

```

; Notifica:/

; Matricola:
; Macchina:
; Cliente:
; Controllo Numerico: TNC 430M
; Versione
; Versione PLC
; Данные:
;
;
; =====
; Номера кода:
; =====
; Машинный параметр, редактирующий ..... 95148
; Пользовательский список готовности машинных параметров.. 123
; Редактировать/контролировать программу PLC ..... 807667
; Читать стек станка с ЧПУ / СИСТЕМНЫЙ: разделите ..... 79513
; Компенсация смещения ..... 75368 (ЦЕНТИБАР)
; Непредохранить PGM ..... 86357
; Сегмент памяти, 4 канавки ..... 688379
; Стереть полную оперативную память (M0.. M999, B0.. B127).... 531210

; Записать системные данные FN17 ..... 555343
; Сбросить PLC, противостоят ..... 857282 (часы)
; Сетевой монитор ..... NETMONI
; Сетевая установка{устройство} ..... NET123
; Монитор отключения устройства ..... DSP123
; Вахтенный журнал представления{вида} ..... ВАХТЕННЫЙ ЖУРНАЛ
;
;
; =====
; Содержание
; =====
;
;
; MP 0.. 999 Кодеров и машинные оси
; MP 1000.. 1399 Позиционирований / Проверка
; MP 1400.. 1699 Операций со скоростным управлением с прямой связью
; MP 1700.. 1899 Операция с инерционностью сервомотора
; MP 2000.. 2999 Параметров для интерфейса PWM (отключение устройства)
; MP 3000.. 3999 Шпиндельных проверок (1-ый шпиндель)

;
; MP 4000.. 4999 Интегралов PLC
; MP 5000.. 5999 Последовательных интерфейсов
; MP 6000.. 6199 Сенсорных зондов
; MP 6200.. 6299 Оцифровок с сенсорным зондом триггерной схемы
; MP 6300.. 6399 Оцифровок с измерительным сенсорным зондом
; MP 6500.. 6599 Инструментов касаются зонда для точных измерений инструмента
; MP 7100.. 7199 Ответвлений
; MP 7200.. 7399 Дисплеев и программирование
; MP 7400.. 7599 Обработок на станке и программа работают
; MP 7600.. 7699 Аппаратных средств
; MP 13000.. 13999 Шпиндельных проверок (2-ой шпиндель)
;
;
; =====
; Входной формат
; =====
;
;
; % знака = двоичный{бинарный} ввод

```

```

; например: MP 10: % 000111111
;: 987654321 ось
; $ знака = шестнадцатеричный ввод
; например: MP 4310.0: $800F
; 1000 0000 0000 1111
; -32753
;
; =====
; =====
; MP 10.. 999
; Кодеры и машинные оси
; =====
; MP10 Активные оси
; Ввод: %9AWCBZYX кодированный битом
MP 10: %000101111
; -----
; MP20 Проверка сигналов кодера осей
; Ввод: %987654321 кодированный битом
MP 20.0: %111111111; абсолютная позиция dist.-кодированных реперных меток
MP 20.1: %111111111; амплитуда
MP 20.2: %111111111; разделение ребра{фронта}
; -----
; MP21 Проверка сигналов кодера шпинделя
; Ввод: %SS кодированный битом
; Бит 0 = 1-ый шпиндель
; Бит 1 = 2-ой шпиндель
MP 21.0: %11; абсолютная позиция dist.-кодированных реперных меток
MP 21.1: %11; амплитуда
MP 21.2: %11; разделение ребра{фронта}
; -----
; MP100 Обозначение осей
; Ввод: WvUcBaZyX
; X = оси станка с ЧПУ (заглавные буквы)
; x = PLC оси (малые символы)
; - = неотображенные оси
MP 100.0:---WCBZYX; пересеките диапазон{ассортимент} 1
MP 100.1:---WCBZYX; пересеките диапазон{ассортимент} 2
MP 100.2:---WCBZYX; пересеките диапазон{ассортимент} 3
; -----
; MP110 Задание вводов данных с кодового датчика позиции к осям
; Ввод: 0 = никакой ввод данных с кодового датчика позиции
; 1.. 5 = позиционируют вводы данных с кодового датчика x1.. x5
; 35.. 38 = позиционируют вводы данных с кодового датчика x35.. x38
MP 110.0: 1; X
MP 110.1: 2; Y
MP 110.2: 3; Z
MP 110.3: 5; бод
MP 110.4: 35; емкость
MP 110.5: 4; Вт
MP 110.6: 0
MP 110.7: 8
MP 110.8: 9

; MP111 Задание на месте продажи вводы данных с кодового датчика к шпинделю
; 1. шпиндель
; Ввод: 0 = никакой ввод данных с кодового датчика позиции
; 6 = позиционируют ввод данных с кодового датчика X6
MP 111.0: 6
; 2. шпиндель

```

```

; Ввод: 0 = никакой ввод данных с кодового датчика позиции
; 1.. 5 = позиционируют ввод данных с кодового датчика X1.. 5
; 35.. 38 = позиционируют ввод данных с кодового датчика X35.. 38
MP 111.1: 0
;-----
; MP112 Задание измерительной системы оборотов в минуту вводит для
; оси
; Ввод: 0 = никакой ввод измерительной системы оборотов в минуту
; (аналоговая ось)
; 15.. 20 = измерительная система оборотов в минуту вводит X15.. X20
; 62.. 64 = измерительная система оборотов в минуту вводит X62.. X64
MP 112.0: 15; X
MP 112.1: 16; Y
MP 112.2: 17; Z
MP 112.3: 19; бод
MP 112.4: 20; емкость
MP 112.5: 18; Вт
MP 112.6: 0; A
MP 112.7: 0; U
MP 112.8: 0
;-----
; MP113 Задание измерительной системы оборотов в минуту вводит для
; 1. шпиндель
; Ввод: 0 = никакой ввод измерительной системы оборотов в минуту
; (аналоговый шпиндель)
; 20 = измерительная система оборотов в минуту вводит X20
; (без отключения устройства)
; 60 = измерительная система оборотов в минуту вводит X60
; (с отключением устройства)
MP 113.0: 60
; 2. шпиндель
; Ввод: 0 = никакой ввод измерительной системы оборотов в минуту
; (аналоговый шпиндель)
; 15.. 20 = измерительная система оборотов в минуту вводит X15.. X20
; (без отключения устройства)
; 62.. 64 = измерительная система оборотов в минуту вводит X62.. X64
; (с отключением устройства)
MP 113.1: 0
;-----
; MP115.0 ввод данных с кодового датчика Формирования рисунка 1 Vpp или 11 uA
; Ввод: %9876543210
; От 0 до 1 Vpp
; От 1 до 11 uA
MP 115.0: %00001000000
; MP115.1 зарезервированный
MP 115.1: %000000000000
; MP115.2 Низко или частота входного сигнала высокого уровня
; Ввод: %9876543210
; 1Vpp: от 0 до 50 кГц
; От 1 до 350 кГц
; 11 uA: от 0 до 50 кГц
; От 1 до 150 кГц
MP 115.2: %00000100000
;-----
; MP120 Задание номинального быстродействия командуют выводами к
; оси
; Предостережение: Задание установлено (.0-> X1)
; Ввод: 0 = никакая ось, которой контролируют,

