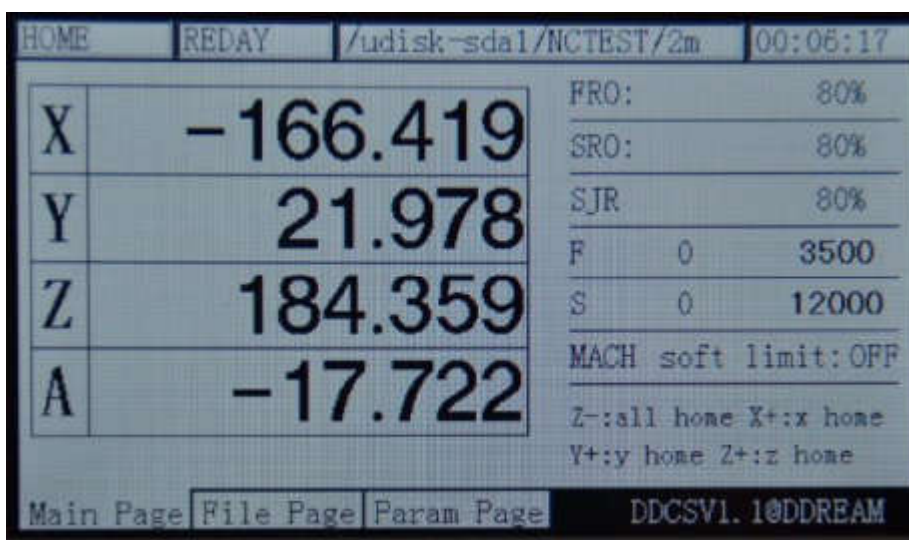




Рисунок 3-58. Режим «домашний»



A: в «домашней» режим, нажмите еще раз , чтобы начать все оси полностью начать дома функции. Порядок поиска для 0-Z/X/Y/A. В ситуации не A оси, заказ B: Z/X/Y. в «поиск 0» режиме, нажатие соответствующей оси выберите ключи могут начать 1 ось, поиск для машин 0-точка функции. Здесь в качестве примера возьмем оси X. Если нажать оси X для выбора кнопки



, ось X будет поддерживать переехать в отрицательном направлении, до тех пор, пока он проверяет закрытия 0-точка переключения и затем он будет остановить снижение скорости и наконец вернуться выкл положение переключателя 0-точка. Ось X станка задано как 0 и затем он будет двигаться безопасное расстояние 10 мм в положительном направлении, таким образом весь X оси поиск функция 0-точки в конце. Примечание: в настоящее время, конец оси X, 146.375 — это координата кусок работы. На данный момент механизм координации должен быть 10. Необходимо изучить механизмы координации и переключите систему координат MACH снастей. Пожалуйста, посмотрите на рисунок 3-59 в деталях для справки.


CONT	BUSY	/udisk-sdal/NCTEST/2m	00:06:17
X	-202.500	FRO:	80%
Y	21.978	SRO:	80%
Z	184.359	SJR	80%
A	-17.722	F	480 3500
		S	0 12000
		MACH	soft limit:OFF
		Normal Mod	
		Ver:2015-11-18-12	
Main Page	File Page	Param Page	DDCSV1.1@DDREAM

Рисунок 3-59. Процесс 1 оси X оси дома

CONT	REDAY	/udisk-sdal/NCTEST/2m	00:06:17
X	10.000	FRO:	100%
Y	21.978	SRO:	100%
Z	184.359	SJR	100%
A	-17.722	F	0 3500
		S	0 12000
		MACH	soft limit:OFF
		Z-:all home X+:x home	
		Y+:y home Z+:z home	
Main Page	File Page	Param Page	DDCSV1.1@DDREAM

Рисунок 3-60. в конце X оси дома



В режиме «Поиск для 0», если нажать  еще раз, режим всех осевые (по всем осям) поиск 0 будет запущен. Что касается методов работы Пожалуйста, посмотрите на одной оси поиска 0 для справки. Режим по всем осям поиска 0-автоматически переключиться на следующий оси для поиска 0 в конце режима всех осевей дома. Порядок всех осевого поиска 0 для X, Y, Z, а. Что касается конца поиска дома пожалуйста, посмотрите на рисунок 3-61 для справки.

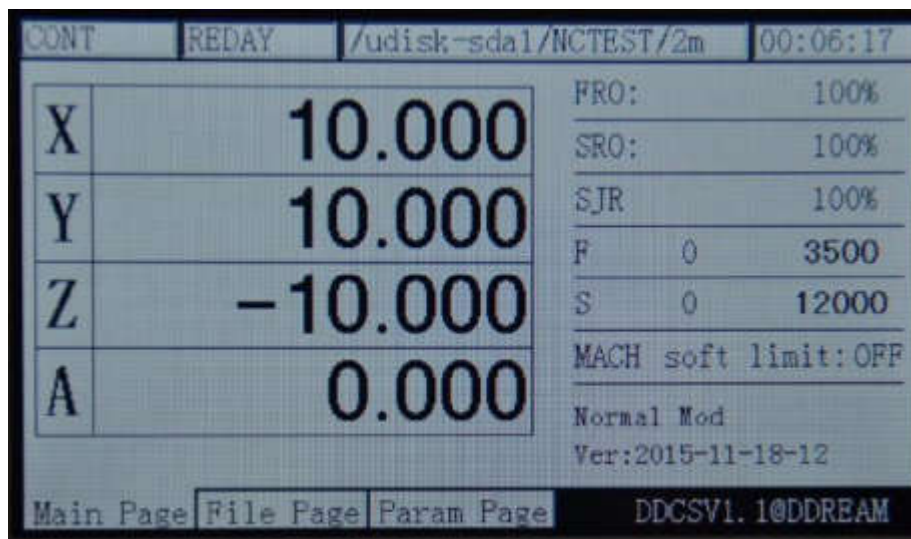


Рисунок 3-61. В конце всех осей дома

В это время мы можем перейти системы координат в MACH редуктор с целью изучения системы координат машин, оборудования. Пожалуйста, посмотрите на рисунок 3-62 для справки.



Рисунок 3-62. Перейти к системе координат машины

4) Зонд



Используя инструмент долгое время сделают инструмент в истиранию. Или когда вы изменить инструмент, будет изменена позиция отношения между электрические машины и инструмент носа, таким образом прямо вызывая что прямой обработки влияет на качество обработки заготовок. В этой ситуации он должен делать зонд для обеспечения экскурсия новый инструмент нос. В системе DDCSV1.1 он принимает режим с фиксированной зонда. Этот режим не требует от пользователя ввода толщины инструментов. Средства помещаются на Рабочий стол обработки, которая является удобным и эффективным.



В системе DDCSV1.1 мягкий будет записывать толщиной виртуальных инструментов. Какой параметр записи является расстояние между обработанной поверхности и поверхности инструментов. Когда этот параметр проводит действие 0-очистка координат, (обеспечение координации новой заготовки), он будет автоматически очистить этот параметр. Если пользователю необходимо использовать функцию зонд, пользователю необходимо сделать зонд операции один раз после координата 0-очистка. Зонд функционирования этого времени будет

изменить параметр толщина инструментов. Позже когда вы изменить инструмент или когда инструмент в истиранию, выполните зонд операцию снова, таким образом инструмент нос экскурсия вносятся.

Вкратце зонд операция полностью содержит 3 операции, включая координаты 0-очистки, во-первых, зонд и изменить инструмент или второй зонд после обеспечения инструмент находится в истиранию. Конкретные операции являются следующие:

- а. Во-первых, использовать режим шага или MPG / продолжение перемещения XYZ, и перемещайте инструмент нос к точке 0 заготовки, как картина показывает 3-63.
- б. Используйте функцию 0 - ведущий сделать каждая координата XYZA быть 0-очистка.
- с. Первый зонд (записывает толщина виртуальных инструментов), и если зонд выбирает «зонд текущей точки», необходимо сначала переместить инструмент вверх сторону инструментов. Когда вы гарантировать, что состояние — «REDAY», пожалуйста, нажмите

клавишу  для ввода 2-состояние режима и нажмите клавишу  за два раза непрерывно начать делать зонд. Если элемент конфигурации задает координату инструментов и выбирает «зонд фиксированное положение», его не нужно переместить вверх сторону инструментов. Когда вы гарантировать, что состояние — «REDAY», пожалуйста, нажмите

клавишу  для ввода 2-состояние режима и нажмите клавишу  за два раза непрерывно в любом положении, чтобы начать делать зонд.

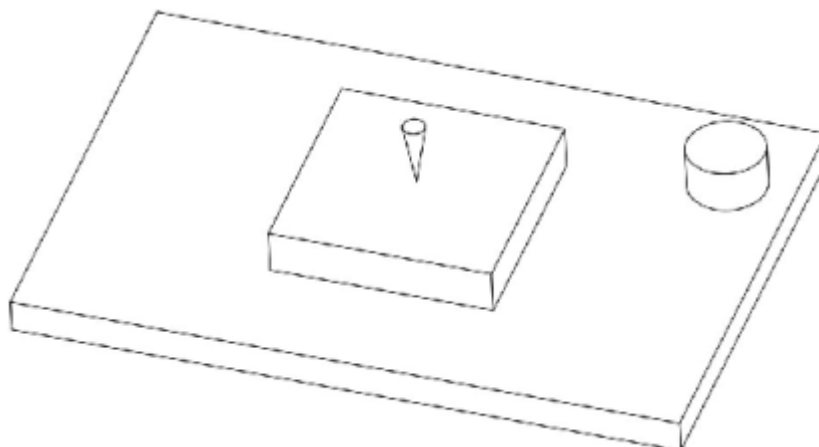


Рисунок 3-63. Инструмент нос переходит к домашней заготовки пожалуйста посмотрите на рисунок 3-64 о программного обеспечения интерфейс зонда для справки и посмотрите на рисунок 3-65 о схема зонд.

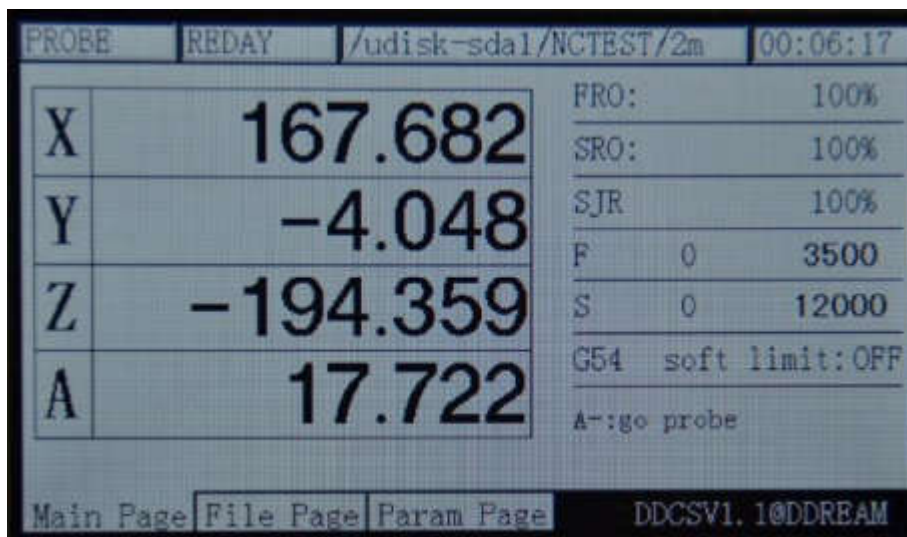


Рисунок 3-64. Зонд процесс

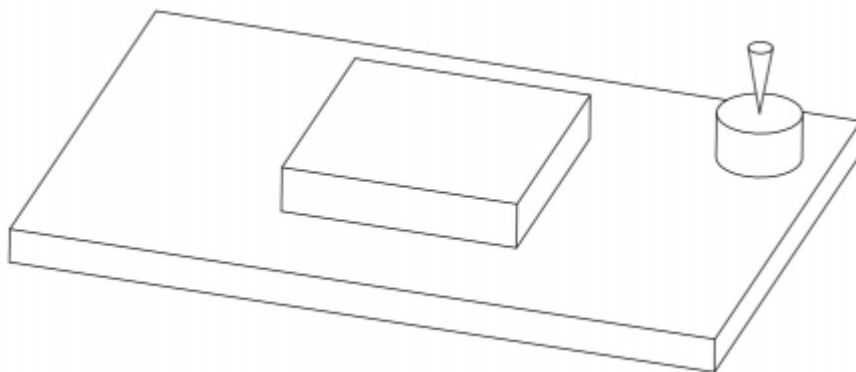


Рисунок 3-65. Начинают зонда после нос инструмент движется в сторону восходящего инструмента

d. Когда первый зонд конца, система будет автоматически сохранять толщина виртуальных зонда. Значение толщины является разница в высоте от точки 0 Z оси заготовки на поверхности инструментами. Когда конец зонда, пользователи могут начать для загрузки кода G, таким образом, начало к фактической обработки.

е. Еще раз зонд (изменить отклонение инструменты), после того, как инструмент в истиранию или инструмент меняется, он должен делать зонд снова. Пожалуйста, повторите действие C снова делать зонд.


3.4 Настройка параметров


DDCSV1.1 можно принять метод изменения файла списка параметров для изменения параметра. Этот файл является текстовым файлом с расширенное имя набора. Пользователи могут изменять значение параметра и значение параметра могут быть изменены в списке параметров. Мы предоставляем демо-версию файла набора и клиент может изменять только соответствующий элемент в этой демонстрации. Обратите внимание, что каждый элемент параметра имеет единственный соответствующий параметр пометить. Этот параметр знак не может быть изменен или удален.


DDCSV1.1 также может принять метод он-лайн изменения конфигурации. Необходимо только перейти к странице конфигурации для поиска элементов конфигурации, которые требуется изменить и изменить их.