```

```

; 1.. 6 = аналоговые выходы X8 1.. 6
; 7.. 13 = аналоговые выходы X9 7.. 13
; 51.. 59 = цифровые устройства вывода X51.. X56
MP 120.0: 51; X
MP 120.1: 52; Y
MP 120.2: 53; Z
MP 120.3: 55; бод
MP 120.4: 56; емкость
MP 120.5: 54; Вт
MP 120.6: 0; A
MP 120.7: 0; U
MP 120.8: 0
;-----
; MP121 Задание номинального быстродействия командуют выводами к
; 1. шпиндель
; Ввод: 0 = никакой вывод номинальной инструкции быстродействия
; 1.. 6 = аналоговые выходы X8 1.. 6
; 7.. 13 = аналоговые выходы X9 7.. 13
; 56 = цифровое устройство вывода X56
; (без отключения устройства)
; 61 = цифровое устройство вывода X61
; (с отключением устройства)
MP 121.0: 61
; 2. шпиндель
; Ввод: 0 = никакой вывод номинальной инструкции быстродействия
; 1.. 6 = аналоговые выходы X8 1.. 6
; 7.. 13 = аналоговые выходы X9 7.. 13
; 51.. 59 = цифровое устройство вывода X56
MP 121.1: 0; 8-15 X8
;-----
; MP210 Подсчет направления сигналов измеряемого параметра
; кодер позиции
; Ввод: %987654321 кодированный битом
; 0 = позитивное изображение
; 1 = негатив
MP 210: %111101001
;-----
; Период сигнала автоматически рассчитан TNC:
; Период сигнала = MP331 / MP332
; MP331 = расстояние для того, чтобы считать импульсы от MP332
; Ввод: от 0 до 99 999.9999 [мм/степени]
MP 331.0: 20; X
MP 331.1: 20; Y
MP 331.2: 20; Z
MP 331.3: 360; бод
MP 331.4: 360; емкость
MP 331.5: 20; Вт
MP 331.6: 360; A
MP 331.7: 0.08; U
MP 331.8: 0
;-----
; MP332 Номер подсчета импульсов на определенном расстоянии
; в MP331
; Ввод: 1 - 16 777 215
MP 332.0: 1000
MP 332.1: 1000
MP 332.2: 1000
MP 332.3: 9000
MP 332.4: 18000

```

MP 332.5: 1000
MP 332.6: 18000
MP 332.7: 2048
MP 332.8: 2048; U

;-----
; MP 334 Строки рассчитывает между двумя реперными метками кодеров
; с кодированными расстоянием реперными метками
; Ввод: от 0 до 65535
; От 0 до 1000

MP 334.0: 0
MP 334.1: 0
MP 334.2: 0
MP 334.3: 0
MP 334.4: 0
MP 334.5: 0
MP 334.6: 0
MP 334.7: 0
MP 334.8: 0

;-----
; MP340 Интерполяция внешней электронной аппаратуры интерполяции
; Ввод: 2 - 99
; От 0 до 1 = никакая внешняя интерполяция

MP 340.0: 0
MP 340.1: 0
MP 340.2: 0
MP 340.3: 0
MP 340.4: 0
MP 340.5: 0
MP 340.6: 0
MP 340.7: 0
MP 340.8: 0

;-----
; MP410 обозначение Оси для кнопок направления оси IV и V
; Ввод: A/B/C/U/V/W

MP 410.3: бод; IV
MP 410.4: емкость; V

;-----
; MP420 Муфта с V-образными зубьями
; Ввод: 0 = никакая Муфта с V-образными зубьями
; 1 = активная Муфта с V-образными зубьями

MP 420.0: 0
MP 420.1: 0
MP 420.2: 0
MP 420.3: 0
MP 420.4: 0
MP 420.5: 0
MP 420.6: 0
MP 420.7: 0
MP 420.8: 0

;-----
; MP430 Заданное возрастание{инкремент} для Муфты с V-образными зубьями
; Ввод: 0.0000 к 30.0000 [степени]

MP 430.0: 0
MP 430.1: 0
MP 430.2: 0
MP 430.3: 0
MP 430.4: 0
MP 430.5: 0
MP 430.6: 0

MP 430.7: 0

MP 430.8: 0

```
; =====  
; Машинные параметры MP500 для MP670 только располагаемы с  
; LEs с числами{номерами} идентификатора 325 807-2х и 329 033-2х.  
;  
; MP500 Удаляет оси из безопасного режима  
; Ввод: %xxxxx  
; 0 = ось в безопасном режиме  
; 1 = ось в нормальном режиме  
; MP 500: %00000  
;  
; MP501 Удаляет шпиндель из безопасного режима  
; Ввод: %x  
; 0 = шпиндель в безопасном режиме  
; 1 = шпиндель в нормальном режиме  
; MP 501: %0  
;  
; MP511 Время до контроля канавок опрокидывания  
; Ввод: 1 - 1440 [минимум]  
; MP 511: 1440  
;  
; MP520 Заданное время для останова axes в  
; текущий предел и перемещение на безопасный ограничитель{остановку} (SH) и для  
; останов, которым контролируют (SBH)  
; Ввод: 0.000 к 2.000 [s]  
; MP 520: 0.5  
;  
; MP521 Заданное время для останова шпинделя в  
; текущий предел и перемещение к безопасному винт-упору (SHS)  
; Ввод: 0.000 к 10.000 [s]  
; MP 521: 2  
;  
; MP540 Оси: Критическая величина износа для быстрогодействия в рабочем режиме  
; "Безопасная сниженная скорость"  
; Ввод: 80 - 3000 [мм/минимум или ш/min]  
; MP 540.0: 2000; Ось 1  
; MP 540.1: 2000; Ось 2  
; MP 540.2: 2000; Ось 3  
; MP 540.3: 2000; Ось 4  
; MP 540.4: 2000; Ось 5  
;  
; MP541 Шпиндель: Критическая величина износа для быстрогодействия в рабочем режиме  
; "Безопасная сниженная скорость" в нормальном режиме  
; Ввод: от 0 до 6000 [обороты в минуту]  
; MP 541: 500  
;  
; MP545 Критическая величина износа для останова, контролирующего в SBH и  
; аварийная остановка  
; Ввод: 0,001 - 30 000 [мм или ш]  
; MP 545.0: 0,5; Ось 1  
; MP 545.1: 0,5; Ось 2  
; MP 545.2: 0,5; Ось 3  
; MP 545.3: 0,5; Ось 4  
; MP 545.4: 0,5; Ось 5  
;  
; MP 551 Шпиндель: Критическая величина износа для быстрогодействия "безопасная сниженная  
; скорость"  
; (SRG) в режиме специализированной ИС
```

```

; Ввод: от 0 до 6000 [обороты в минуту]
; MP 551: 500
;-----
; MP560 Функция разрешающей кнопки для шпинделя
; Ввод: 0 = разрешающая кнопка для шпиндельного начала должна
; останьтес, прессовал
; 1 = разрешающая кнопка только для шпиндельного начала
; MP 560: 0
;-----
; MP570 Останов, контролирующий в режиме SBH
; Ввод: %xxxxx
; 0 = Останов, контролирующий активный
; 1 = Останов, контролирующий неактивный
; MP 570: 0
;-----
; MP580 Числа{Номера} машинных вводов пульта управления
; Ввод: 128 - 152
; 0 = неактивный
; MP 580.0: 0; Управляющая клавиша X +
; MP 580.1: 0; Управляющая клавиша Y +
; MP 580.2: 0; Управляющая клавиша Z +
; MP 580.3: 0; Управляющая клавиша IV +
;-----
; MP581 Числа{Номера} машинных вводов пульта управления
; Ввод: 128 - 152
; 0 = неактивный
; MP 581.0: 0; Управляющая клавиша X-
; MP 581.1: 0; Управляющая клавиша Y-
; MP 581.2: 0; Управляющая клавиша Z-
; MP 581.3: 0; Управляющая клавиша IV-
;-----
; MP582 Числа{Номера} машинных вводов пульта управления
; Ввод: 128 - 152
; 0 = неактивный
; MP 582.0: 0; Шпиндельное начало
; MP 582.1: 0; Шпиндельный толчок
; MP 582.2: 0; Шпиндельный ограничитель{остановка}
; MP 582.3: 0; кнопка Permissive
; MP 582.4: 0; резцедержатель Разъединения
; MP 582.5: 0; начало станка с ЧПУ
; MP 582.6: 0; ограничитель{остановка} станка с ЧПУ
; MP 582.7: 0; Хладагент На
; MP 582.8: 0; Открытая дверная блокировка
; MP 582.9: 0; Ускоренная подача
; MP 582.10: 0; PLC Аварийная остановка
;-----
; MP583 Числа{Номера} вводов маховичка
; Ввод: 173 - 175
; 0 =inactive
; MP 583.0: 0; Шпиндельное начало
; MP 583.1: 0; Шпиндельный толчок
; MP 583.2: 0; Шпиндельный ограничитель{остановка}
; MP 583.3: 0; начало станка с ЧПУ
; MP 583.4: 0; ограничитель{остановка} станка с ЧПУ
;-----
; MP640 Максимальная разность в позиции между основным блоком управления и блоком
управления передачей
; Ввод: от 0 до 30 [мм или ш]
; MP 640.0: 5; Ось 1

```

```

; MP 640.1: 5; Ось 2
; MP 640.2: 5; Ось 3
; MP 640.3: 5; Ось 4
; MP 640.4: 5; Ось 5
;-----
; MP642 Максимальная разность в позиции между основным блоком управления и блоком
управления передачей, когда
; пересечение реперных меток
; Максимальная разность от позиции до маркера при проверке
; оси
; Ввод: от 0 до 30 [мм или ш]
; MP 642.0: 1; Ось 1
; MP 642.1: 1; Ось 2
; MP 642.2: 1; Ось 3
; MP 642.3: 1; Ось 4
; MP 642.4: 1; Ось 5
;-----
; MP646 Позиция, где пользователь может проверить фактическую позицию
; и позиция, использованная на проверке
; (позиция маркера)
; Ввод:-99999,9999 к +99999,9999 [мм или ш]
; MP 646.0: 0; Ось 1
; MP 646.1: 0; Ось 2
; MP 646.2: 0; Ось 3
; MP 646.3: 0; Ось 4
; MP 646.4: 0; Ось 5
;-----
; MP650 программируемые конечные выключатели Позитивного изображения для оси
; топология = 0 и бод = 0
; Ввод:-99999.9999 к 99999.9999 [мм или ш]
; MP 650.0: 99999; Ось 1
; MP 650.1: 99999; Ось 2
; MP 650.2: 99999; Ось 3
; MP 650.3: 99999; Ось 4
; MP 650.4: 99999; Ось 5
;-----
; MP670 Отрицательные программируемые конечные выключатели для оси
; топология = 0 и бод = 0
; Ввод:-99999.9999 к 99999.9999 [мм или ш]
; MP 670.0:-99999; Ось 1
; MP 670.1:-99999; Ось 2
; MP 670.2:-99999; Ось 3
; MP 670.3:-99999; Ось 4
; MP 670.4:-99999; Ось 5
;-----
; MP710 компенсация Зазора{Люфта}
; Ввод:-1.0000 к +1.0000 [мм] или [степени]
MP 710.0: +0
MP 710.1: +0
MP 710.2: +0
MP 710.3: +0
MP 710.4: +0
MP 710.5: +0
MP 710.6: +0
MP 710.7: +0
MP 710.8: +0
;-----
; MP711 Высота реверсирования достигает максимума в течение кругового траверза{хода}
; для аналоговых осей (MP2610.x - MP2620.x для цифровых осей)

```

; Ввод:-1.0000 к +1.0000 [мм]

MP 711.0: +0

MP 711.1: +0

MP 711.2: +0

MP 711.3: +0

MP 711.4: +0

MP 711.5: +0

MP 711.6: +0

MP 711.7: +0

MP 711.8: +0

;-----

; MP712 Компенсация оценивают во время производственного цикла приоритета потери
элемента данных

; для аналоговых осей (MP2610.x - MP2620.x для цифровых осей)

; Ввод: 0.000000 к 99.999999 [мм]

MP 712.0: 0

MP 712.1: 0

MP 712.2: 0

MP 712.3: 0

MP 712.4: 0

MP 712.5: 0

MP 712.6: 0

MP 712.7: 0

MP 712.8: 0

;-----

; MP715 Высота реверсирования достигает максимума в течение кругового траверза{хода}

; с M105

; для аналоговых осей (MP2610.x - MP2620.x для цифровых осей)

; Ввод:-1.0000 к +1.0000 [мм]

MP 715.0: +0

MP 715.1: +0

MP 715.2: +0

MP 715.3: +0

MP 715.4: +0

MP 715.5: +0

MP 715.6: +0

MP 715.7: +0

MP 715.8: +0

;-----

; MP716 Компенсация оценивают во время производственного цикла приоритета потери
элемента данных с M105

; Ввод: 0.000000 к 99.999999 [мм]

MP 716.0: 0

MP 716.1: 0

MP 716.2: 0

MP 716.3: 0

MP 716.4: 0

MP 716.5: 0

MP 716.6: 0

MP 716.7: 0

MP 716.8: 0

;-----

; MP720 компенсация погрешности оси Линейной ИС

; для аналоговых осей

; Ввод:-1.000 к +1.000 [мм/м.]