3.4.1 Метод параметра загрузки

Скопируйте файл параметров на USB флэш-диск и вставьте USB-интерфейс оборудования. Как на

фотографии 3-55-шоу, нажмите клавишу  на главной странице для обеспечения того, чтобы статус

столбец может отображать «REDAY» и затем нажмите клавишу  о перейдите на страницу управления файла. Как показывает рисунок 3-66, выберите параметр файл «Uservar.set», а затем нажмите

клавишу обеспечить  загрузить файл параметров. Он, вероятно, нужно подождать 1-5s и «REDAY» в столбце Состояние автоматически изменится на «перезагрузку» с мигать, что означает, что параметр загружает успешно. Как показывает рисунок 3-67, параметр загрузки успешно.

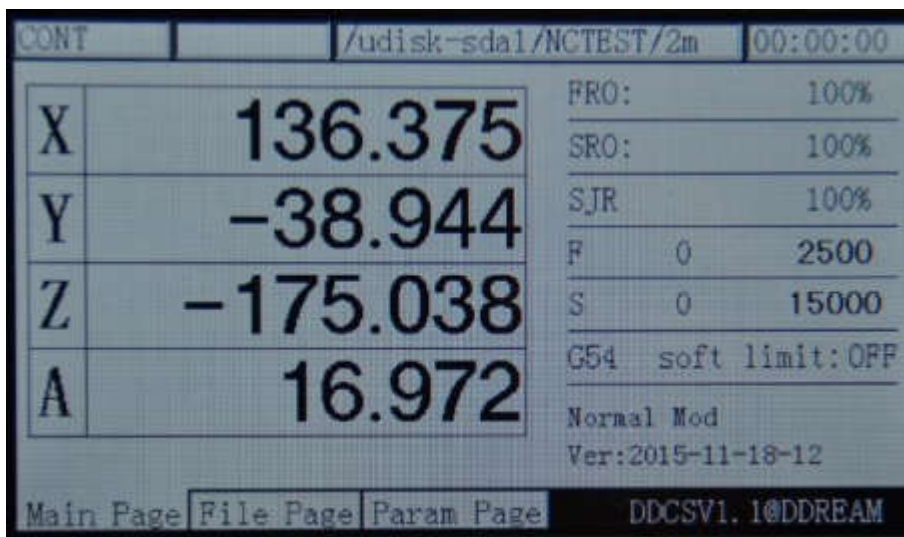


Рисунок 3-66. Убедитесь, что столбец Статус — статус «Готовность»

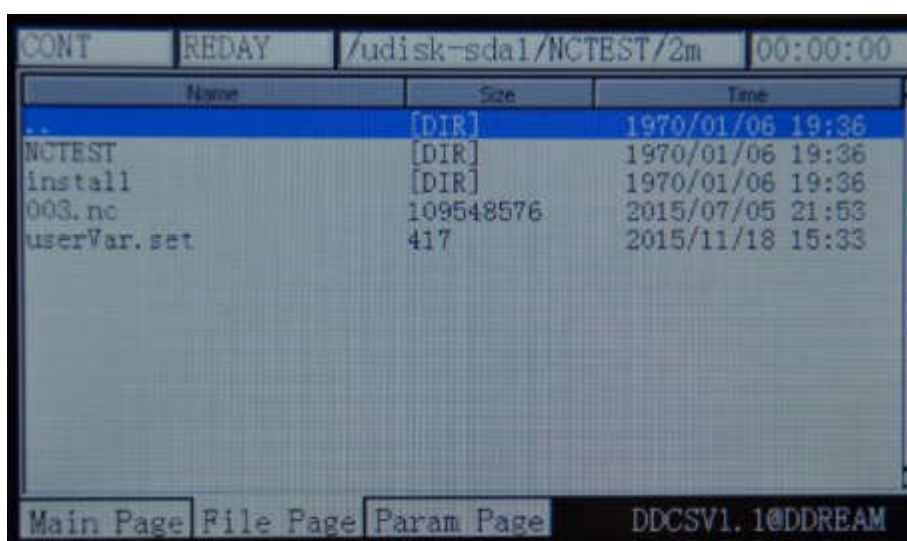





Рисунок 3-67. Выберите файл «uservar.set» и нажмите клавишу




3.4.2 Он-лайн конфигурации параметр на странице Настройка параметров


На главной странице убедитесь, что состояние операции «REDAY» и нажмите клавишу  два раза непрерывно войти на страницу параметров конфигурации. Как показывает картина 3-68, на

странице настройки параметров, нажав клавишу  и ключ  -включить на страницу

вперед и назад. Нажатие клавиши  и ключ  следует выбрать текущий параметр элементов вверх и вниз. При выборе параметров, которые необходимо изменить, нажмите

клавишу  для входа в текущий режим изменения параметра (появится небольшое диалоговое окно). Для изменения значения других параметров сделайте же самое. Нажатие


клавиши  и ключ  необходимо настроить текущего бита. Нажатие клавиши  и

ключ  необходимо настроить значение текущего бита. После окончания изменения,



пожалуйста нажмите клавишу  чтобы вернуться к выберите параметр. После окончания



изменения параметра, необходимо нажать  чтобы вернуться к домашней странице, таким образом изменённый параметр метра вступает в силу.

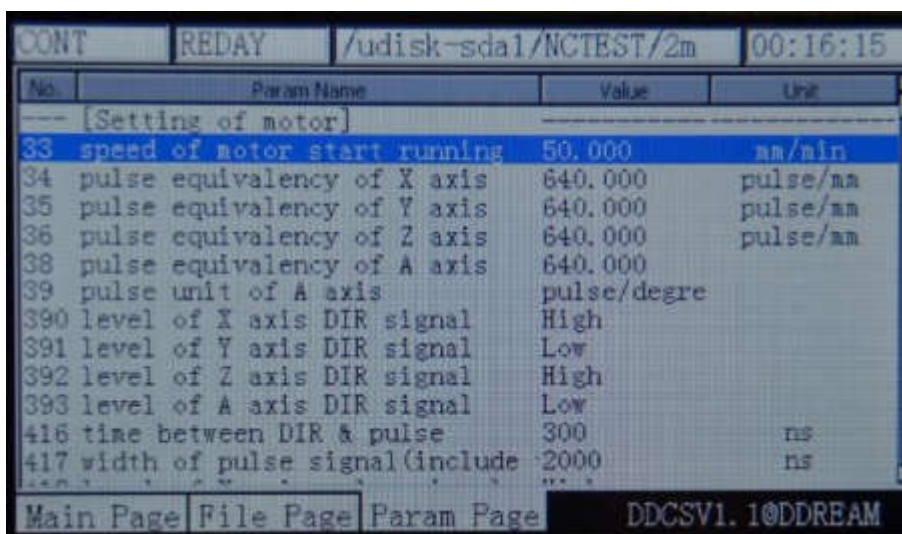


Рисунок 3-68. Введите на странице параметров конфигурации

3.4.3 Подробное определение параметров

Файл параметров может быть полностью редактировать, но он должен следовать определенным стандартам, стандарты являются следующие:

- Одна линия может быть только редактировать один параметр.
- Формат параметров является Марк #parameter = значение. Среди них, # должен быть первый символ каждой строки. # тесно следует добавить параметр Мар и следующий знак = и сделать = будет последует фактическое значение.
- После назначения и уравнение имеет параметр, в части интерпретации параметра может иметь любой формат без ограничений.
- Каждый параметр регулируется с областью действия назначения. Выполните назначение в строгом соответствии с области назначения.
- Каждый параметр со значением по умолчанию заранее. Пожалуйста, используйте значение параметра по умолчанию параметра под положение не понимая фактическая функция этого параметра.

1) Параметр конфигурации электрические машины (16 в общей сложности)

Параметр	Определение параметра	Значение по умолчанию	Группа параметров	Параметр область	Notes
#33	скорость мотора	50	mm/min	0~200	Скорость двигателя

	стартуют				начать бег в первый шаг
#34	Пульс эквивалент оси X	640	Pulse/mm	100 ~10000	
#35	Пульс эквивалент оси Y	640	Pulse/mm	100 ~10000	
#36	Пульс эквивалент оси Z	640	Pulse/mm	100 ~10000	
#38	Пульс эквивалент оси	640	Pulse/degree	100 ~10000	
#390	уровень X оси DIR сигнал	0	BOOL	1/0	Значение направление электрического уровня когда увеличивается значение координаты по оси X, Y, Z, A
#391	уровень сигнала DIR оси Y	0	BOOL	1/0	
#392	уровень сигнала DIR оси Z	1	BOOL	1/0	
#393	уровень сигнала DIR оси	0	BOOL	1/0	
#416	время между сигналами DIR и импульсом шага	300	ns	0~	Направлении идет впереди пульс
#417	ширина импульса сигнала (включают время #416)	2000	ns	0~10s	ширина импульса знак содержит значение #416
#418	уровень X оси импульсный сигнал	0	BOOL	1/0	оси импульсный сигнал четыре оси X, Y, Z, A, а также значение сигнала CP, когда есть/нет пульса
#419	уровень сигнала импульсного оси Y	0	BOOL	1/0	
#420	уровень сигнала импульсного оси Z	0	BOOL	1/0	
#421	уровень сигнала импульсного оси	0	BOOL	1/0	

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

Пар--гр	Определение параметра	Знач. по умолчанию	Группа параметров	Диапазон изменения параметра	Примечания
#41	максимальная скорость X в режиме M_Ctrl	16000	mm/min	0~20000	Значение параметра этой группы установить верхний предел для SJR
#42	максимальная скорость Y в режиме M_Ctrl	16000	mm/min	0~20000	
#43	максимальная скорость Z в режиме M_Ctrl	16000	mm/min	0~20000	
#44	максимальная скорость A в режиме M_Ctrl	16000	mm/min	0~20000	
#45	начальное ускорение X в режиме M_Ctrl	600	mm/s2	0~2000	4 оси X, Y, Z, A ручной звезды ускорение
#46	начальное ускорение Y в режиме M_Ctrl	600	mm/s2	0~2000	
#47	начальное ускорение Z в режиме M_Ctrl	600	mm/s2	0~2000	
#48	начальное ускорение в режиме M_Ctrl	600	mm/s2	0~2000	
#100	ручное управление	8000	mm/min	0~20000	Группа ключей

	скорость по оси X				операции X, Y, Z, скорости перемещения оси непрерывно
#101	ручное управление скорость по оси Y	8000	mm/min	0~20000	
#102	скорость ручного управления по оси Z	8000	mm/min	0~20000	
#103	скорость ручного управления по оси A	8000	mm/min	0~20000	
#263	остановить торможение X в режиме M_Ctrl	1200	mm/s2	0~2000	4 оси X, Y, Z, A вручную остановить, ускорение торможения при остановке (стоп) может быть установлен надлежащим образом больше
#264	остановить торможение Y в режиме M_Ctrl	1200	mm/s2	0~2000	
#265	остановить торможение Z в режиме M_Ctrl	1200	mm/s2	0~2000	
#266	остановить торможение в режиме M_Ctrl	1200	mm/s2	0~2000	

3) Параметр автоматической обработки (11 в общей сложности)

Пар--тр	Определение параметра	Знач. по умолчанию	Группа параметров	Диапазон изменения параметра	Примечания
#15	Выбор скорости	1	BOOL	1/0	0: установленные G code 1: использовать по умолчанию скорость
#76	по умолчанию скорость работы	1500	mm/min	0~20000	
#77	максимальная скорость	8000	mm/min	0~30000	Скорость фактической обработки после ограниченного FRO в ситуации по умолчанию или настройки скорости
#78	защищать скорость Z идти поднимать	3000	mm/min	0~20000	Один набор группы настройки скорости для оси
#79	защищать скорость Z идут падение	3000	mm/min	0~20000	
#80	скорость G0	5000	mm/min	0~20000	REDAY скорость передвижения
#82	Сейф высотой оси Z	5	mm	0~500	Автоматическая резка высота подъема после окончания обработки
#89	Z обратно расстояние, когда пауза	5	mm	0~99	Это значение не может быть отрицательным значением.
#99	ускорение работы	500	mm/min 2	0~2000	Тангенциальная скорость
#435	защищать скорость по оси X	8000	mm/min	0~20000	X защиты осевой скорости
#436	защищать скорость по оси Y	8000	mm/min	0~20000	Y защиты осевой скорости

4) Параметр системы координат (1 всего)

Пар--тр	Определение параметра	Знач. по умолчанию	Группа параметров	Диапазон изменения параметра	Примечания
#16	текущей системы координат	1	BOOL	0~6	0~5: G54~G59 6: MACH

5) Параметр шпинделя (8 в общей сложности)

Пар--тр	Определение параметра	Знач. по умолчанию	Группа параметров	Диапазон изменения параметра	Примечания
#98	Максимальное число оборотов	24000	rpm	0~50000	Шпинделя PWM или полный диапазон напряжения сигнала соответствует значению скорости
#220	Выбор скорости	1	BOOL	1/0	0: установленные G код 1: по умолчанию скорость шпинделя
#221	по умолчанию скорость вращения шпинделя	12000	rpm	0~50000	
#222	ответ M3/M5	1	BOOL	1/0	1 : ответ 0: не ответ
#224	ответ продолжительность of M3/M5	3	S	0~100	Достаточно свободное время на ответ шпинделя
#227	Активный уровень шпинделя	1	BOOL	1/0	Соответствующий вывод электрического уровня когда шпиндель начиная
#422	определение уровня PWM	0	BOOL	1/0	Электрические значение уровня выходного шпинделя когда скорость 0: 0V; 1:10V
#433	рост PWM	1111	Время, эквивалентные значению	1~65535	Время роста до полного диапазона #433*0.0005s

6) IO выходной параметр (5 всего)

Пар--тр	Определение параметра	Знач. по умолчанию	Группа параметров	Диапазон изменения параметра	Примечания
#223	Ответ кода M (M8/M9, M10/M11)	1	BOOL	1/0	0: нет ответа 1: ответ
#225	время задержки M8/M9	1	S	1~20	После появления M8, M9, M10 M11, это приведет к задержке в
#226	delay time of	1	S	1~20	

	M10/M11				проведении следующего кода
#228	Активный уровень M8/M9	1	BOOL	1/0	Влияние выход M8/M9
#229	active level of M10/M11	1	BOOL	1/0	Влияние выход M10/M11

7) 0-точка функции параметр (в целом 20)