MP 720.0: +0

MP 720.1: +0

MP 720.2: +0

MP 720.3: +0

```

MP 720.4: +0
MP 720.5: +0
MP 720.6: +0
MP 720.7: +0
MP 720.8: +0
;-----
; MP730 Отбор компенсации погрешности оси
; Ввод: %987654321 кодированный битом
; 0 = компенсация погрешности оси линейной ИС
; 1 = нелинейная компенсация погрешности оси
MP 730: %111111111
;-----
; MP750 компенсация Зазора{Люфта} (путь)
; Ввод: -1.0000 к +1.0000 [мм] или [степени]
MP 750.0: +0
MP 750.1: +0
MP 750.2: +0
MP 750.3: +0
MP 750.4: +0
MP 750.5: +0
MP 750.6: +0
MP 750.7: +0
MP 750.8: +0
;-----
; MP752 компенсация Зазора{Люфта} (время)
; Ввод: от 0 до 1000 [ms]
MP 752.0: 0
MP 752.1: 0
MP 752.2: 0
MP 752.3: 0
MP 752.4: 0
MP 752.5: 0
MP 752.6: 0
MP 752.7: 0
MP 752.8: 0
;-----
; MP810 Режим визуального отображения для вращательных осей и PLC вспомогательных
осей
; Ввод: 0.0000 к 99 999.9999 [степени]
; 0 = отображают +-99 999.9999
; активный программируемый конечный выключатель
; <> 0 = модуль оценивает для дисплея
; неактивный программируемый конечный выключатель
MP 810.0: 0
MP 810.1: 0
MP 810.2: 0
MP 810.3: 0
MP 810.4: 360
MP 810.5: 0
MP 810.6: 0
MP 810.7: 56; Намеро ди utensili
MP 810.8: 0
;-----
; MP812 Активный программируемый конечный выключатель для дисплея модуля, M94 и
; кодеры с интерфейсом EnDat
; Ввод: %987654321 кодированный битом
; 0 = программируемый конечный выключатель, не активный
; 1 = software активный предельный выключатель
MP 812: %000000000

```

```

;-----
; MP850 Синхронизированные оси
; Ввод: 0 = магистральная ось
; 1 = ось, прослеженная к оси 1
; 2 = ось, прослеженная к оси 2
;...
; 9 = ось, прослеженная к оси 9
MP 850.0: 0; например 0 = ось 1 = магистральная ось
MP 850.1: 0; 0 = ось 2 = магистральная ось
MP 850.2: 0; 0 = ось 3 = магистральная ось
MP 850.3: 0; 3 = ось 4 прослеженный к оси 3
MP 850.4: 0
MP 850.5: 3; asse Раб Вт - asse Z (3) Хозяин
MP 850.6: 0
MP 850.7: 0
MP 850.8: 0
;-----
; MP855 контроль Синхронизации
; Ввод: 0 к 100.0000 [мм]
; 0 = контролирующий не активный
MP 855.0: 0
MP 855.1: 0
MP 855.2: 0
MP 855.3: 0
MP 855.4: 0
MP 855.5: 0
MP 855.6: 0
MP 855.7: 0
MP 855.8: 0
;-----
; MP860 Начало{Заданная величина} для проверки синхронизации
; Ввод: 0 = начало{заданная величина} в позиции на включенный
; 1 = начало{заданная величина} в реперных метках (машинное начало{заданная величина})
; 2 = ось - ось раба момента
MP 860.0: 0
MP 860.1: 0
MP 860.2: 1; 1; asse Z e asse Вт fanno Ло обнуляют separatamente
MP 860.3: 0
MP 860.4: 0
MP 860.5: 1; 1
MP 860.6: 0
MP 860.7: 0
MP 860.8: 0
;-----
; MP91x + диапазоны{ассортименты} Траверза{Хода} (запуск PLC)
; Ввод: -99999.9999 к +99999.9999 [мм] или [степени]
; +limit коммутирует для 1-ого диапазона{ассортимента} траверза{хода}
MP 910.0: -125; X
MP 910.1: +943; Y
MP 910.2: +846; Z
MP 910.3: +91; бод
MP 910.4: +99999; емкость
MP 910.5: +99999; Вт
MP 910.6: +99999; А
MP 910.7: +99999
MP 910.8: +99999
;-----
; + предельный выключатель для 2-ого диапазона{ассортимента} траверза{хода}
MP 911.0: -125; X

```

MP 911.1: +943; Y
MP 911.2: +846; Z
MP 911.3: +91; бод
MP 911.4: +99999; емкость
MP 911.5: +99999; Вт
MP 911.6: +99999; А
MP 911.7: +99999
MP 911.8: +99999
;-----
; + предельный выключатель для 3-ьего диапазона{ассортимента} траверза{хода}
MP 912.0:-125; X
MP 912.1: +943; Y
MP 912.2: +846; Z
MP 912.3: +91; бод
MP 912.4: +99999; емкость
MP 912.5: +99999; Вт
MP 912.6: +99999; А
MP 912.7: +99999
MP 912.8: +99999
;-----
; MP92x - диапазоны{ассортименты} Траверза{Хода} (запуск PLC)
; Ввод:-99999.9999 к +99999.9999 [мм] или [степени]
; - предельный выключатель для 1-ого диапазона{ассортимента} траверза{хода}
MP 920.0:-2925; X
MP 920.1: +243; Y
MP 920.2: +70; +46; Z
MP 920.3:-244; бод
MP 920.4:-99999; емкость
MP 920.5:-99999; Вт
MP 920.6:-99999; А
MP 920.7:-99999
MP 920.8:-99999
;-----
; - предельный выключатель для 2-ого диапазона{ассортимента} траверза{хода}
MP 921.0:-2925; X
MP 921.1: +243; Y
MP 921.2: +70; +46; Z
MP 921.3:-244; бод
MP 921.4:-99999; емкость
MP 921.5:-99999; Вт
MP 921.6:-99999; А
MP 921.7:-99999
MP 921.8:-99999
;-----
; - предельный выключатель для 3-ьего диапазона{ассортимента} траверза{хода}
MP 922.0:-2925; X
MP 922.1: +243; Y
MP 922.2: +70; +46; Z PERICOLO COLLISIONE
MP 922.3:-244; бод
MP 922.4:-99999; емкость
MP 922.5:-99999; Вт
MP 922.6:-99999; А
MP 922.7:-99999
MP 922.8:-99999
;-----
; MP950 Опорная точка для того, чтобы позиционировать блоки с M92
; Ввод:-99 999.9999 к +99 999.9999 [мм] или [степени]
; Входные величины, на которые упоминают к машинному началу{заданной величине}
MP 950.0: +0