Пар-- тр	Определение параметра	Знач. по умолч анию	Группа параме тров	Диапазон изменения параметра	Примечания
#52	Включение функции X дома	1	BOOL	1/0	0: не включать 1: включить, этот параметр влияет на функцию дома
#53	Включение функции Y дома	1	BOOL	1/0	
#54	Включение функции Z дома	1	BOOL	1/0	
#55	Включение функции A дома	1	BOOL	1/0	
#56	home корость по оси X дом	8000	mm/s	1~20000	Скорость работы одной оси «дом»
#57	home скорость по оси Y	8000	mm/s	1~20000	
#58	home скорость по оси Z	8000	mm/s	1~20000	
#59	home скорость по оси A	8000	mm/s	1~20000	
#60	включить в X функция home	0	BOOL	1/0	Выбор активного электрического уровня сигнала «Home»
#61	включить в Y функция home	0	BOOL	1/0	
#62	включить в Z функция home	0	BOOL	1/0	
#63	включить в A функция home	0	BOOL	1/0	
#64	направление X home	0	BOOL	1/0	0: обратное направление home (--) 1: вперед home(++)
#65	направление Y home	0	BOOL	1/0	
#66	направление Z home	0	BOOL	1/0	
#67	направление A home	0	BOOL	1/0	
#83	обратно расстояние X после home	10	mm	0~1000	После окончания дома каждой оси необходимо оставить дома переключатель или определенной дистанции. Параметр этой группы является параметр обратное расстояние.
#84	обратно расстояние Y после home	10	mm	0~1000	
#85	обратно расстояние Z после home	10	mm	0~1000	
#86	обратно расстояние A после home	10	mm	0~1000	

8) Параметр функции зонд (8 в общей сложности)

Пар-- тр	Определение параметра	Знач. по умолча нию	Группа параме тров	Диапазон изменения параметра	Примечания
#68	Включение зонда	1	BOOL	1/0	0: не включать 1: включить
#69	Толщина инструмент датчика	20	mm	0~200	
#70	уровень сигнала зонда	0	BOOL	1/0	Зонд Сигнальные входы уровень активной электрической
#71	Первоначальная позиция инструмента	0	BOOL	1/0	0: Текущая позиция 1: фиксированное положение
#72	первоначальный X оси в фиксированных мод	0	mm	0-9999	Позиция X координата инструменты под оборудование

					систему координат
#73	первоначальный ось Y в фиксированных мод	0	mm	0-9999	Позиция Y координата инструменты в системе координат машины
#74	первоначальный ось Z в фиксированных мод	0	mm	0-9999	Высота оси Z перед XY перевод по системе координат машины
#75	обратно расстояние после зонд	10	mm	0~200	Реверс расстояние от оставляя инструменты

9) Параметр жесткий предел функции (16 в общей сложности)

Пар--тр	Определение параметра	Знач. по умолчанию	Группа параметров	Диапазон изменения параметра	Примечания
#400	Включите X--лимита	1	BOOL	1/0	0: не включено; 1: включено
#401	Включите Y--лимита	1	BOOL	1/0	0: не включено; 1: включено
#402	Включите Z--лимита	1	BOOL	1/0	0: не включено; 1: включено
#403	включить A--лимита	1	BOOL	1/0	0: не включено; 1: включено
#404	Включите X ++ лимита	1	BOOL	1/0	0: не включено; 1: включено
#405	Включите Y ++ лимита	1	BOOL	1/0	0: не включено; 1: включено
#406	Включите Z ++ лимита	1	BOOL	1/0	0: не включено; 1: включено
#407	Включите A ++ лимита	1	BOOL	1/0	0: не включено; 1: включено
#408	Активный уровень X--лимита	0	BOOL	1/0	1: высокий; 0: низкий
#409	Активный уровень Y--лимита	0	BOOL	1/0	1: высокий; 0: низкий
#410	Активный уровень Z--лимита	0	BOOL	1/0	1: высокий; 0: низкий
#411	Активный уровень A--лимита	0	BOOL	1/0	1: высокий; 0: низкий
#412	Активный уровень X ++ лимита	0	BOOL	1/0	1: высокий; 0: низкий
#413	Активный уровень Y ++ лимита	0	BOOL	1/0	1: высокий; 0: низкий
#414	Активный уровень Z ++ лимита	0	BOOL	1/0	1: высокий; 0: низкий
#415	Активный уровень ++ лимита	0	BOOL	1/0	1: высокий; 0: низкий

10) Параметр мягкий предел функции (9 всего)

Пар--тр	Определение параметра	Знач. по умолчанию	Группа параметров	Диапазон изменения параметра	Примечания
#374	Включение ограничения программного обеспечения	0	BOOL	1/0	0: не включать 1: включить
#375	значение X — предел программного обеспечения	-400	BOOL	-2000~0	Если отрицательный превышает значение параметра, это вызовет ограничения сигнала. Все предельные значения относятся к механизма
#376	значение Y — предел программного обеспечения	-400	BOOL	-2000~0	
#3757	значение Z — предел программного обеспечения	-400	BOOL	-2000~0	

#3758	значение A — предел программного обеспечения	-400	BOOL	-2000~0	координации, не координата кусок работы.
#379	значение X ++ программного обеспечения предела	400	BOOL	0~2000	Если положительные превышает значение параметра, это вызовет ограничения сигнала. Все предельные значения относятся к механизма координации, не координата кусок работы.
#380	значение Y ++ программного обеспечения предела	400	BOOL	0~2000	
#381	значение Z ++ программного обеспечения предела	400	BOOL	0~2000	
#382	значение ++ программного обеспечения предела	400	BOOL	0~2000	

11) Параметр функции MPG (5 всего)

Пар-- тр	Определение параметра	Знач. по умолч анию	Группа параме тров	Диапазон изменения параметра	Примечания
#428	Включение сигнала RESET в MPG	1	BOOL	1/0	0: не включать 1: включить
#429	уровень сигнала RESET на MPG	0	BOOL	1/0	Восстановление активной электрической Лева 1
#430	тип порта MPG	1	BOOL	1/0	0: UART MPG, 1: stardand MPG
#431	Пульс of MPG	0	BOOL	1/0	0: 100 шаги каждого круга 1: 24 шаги для каждого круга
#432	Уровень сигнала IO MPG	0	BOOL	1/0	Активный электрические уровень каждого бита элемента управления

12) Параметр Расширенная функция (7 всего)

Пар-- тр	Определение параметра	Знач. по умолча нию	Группа параме тров	Диапазон изменения параметра	Примечания
#423	Включение расширенных сброса	1	BOOL	1/0	0: не включать; 1: включить
#424	уровень расширенной сброса	0	BOOL	1/0	
#425	Включение внешнего ключа	1	BOOL	1/0	0: не включать 1: включить
#426	уровень внешнего ключ 1	0	BOOL	1/0	0: низкий уровень, 1: высокий уровень
#427	уровень внешнего ключа 2	0	BOOL	1/0	0: низкий уровень 1: высокий уровень
#446	Функция внешнего ключа 1	0	BOOL	1/0	0: Начало 1: найти центр
#467	Функция внешнего ключа 2	0	BOOL	1/0	0: Пауза 1: ноль

3) Параметр зазор разницу (9 всего)

Пар-- тр	Определение параметра	Знач. по умол чани	Группа параме тров	Диапазон изменен ия параметр	Примечания
-------------	-----------------------	-----------------------------	--------------------------	---------------------------------------	------------

		ю		а	
#437	Включите люфта оси X	0	BOOL	1/0	Оси X Y Z A удалить переключатель возврата разница, когда он действителен, он изменится на необходимое расстояние REDAY задней установки возвращаемого разницу каждый раз
#438	Включите люфта оси Y	0	BOOL	1/0	
#439	Включите люфта оси Z	0	BOOL	1/0	
#440	Включите люфта оси A	0	BOOL	1/0	
#441	Расстояние X оси зазор	0	mm	0~200	Пожалуйста, установите возврата разница в соответствии с фактической машины каждой оси.
#442	расстояние Y оси зазор	0	mm	0~200	
#443	Расстояние оси Z зазор	0	mm	0~200	
#444	Расстояние оси A зазор	0	mm	0~200	
#445	скорость реакции 0		mm/min	0~2000	

14) Другие параметры (всего 6)

Пар--тр	Определение параметра	Знач. по умолчанию	Группа параметров	Диапазон изменения параметра	Примечания
#1	Языковые настройки	1	BOOL	1/0	0: английский; 1: китайский
#2	Скорость отклика интерфейса в процессе	400		400-10000	Примечание: Что касается общего тиснения файла, этот параметр можно задать как 400. Если это крошечный сегмент файла, пожалуйста правильно отрегулируйте параметр больше. Настоятельно рекомендуем значение равно 4000.
#495	круг интерполяции	0.002	s	0.002-0.01	круг интерполяции
#250	Включите инструмент рисования дороги	1	BOOL	1/0	0: отключить 1: включить
#253	режим рисования	0	BOOL	1/0	0: Статуя режим 1: режим линии
#499	ключ доступа пользователя	888888	NA	0-999999	

Режим deaw инструмент дороги:

Что касается плоскости линии такие как РСВ гравировки или пластины цвет надписи, пожалуйста принять шаблон линии. Что касается плоскости рельеф пожалуйста принять статуя шаблон.

3.5 Обновление программного обеспечения

3.5.1 Введение

После выпуска продукта, мы будем проводить поправка ошибки программного обеспечения или функция обновления в соответствии с обратной связи клиентов и результаты теста себя в любой момент. Здесь мы разработали набор очень удобно методов обновления программного

обеспечения. Кроме того мы опубликовали последние пакет обновления программного обеспечения на нашем официальном сайте. Официальный веб-сайт: <http://www.ddcnc.com>, вы можете увидеть последние обновления файла данного продукта, при въезде в столбце загрузки.

3.5.2 Метод обновления

Обновление программного обеспечения продукта осуществляется на USB флэш-диск. Метод обновления является следующим:

1) Распаковать файл обновления в USB флэш-диск

Пакет обновления загружен с веб-сайта или предоставляемые поставщиками — как на следующей картинке:

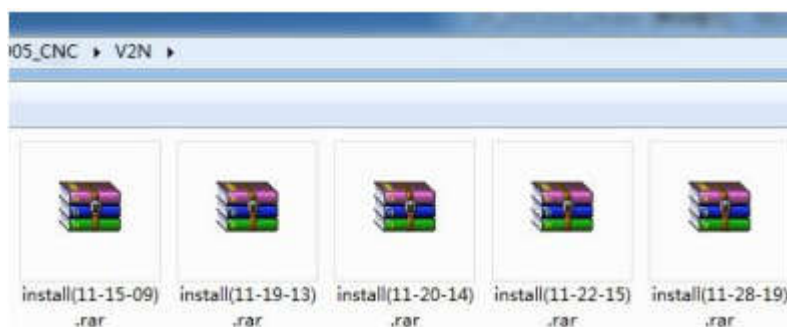


Рисунок 3-69. Обновление программного обеспечения

Как показывает рисунок, имена файлов в каждом обновлении содержат номер версии. Например номер версии первого обновления файла является 11-18-12. После завершения обновления, этот номер версии появится в правом нижнем углу интерфейса оборудования. Пожалуйста, изучите последовательность номер версии после окончания «upgrading.see» как рисунок 3-70.

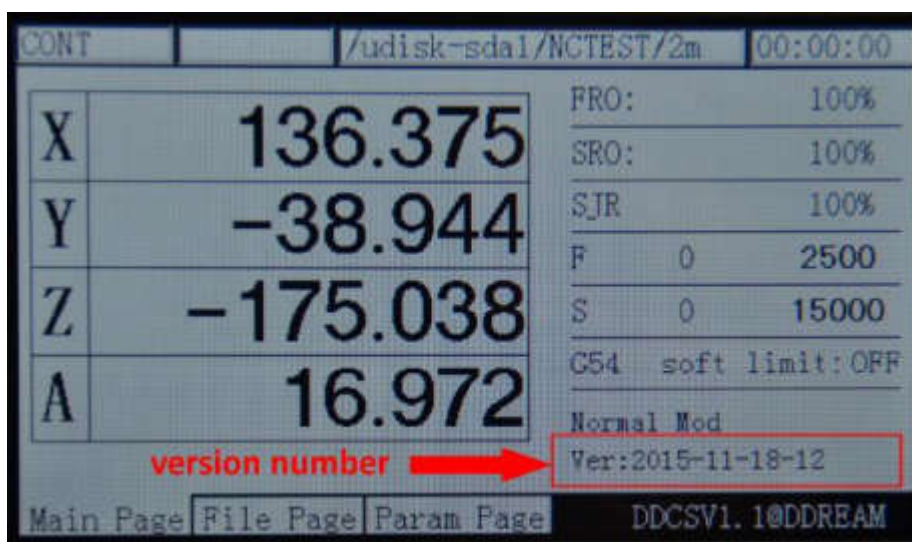


Рисунок 3-70. Позиция номер версии программного обеспечения

Необходимо распаковать файл обновления в USB флэш-диска после загрузки файла обновления. Обратите особое внимание: распаковать файл в корневой каталог USB напрямую. Файл после распаковки, как на следующей картинке.