MP 950.1: +0
 MP 950.2: +0
 MP 950.3: +0
 MP 950.4: +0
 MP 950.5: +0
 MP 950.6: +0
 MP 950.7: +0
 MP 950.8: +0
 ;-----
 ; MP951 Имитируемый инструмент изменяют{заменяют} позицию для
 ; Инструмент Вызывает в течение блока, сканируют
 ; Ввод:-99 999.9999 к +99 999.9999 [мм] или [степени]
 MP 951.0: +0
 MP 951.1: +0
 MP 951.2: +0
 MP 951.3: +0
 MP 951.4: +0
 MP 951.5: +0
 MP 951.6: +0
 MP 951.7: +0
 MP 951.8: +0
 ;-----
 ; MP960 Машинное начало{заданная величина}
 ; Ввод:-99 999.9999 к +99 999.9999 [мм] или [степени]
 ; Входные величины, на которые упоминают, чтобы масштабировать знак совмещения
 MP 960.0: +0; X
 MP 960.1: +0; Y
 MP 960.2: +0; Z
 MP 960.3:-1.443; бод
 MP 960.4:-262.586; емкость
 MP 960.5: +1032.557; Вт
 MP 960.6: +0; A
 MP 960.7: +0; U
 MP 960.8: +0
 ;=====

; MP 1000.. 1399
 ; Позиционирование / Проверка
 ;=====

; MP1010 Ускоренная подача (индивидуально для каждой оси)
 ; Ввод: 10 - 300 000 [мм/минимум] или [степени/минимум]
 MP 1010.0: 24000
 MP 1010.1: 24000
 MP 1010.2: 24000
 MP 1010.3: 3600
 MP 1010.4: 1800
 MP 1010.5: 24000
 MP 1010.6: 3600
 MP 1010.7: 240; U
 MP 1010.8: 10000
 ;-----

; MP1020 Физическая скорость подачи (индивидуально для каждой оси)
 ; Ввод: 10 - 300 000 [мм/минимум] или [степени/минимум]
 MP 1020.0: 2000
 MP 1020.1: 2000
 MP 1020.2: 2000
 MP 1020.3: 1080
 MP 1020.4: 540
 MP 1020.5: 2000
 MP 1020.6: 1000

```

MP 1020.7: 60
MP 1020.8: 1000
;-----
; MP1030 окно Positioning (индивидуально для каждой оси)
; Ввод: 0.0001 к 2.0000 [мм] или [степени]
MP 1030.0: 0.01
MP 1030.1: 0.01
MP 1030.2: 0.01
MP 1030.3: 0.01
MP 1030.4: 0.01
MP 1030.5: 0.01
MP 1030.6: 0.01
MP 1030.7: 0.01
MP 1030.8: 0.01
;-----
; MP1040 TNC 430 Сх: Полярность номинального напряжения значения
; для позитивного изображения пересекают направление
; TNC 430 Рх: Полярность номинального напряжения значения
; для позитивного изображения пересекают направление
; Ввод: %987654321 кодированный битом
; 0 = позитивное изображение
; 1 = негатив
MP 1040: %111101101
;-----
; MP1050 TNC 430 Сх: Аналоговое напряжение для ускоренной подачи
; Ввод: 1.000 к 9.000 [V]
;
; TNC 430 Рх: без функции
; Ввод: 1
MP 1050.0: 1
MP 1050.1: 1
MP 1050.2: 1
MP 1050.3: 1
MP 1050.4: 1
MP 1050.5: 1
MP 1050.6: 1
MP 1050.7: 1
MP 1050.8: 1
;-----
; MP1060 Ускорение (индивидуально для каждой оси)
; Ввод: 0.001 к 20.000 [m/s^2]
MP 1060.0: 1; 1.6; 2.05 CALCOLATA (80 % INSERTA)
MP 1060.1: 1; ** 3.2; 4.04 CALCOLATA
MP 1060.2: 1; ** 2.3; 2.95 CALCOLATA
MP 1060.3: 0.9; 1.13 CALCOLATA
MP 1060.4: 0.35; 0.45 CALCOLATA
MP 1060.5: 1; ** 2.3; 2.95 CALCOLATA
MP 1060.6: 1
MP 1060.7: 1
MP 1060.8: 1
;-----
; MP1070 Радиальное ускорение
; Ввод: 0.001 к 20.000 [m/s^2]
MP 1070: 1.6
;-----
; MP1080 TNC 430 Сх: Интегральный коэффициент{фактор}
; Ввод: от 0 до 65 535
; TNC 430 Рх: без функции
; Ввод: 0