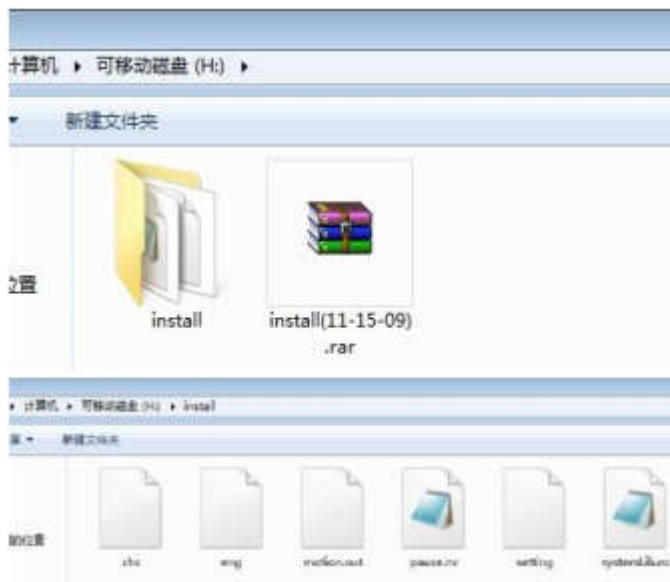


Рисунок 3-71. Файл обновления и его каталог

Как показывает рисунок 3-71, после распаковки файла в корневой каталог USB, путь к файлу является X: // установки /. В этом файле есть файл обновления и файл обновления полностью содержит 6 файлов. Среди них chs и eng файл управляет китайский и английский поле соответственно. Движения, является основной программы. Пауза и systemlib.nc являются файлы расширенного кода. Параметр представляет параметр файл. Что мы выпустили обновление содержит такие несколько файлов. После окончания модернизации, вся конфигурация будет в инициализации. Если клиенту необходимо зарезервировать элементы конфигурации, которые раньше. Пожалуйста, сделайте обновление после удаления файла настроек обновления файла..

Обратите особое внимание: обновления файл должен быть помещен в папку установки под USB. Только таким образом может обновления поведения правильно. Если имя многоуровневой или каталога установки не является правильным, все файлы не обновляются. Следующий путь к файлу «обновление невозможно. Смотреть» как рисунок 3-72 и 3-73.

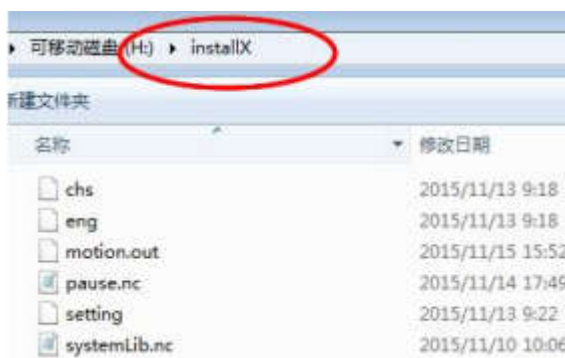


Рисунок 3-72. Если имя каталога обновления складки под USB не установить, ее нельзя обновить

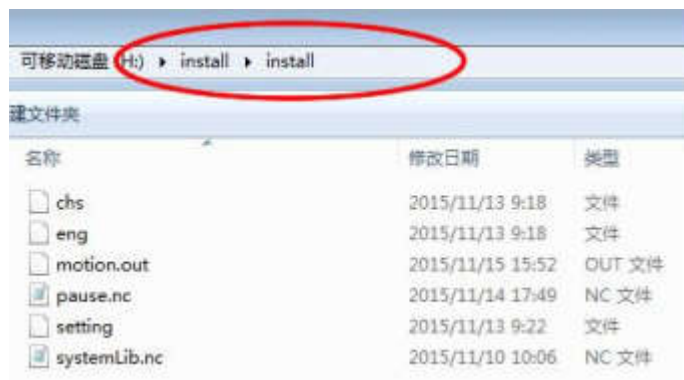


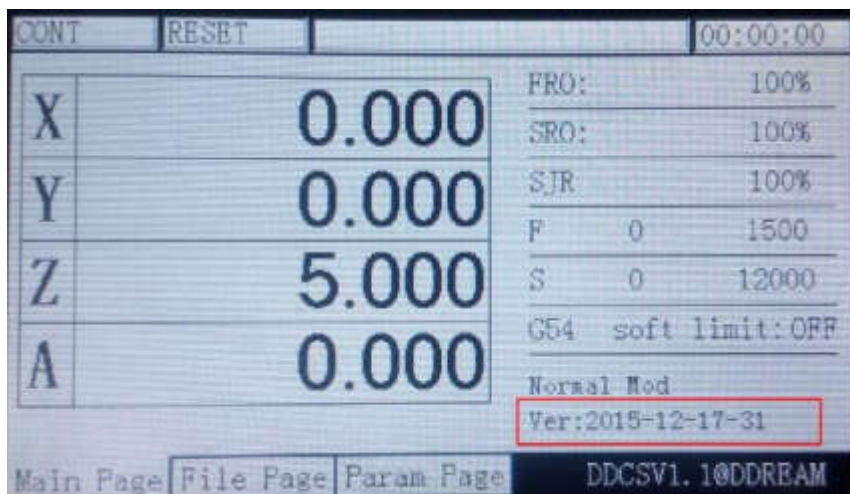
Рисунок 3-73. Если существует многоуровневая установки каталог, он может быть повышен

1) Начать обновление когда USB вставлен в оборудование

После USB имеет правильное обновление файлов, пожалуйста, вставьте USB в оборудование и затем подачи питания для оборудования в условиях не питания для оборудования. На данный момент программа обслуживания будет автоматически обновлять программное обеспечение продукта. В процессе модернизации, интерфейс оборудования будет оставаться на странице запуска вплоть до полной модернизации. Он наверное нужно ждать 30-х годов. Пожалуйста дождитесь его терпеливо. Во время процесса обновления она не может быть простой и вы не можете делать другие операции.



Фотография 3-72 во время процесса обновления, ее нужно ждать 30s.



Фотография 3-73 после окончания модернизации, он автоматически перейдет на главной странице. Когда вы проверить номер версии программного обеспечения данного продукта, это номер новой версии.

После завершения обновления, можно использовать новое программное обеспечение для начала работы

Глава 4 G-код и M-кода 4.1G-Code Set

Код	Кодовое имя	Определение кода	Случай использования
G0	Быстрое позиционирование	Действуют до назначенной позиции с максимальной скоростью, установленные системой	G0 X..Y.. Z..
G1	Сразу вырезать шпинделя	Работают до назначенной позиции согласно значению F, назначенный системой или файла	G1 X..Y.. Z..
G2	Шпиндель, разрезать вдоль окружности	Дуговой резки, механической обработки по часовой стрелке радиус метод:	Радиус метод: G2X..Y..Z..R..F.. Метод кружок в центре G2X..Y..Z..I..J..K..F
G3	Шпиндель вырезать инвертирует круг	Дуговой резки, механической обработки против часовой стрелки	
G17	XY Выбор плоскости	Интерполяция плоскости выбирает плоскости XY	G17
G18	ZX Выбор плоскости	Интерполяция плоскости выбирает плоскости ZX	G18
G19	YZ Выбор плоскости	Интерполяция плоскости выбирает плоскости YZ	G19
G20	Британская система	Единицы длины выбирает британской системы	G20
G21	Метрическая система	Единицы длины выбирает метрической системы	G21
G54	G54 Система координат	Выберите для работы систему координат G54	G54
G55 (G56 -- G59)	G55 (G56--- G59) система координат	Выберите G55 (G56--- G59) система координат для работы	G55 (G56--- G59)
G81	Просверлите отверстие кода		G81 X..Y..Z..R..F..
G82	Просверлите отверстие кода		G82 X..Y..Z..R..P..F..
G83	Тираж сверла отверстия кода		G83 X..Y..Z..R..I..F
G90	Абсолютный размер		G90X..Y
G91	Размер приращения		G91X..Y..
G98	Вернуться к точке R	Вернуться к точке R согласно времени канал фиксированной циркуляции	
G99	Фиксированный циркуляции	Используется с координации G81/G82/G83	