```

```

MP 1080.0: 0
MP 1080.1: 0
MP 1080.2: 0
MP 1080.3: 0
MP 1080.4: 0
MP 1080.5: 0
MP 1080.6: 0
MP 1080.7: 0
MP 1080.8: 0
MP 1087.0: 10
MP 1087.1: 10
MP 1087.2: 10
MP 1087.3: 10
MP 1087.4: 10
MP 1087.5: 10
MP 1087.6: 10
MP 1087.7: 10
MP 1087.8: 10
;-----
; MP1089 расклепывает недостатки при полигонометрии реперных меток
; Ввод: 1 - 1000 [m/s^3]
MP 1089.0: 10
MP 1089.1: 10
MP 1089.2: 10
MP 1089.3: 10
MP 1089.4: 10
MP 1089.5: 10
MP 1089.6: 10
MP 1089.7: 10
MP 1089.8: 10
;-----
; MP1090 Дергается недостатки
; Ввод: 1 - 1000 [m/s^3]
; MP1060^2 * 60000
; MP1090> =-----
; MP1010
MP 1090.0: 10; ** 30; $WS недостатки Рывка{Толчка} в скорости подачи <MP1092
MP 1090.1: 10; недостатки Рывка{Толчка} в скорости подачи> MP1092
;-----
; MP1092 порог Скорости подачи для MP1090.x
; Ввод: 10 - 300 000 [мм/минимум]
MP 1092: 48000
;-----
; MP1094 HSC-ФИЛЬТР может быть активизирован, вводя
; частотный предел (только для TNC с шпиндельным отключением устройства).
; рывок{толчок} MP1098 используется. MP1095, MP1097 и
; MP1099 не имеет никакой функции.
; Ввод: 0 = фильтр, как обычно
; 0,1 к 166,0 [Гц]
MP 1094: 0
;-----
; MP1095 Циклически повторяет 32 трехмерных дробления - фильтр
; Ввод: от 0 до 1
; 0 = выбирают фильтр
; 1 = удваивают фильтр
MP 1095.0: 0; Программа работает, позиционируя с ручным вводом данных
MP 1095.1: 0; Программа работает, позиционируя в справочник
;-----
; MP1096 Циклически повторяет 32 трехмерных Дробления - predetermined допуск

```

```

; Ввод: от 0 до 3
MP 1096: 0.02
;-----
; MP1097 Циклически повторяет 32 трехмерных Дробления - недостатки рывка{толчка},
выбирает фильтр
; Ввод: 0.1 к 1000 [m/s^3]
MP 1097.0: 10; ** 30
MP 1097.1: 10
MP 1097.2: 30
MP 1097.3: 10
MP 1097.4: 10
MP 1097.5: 30
MP 1097.6: 10
MP 1097.7: 10
MP 1097.8: 10
;-----
; MP1098 Циклически повторяет 32 трехмерных Дробления - недостатки рывка{толчка},
двойной фильтр
; Ввод: 0.1 к 1000 [m/s^3]
MP 1098.0: 30
MP 1098.1: 20
MP 1098.2: 30
MP 1098.3: 20
MP 1098.4: 20
MP 1098.5: 30
MP 1098.6: 20
MP 1098.7: 20
MP 1098.8: 20
;-----
; MP1099 Циклически повторяет 32 трехмерных Дробления - минимальный порядок фильтра
; Ввод: от 0 до 20
MP 1099.0: 5; единственный фильтр
MP 1099.1: 3; двойной фильтр
;-----
; MP1110 контроль Останова
; (Большая Ошибка при позиционировании x D)
; Ввод: 0.0010 к 30.0000 [мм]
MP 1110.0: 1
MP 1110.1: 1
MP 1110.2: 1
MP 1110.3: 1
MP 1110.4: 1
MP 1110.5: 1
MP 1110.6: 1
MP 1110.7: 1
MP 1110.8: 1
;-----
; MP1140 контроль Перемещения
; (Большая Ошибка при позиционировании x C)
; Ввод: TNC 430 Cx: 0.030 к 10.000 [V]
; TNC 430 Px: 0.030 к 10.000 [1000/минимум]
MP 1140.0: 0.03
MP 1140.1: 0.03
MP 1140.2: 0.03
MP 1140.3: 0.03
MP 1140.4: 0.03
MP 1140.5: 0.03
MP 1140.6: 0.03
MP 1140.7: 0.03

```

```

MP 1140.8: 0.03
;-----
; MP1150.0 Время ожидания чтобы выключать остаточное напряжение на
; сообщение об ошибках "Ошибка при позиционировании"
; Ввод: 0 к 65.535 [s]
MP 1150.0: 0.35
; MP1150.1 Время, для того, какой длины контролирующие функции должны быть
; выключенный, после быстрогодействующего ввода PLC, определенного в MP4130.0,
; был установлен
; Ввод: 0 к 65.535 [s]
MP 1150.1: 0.35
; MP1150.2 Время, для того, какой длины контролирующие функции должны быть
; активный, после того, как время, определенное в MP1150.1 протекло
MP 1150.2: 0.35
;-----
; MP1320 Направление чтобы пересекать реперные метки
; Ввод: %987654321 кодированный битом
; 0 = позитивное изображение
; 1 = негатив
MP 1320: %001001000
;-----
; MP1330 Скорость чтобы пересекать реперные метки
; Ввод: 80 - 300 000 [мм/минимум]
MP 1330.0: 3000
MP 1330.1: 3000
MP 1330.2: 3000
MP 1330.3: 1080
MP 1330.4: 720
MP 1330.5: 3000
MP 1330.6: 1080
MP 1330.7: 180; U
MP 1330.8: 10000
;-----
; MP1331 Скорость при отъезде конечного положения ссылки{рекомендации}
; (только для кодовых датчиков угла поворота MP1350=2)
; Ввод: 80 - 500 [мм/минимум]
MP 1331.0: 200
MP 1331.1: 200
MP 1331.2: 200
MP 1331.3: 200
MP 1331.4: 200
MP 1331.5: 200
MP 1331.6: 200
MP 1331.7: 10; U
MP 1331.8: 200
;-----
; MP1340 последовательность Оси при полигонометрии реперных меток
; Ввод: 0 = никакое определение касательно метки
; 1.. 9 = ось 1.. 9
MP 1340.0: 3; X
MP 1340.1: 2; Y
MP 1340.2: 1; Z
MP 1340.3: 4; бод
MP 1340.4: 6; емкость
MP 1340.5: 7; Вт
MP 1340.6: 5; А
MP 1340.7: 8; U
MP 1340.8: 0
;-----

```

```

; MP1350 Функциональная последовательность при полигонометрии касательно меток
; Ввод: 0 = кодер линейной ИС с кодированным расстоянием касательно меток
; 1 = кодер линейной ИС с одной реперной меткой
; 2 = выполненная специализированная ИС (измерение длины через ВАЛ{ТЯГУ})
; 3 = кодер линейной ИС с кодированным расстоянием касательно меток
; (касательно распознавания меток вне бегунков ссылки{рекомендации})
; От 4 до 3, с дистиллированием еще 2 реперных меток
; 5 = исходное положение кодера линейной ИС с
; EnDat интерфейс
MP 1350.0: 4; X
MP 1350.1: 4; Y
MP 1350.2: 4; Z
MP 1350.3: 1; бод
MP 1350.4: 4; емкость
MP 1350.5: 4; Вт
MP 1350.6: 4; А
MP 1350.7: 2; U
MP 1350.8: 1
;-----
; MP1391 Сервомотор отстают или скоростное управление с прямой связью в ручном режиме
; Ввод: %987654321 кодированный битом
; 0 = Операция с инерционностью сервомотора
; 1 = Операция со скоростным управлением с прямой связью
MP 1391: %111111111
;-----
; MP1392 Сервомотор отстают или скоростное управление с прямой связью в
; автоматический режим
; Ввод: %987654321 кодированный битом
; 0 = Операция с инерционностью сервомотора
; 1 = Операция с управлением с прямой связью
MP 1392: %111111111
;-----
; MP1396 Скоростное полу управление с прямой связью
; Ввод: 0,001 - 0,999: Коэффициент{Фактор} для скоростного полуупреждения
; проверка
; 1: Скоростное управление с прямой связью
MP 1396.0: 1
MP 1396.1: 1
MP 1396.2: 1
MP 1396.3: 1
MP 1396.4: 1
MP 1396.5: 1
MP 1396.6: 1
MP 1396.7: 1
MP 1396.8: 1
;=====
; MP 1400.. 1699
; Операция со скоростным управлением с прямой связью
;=====
; MP1410 Позиция, контролирующая для скоростного управления с прямой связью
; стирание (Ошибка при позиционировании x)
; Ввод: 0.0010 к 30.0000 [мм]
MP 1410.0: 0.5
MP 1410.1: 0.5
MP 1410.2: 0.5
MP 1410.3: 0.5
MP 1410.4: 0.5
MP 1410.5: 0.5
MP 1410.6: 0.5

```

MP 1410.7: 0.5

MP 1410.8: 0.5

; MP1420 Позиция, контролирующая для скоростного управления с прямой связью
; Аварийная остановка (Большая Ошибка при позиционировании x A)
; Ввод: 0.0010 к 30.0000 [мм]

MP 1420.0: 2

MP 1420.1: 2

MP 1420.2: 2

MP 1420.3: 2

MP 1420.4: 2

MP 1420.5: 2

MP 1420.6: 2

MP 1420.7: 2

MP 1420.8: 2

; MP1510 кВ разлагают на множители для скоростного управления с прямой связью
; Ввод: 0.100 к 20.000 [м. / (min*mm)]

MP 1510.0: 2.5; 3.5

MP 1510.1: 3.5

MP 1510.2: 2.7

MP 1510.3: 1

MP 1510.4: 1

MP 1510.5: 2.7

MP 1510.6: 1

MP 1510.7: 1

MP 1510.8: 1

; MP1511 Коэффициент{Фактор} за компенсацию статического трения
; Ввод: от 0 до 16 777 215
; Компенсация статического трения при действии с управлением с прямой связью
; D-элемент для малых скоростей подачи, выдержки времени

MP 1511.0: 0

MP 1511.1: 0

MP 1511.2: 0

MP 1511.3: 0

MP 1511.4: 0

MP 1511.5: 0

MP 1511.6: 0

MP 1511.7: 0

MP 1511.8: 0

; MP1512 Предел на сумму компенсации статического трения
; (Предел D-элементу, считая шаги)
; Ввод: от 0 до 16 777 215 [рассчитывающие шаги]

MP 1512.0: 0

MP 1512.1: 0

MP 1512.2: 0

MP 1512.3: 0

MP 1512.4: 0

MP 1512.5: 0

MP 1512.6: 0

MP 1512.7: 0

MP 1512.8: 0

; MP1513 Скорость подачи ограничивают за компенсацию статического трения
; Ввод: от 0 до 300 000 [мм/минимум]

MP 1513.0: 0

MP 1513.1: 0

```

MP 1513.2: 0
MP 1513.3: 0
MP 1513.4: 0
MP 1513.5: 0
MP 1513.6: 0
MP 1513.7: 0
MP 1513.8: 0
;-----
; MP1515 кВ разлагают на множители для скоростного управления с прямой связью (M105)
; Ввод: 0.100 к 20.000 [м. / (min*mm)]
; selectable/deselectable через M105, M106
MP 1515.0: 3
MP 1515.1: 3
MP 1515.2: 3
MP 1515.3: 3
MP 1515.4: 3
MP 1515.5: 3
MP 1515.6: 3
MP 1515.7: 3
MP 1515.8: 3
;-----
; MP1516 кВ разлагают на множители для скоростного полуупреждения
; Ввод: 0.100 к 20.000 [(м./минимум) / мм]
MP 1516.0: 1
MP 1516.1: 1
MP 1516.2: 1
MP 1516.3: 1
MP 1516.4: 1
MP 1516.5: 1
MP 1516.6: 1
MP 1516.7: 1
MP 1516.8: 1
;-----
; MP1521 Переходная характеристика для ускорения и торможения
; Ввод: от 0 до 255 [ms]
MP 1521: 20; ** 20
;=====
; MP 1700.. 1899
; Операция с инерционностью сервомотора
;=====
; MP1710 Позиция, контролирующая для операции с инерционностью сервомотора
; стирание (Ошибка при позиционировании x)
; Ввод: 0.0000 к 300.0000 [мм]
MP 1710.0: 50
MP 1710.1: 50
MP 1710.2: 50
MP 1710.3: 50
MP 1710.4: 50
MP 1710.5: 50
MP 1710.6: 50
MP 1710.7: 50
MP 1710.8: 50
;-----
; MP1720 Позиция, контролирующая для операции с инерционностью сервомотора
; Аварийная остановка (Большая Ошибка при позиционировании x A)
; Ввод: 0.0000 к 300.0000 [мм]
MP 1720.0: 50
MP 1720.1: 50
MP 1720.2: 50