Примечание:.... представляет значение фактических пользователей

4.2 Набор кода M

Код	Кодовое имя	Определение кода	Случай использования
-----	-------------	------------------	----------------------

знака			
M3	Шпиндель вращается вперед	Набор выходного сигнала управления для шпинделя вращается вперед действителен	M3
M5	Остановка шпинделя	Недопустимый набор выходного сигнала управления для шпинделя вращается вперед	M5
M8	Начало водяного охлаждения	Набор водяного охлаждения выходного сигнала управления действителен	M8
M9	Остановить водяного охлаждения	Недопустимый набор водоохлаждаемых выходного сигнала управления	M9
M10	Начало смазочного масла	Набор смазочного масла выходной элемент управления является допустимым	M10
M11	Закройте смазочных масел	Набор смазочное масло выход управления неверна	M11

Глава 5 контакты и обратная связь.1

Вопрос и ответ

После операции перейти к нулю что такое конкретное действие механической части?

Ответ: Перейти к нулю стратегии является: если текущее положение по оси Z меньше, чем высота безопасности, мольбы сначала подъем Z высота безопасности и затем XYA перейти к нулю; Если текущее положение по оси Z превышает высоту безопасности, пожалуйста сначала XYA перейти к и затем сдвинуть Z на высоту безопасности.

1. Приостановка действия в процессе обработки

Ответ: При обработке Пуск или Пуск Пауза, он будет каналы для приостановки действия: во-первых, поднимите оси Z безопасность высоту (safez.nc (сейфы.НЗ) проводит заказ, если этот файл пуст, он не может быть отменены) и затем судья текущей позиции Z инструмента носа и положение по оси Z инструмента носа. Если текущее положение находится выше, чем поток остатков Z координаты, пожалуйста сначала перенести XY и затем сдвинуть Z. Если текущее положение находится ниже, чем поток остатков Z координата, пожалуйста сначала поднять инструмент на позицию потока остатков Z координата, а затем сдвиг ху. Например:

а. Например начальную точку сегмента is(0,0,0) и конечный пункт – (100,100,100). Если паузу в середине позиция (50,50,50), он будет действие по восстановлению (предположим, что высота безопасности не работает), пожалуйста сначала сдвиг XY (0,0), а затем снижаться Z 0.

б. К примеру начальную точку сегмента is(0,0,0) и оконечная точка (-100, -100 -100), если я паузы в среднее положение (-50, -50 -50) он будет действие по восстановлению. (Предположим, что высота безопасности не работает), пожалуйста сначала снять Z 0, а затем сдвиг XY (0,0).

2. Что такое действие кода M30?

M30 действий: выключить шпинделя, охлаждения и смазки, а затем сделать оси Z вернуться к безопасности высоту и затем XYA перейти к нулю. Это действие будет на заказ в m30.nc. Если этот файл

пуст, он не может проводить любые действия, движения (офф шпинделя, не подвержены охлаждения и смазки).

3. Что такое действие подъема инструмента, когда он приостанавливает?

Ответ: действия подъемного инструмента, когда он приостанавливает: когда он останавливается, ось Z будет инструментом, втягивания в соответствии с параметром #89 (когда он останавливается, инструмент, втягивая расстояние по оси Z). Если значение равно 0, оно не будет инструментом втягивания.

4. Что такое действие паузы и восстановления обработки?

Ответ: Когда он останавливается, он начнет скорости вниз в точке паузу до тех пор, пока он останавливается. Восстановления, обработки действий во-первых, переход на начальную точку сегмента кода пауза, а затем начать обработку. Например если длина сегмента составляет 100 мм, оно сделает паузу в позиции 50 мм. После восстановления паузы, инструмент будет смещаться Главой сегмента для проведения обработки снова

Оглавление

Глава 1-Введение.....	1
1.1 Внедрение продукта.....	1
1.2 Параметр производительность продукта	1
1.4 Объяснение сокращений.....	2
1.5 Примечания и предупреждения	3
Глава 2 Электрические подключения.....	3
2.1 Источник питания оборудования.....	3
2.2 Расположение портов подключения.....	4
2.2.1 Интерфейс питания	5
2.2.2 Интерфейс USB.....	5
2.2.3 Порт MPG.....	6
2.2.4 Управление шаговыми двигателями. выходной интерфейс	8
2.2.5 Интерфейс вывода управления шпинделя	9
Глава третья операция программного обеспечения и настройки параметров.....	13
3.1 Описание интерфейса.....	13
3.1.1 Главная страница	13
3.1.2 Страница управления файл.....	16
3.1.2 Страница конфигурации.....	17
3.2 Расположение кнопок	18
3.3 Методы работы общие функции	20
3.3.1 Управление файлами.....	20
4) Загрузить файл кода G.....	23
3.3.2 Автоматическая работа	24
1) Запуск автоматическая обработка.....	24
2) Операции останова.....	26
3) Назначенный линии начинают действовать	27
4) Пауза в операции	29
5) ESTOP в эксплуатации.....	29
6) Запуск/остановка шпинделя.....	29
3.3.3 Вручную отрегулировать положение шпинделя	29
1) Ручной шаг в оси X	30
2) Ручной непрерывной работы в оси X.....	30
3) Используйте MPG для X оси.....	31
3.3.4 Parameter value adjustment of FRO.....	31
1) FRO	32
2) SRO	33

3) SJR.....	34
4) F Изменение значения.....	36
5) S Изменение значения.....	39
6) Выберите систему координат G	40
7) Мягкие концевой выключатель	41
3.3.5 The 2nd mode	42
1) Вернуться работать часть 0-точка.....	42
2) Значение текущей координаты 0.....	44
3) Главная	46
4) Зонд.....	49
3.4 Настройка параметров	51
3.4.1 Метод параметра загрузки.....	51
3.4.2 Он-лайн конфигурации параметр на странице Настройка параметров.....	52
3.4.3 Подробное определение параметров	53
1) Параметр конфигурации электрические машины (16 в общей сложности)	53
2) Параметр ручного управления движением (16 в общей сложности)	54
3) Параметр автоматической обработки (11 в общей сложности)	55
4) Параметр системы координат (1 всего).....	56
5) Параметр шпинделя (8 в общей сложности)	56
6) IO выходной параметр (5 всего).....	56
7) 0-точка функции параметр (в целом 20)	57
8) Параметр функции зонд (8 в общей сложности)	57
9) Параметр жесткий предел функции (16 в общей сложности).....	58
10) Параметр мягкий предел функции (9 всего).....	58
11) Параметр функции MPG (5 всего)	59
12) Параметр Расширенная функция (7 всего).....	59
3) Параметр зазор разницу (9 всего).....	59
14) Другие параметры (всего 6).....	60
3.5 Обновление программного обеспечения.....	60
3.5.1 Введение	60
3.5.2 Метод обновления	61
Глава 4 G-код и M-кода 4.1 G-Code Set.....	64
4.2 Набор кода M	64
Глава 5 контакты и обратная связь.1	65
Вопрос и ответ	65