```

MP 1720.3: 50
MP 1720.4: 50
MP 1720.5: 50
MP 1720.6: 50
MP 1720.7: 50
MP 1720.8: 50
;-----
; MP1810 кВ разлагают на множители для операции с инерционностью сервомотора
; Ввод: 0.100 к 20.000 [м. / (min*mm)]
MP 1810.0: 1
MP 1810.1: 1
MP 1810.2: 1
MP 1810.3: 1
MP 1810.4: 1
MP 1810.5: 1
MP 1810.6: 1
MP 1810.7: 1
MP 1810.8: 1
;-----
; MP1815 кВ разлагают на множители для операции с инерционностью сервомотора
; эффективный после M105
; Ввод: 0.100 к 20.000 [м. / (min*mm)]
; selectable/deselectable через M105, M106
MP 1815.0: 1
MP 1815.1: 1
MP 1815.2: 1
MP 1815.3: 1
MP 1815.4: 1
MP 1815.5: 1
MP 1815.6: 1
MP 1815.7: 1
MP 1815.8: 1
;-----
; MP1820 Коэффициент умножения для коэффициента{фактора} кВ
; Конечный режим: коэффициент умножения для кВ после
; характеристический зубец
; Ввод: 0.001 к 1.000
MP 1820.0: 1
MP 1820.1: 1
MP 1820.2: 1
MP 1820.3: 1
MP 1820.4: 1
MP 1820.5: 1
MP 1820.6: 1
MP 1820.7: 1
MP 1820.8: 1
;-----
; MP1830 Характеристический зубец
; Существенная точка характеристики (в %
; ускоренная подача)
; Ввод: 0.000 к 100.000 [%]
MP 1830.0: 100
MP 1830.1: 100
MP 1830.2: 100
MP 1830.3: 100
MP 1830.4: 100
MP 1830.5: 100
MP 1830.6: 100
MP 1830.7: 100

```

MP 1830.8: 100
; =====
; MP 2000.. 2999
; Текущая проверка с интерфейсом PWM
; Интегральное быстроедействие и регулятор тока (TNC 430 Pх только)
; с TNC430Cх эти машинные параметры - без функции
; =====
; MP2020 Траверз{Ход} для одного моторного вращения
; Ввод: 0 к 100.000 [мм]
MP 2020.0: 12; X
MP 2020.1: 12; Y
MP 2020.2: 12; Z
MP 2020.3: 360/300; IV ASSE
MP 2020.4: 360/540; Tavola
MP 2020.5: 12; Вт
MP 2020.6: 360/360; Теста birotativa
MP 2020.7: 0.08; U
MP 2020.8: 4
; -----
; MP2100 Тип мощной ступени для осей
; Ввод: Название от картотеки <Motor.amp>
MP 2100.0: 6SN1123-1AA00-0DA1-1FT6
MP 2100.1: 6SN1123-1AA00-0CA1-1FT6
MP 2100.2: 6SN1123-1AA00-0CA1-1FT6
MP 2100.3: 6SN1123-1AA00-0CA1-1FT6
MP 2100.4: 6SN1123-1AA00-0CA1-1FT6
MP 2100.5: 6SN1123-1AA00-0CA1-1FT6
MP 2100.6: 6SN1123-1AA00-0BA1-1FT6
MP 2100.7: 6SN1123-1AA00-0BA1-1FT6
MP 2100.8: 00
; -----
; MP2101 Тип мощной ступени для шпинделя
; Ввод: Название от картотеки <Motor.amp>
MP 2101: 6SN1123-1AA00-0DA1-1PH
; -----
; MP2170 Период ожидания между включением диска и
; готовый сигнал диска
; Ввод: 0 к 4.999 [s]
MP 2170: 0
; -----
; MP2180 PWM частота для осей и шпинделя без отключения устройства
; Ввод: 0, 3000 - 7000 [Гц]
; От 0 до 5000 Гц
; От 4000 до мощной ступени СИМЕНСА на 4000 Гц
MP 2180: 4000
; -----
; MP2190 напряжение Перемычки системы цифрового управления
; Ввод: от 0 до 10000 [V]
MP 2190: 600
; -----
; MP2191 Замедление шпинделя после аварийной остановки
; Ввод: %1
; Бит от 0 до 0 Торможения с контролем максимального торможения
; электрический ток (прежде всего для инверторов с торможением резистора)
; = 1 Торможение, не контролируя максимального торможения
; электрический ток (прежде всего для инверторов с регенеративным
; торможением)
MP 2191: 1
; -----

```

```

; MP2200 Тип двигателей оси
; Ввод: Название от картотеки <Motor.sn или Motor.asn>
MP 2200.0: 1FT6108-8AC7
MP 2200.1: 1FT6086-1AF7
MP 2200.2: 1FT6102-1AC7
MP 2200.3: 1FT6084-1AF7
MP 2200.4: 1FT6086-1AF7
MP 2200.5: 1FT6102-1AC7
MP 2200.6: 1FT6062-1AH7
MP 2200.7: 1FT6064-1AF7
MP 2200.8: 00
;-----
; MP2201 Тип шпиндельного двигателя
; Ввод: Название от картотеки <Motor.sn или Motor.asn>
MP 2201: 1PH7107-2NF0
;-----
; MP2221 функции Monitoring шпинделя
; Ввод: %xx
; Bit0: 0 = контроль активных реперных меток
; 1 = контроль неактивных реперных меток
; Bit1: 0 = контроль поворачивающегося активного направления
; (только с шпиндельным отключением устройства)
; 1 = контроль поворачивающегося неактивного направления
; (только с шпиндельным отключением устройства)
MP 2221: %000
;-----
; MP2302 Заданное значение для контроля I2t двигателей оси
; Ввод: 0 к 1000.000 [коэффициент{фактор}]
; 0 = никакой контроль (I2t мощная ступень активный)
; > 0 = коэффициент{фактор} к моторному паспортному электрическому току - заданное
значение
MP 2302.0: 0
MP 2302.1: 0
MP 2302.2: 0
MP 2302.3: 1
MP 2302.4: 1
MP 2302.5: 0
MP 2302.6: 0
MP 2302.7: 0
MP 2302.8: 0
;-----
; MP2303 Заданное значение для контроля I2t
; шпиндельный двигатель
; Ввод: 0 к 1000.000 [коэффициент{фактор}]
; 0 = никакой контроль (I2t мощная ступень активный)
; > 0 = коэффициент{фактор} к моторному паспортному электрическому току - заданное
значение
MP 2303: 1
;-----
; MP2312 Заданное значение для дисплея использования подачи-
; диски нормы{разряда; скорости}
; Ввод: 0 к 1000.000 [Как]
; 0 или 1 = моторный паспортный электрический ток - заданное значение
MP 2312.0: 1
MP 2312.1: 1
MP 2312.2: 1
MP 2312.3: 1
MP 2312.4: 1
MP 2312.5: 1

```

MP 2312.6: 0

MP 2312.7: 0

MP 2312.8: 0

; MP2313 Заданное значение для дисплея использования
; шпиндельный диск
; Ввод: 0 к 1000.000 [Как]
; 0 или 1 = моторный паспортный электрический ток - заданное значение

MP 2313: 1

; MP2340 Быстродействие для полевого углового сдвига
; Ввод: от 0 до 30000 [обороты в минуту]
; 0 = неактивный

MP 2340.0: 0

MP 2340.1: 0

MP 2340.2: 0

MP 2340.3: 0

MP 2340.4: 0

MP 2340.5: 0

MP 2340.6: 0

MP 2340.7: 0

MP 2340.8: 0

; MP2350 Максимальный угол для полевого углового сдвига
; Ввод: от 0 до 60 [степени]

MP 2350.0: 0

MP 2350.1: 0

MP 2350.2: 0

MP 2350.3: 0

MP 2350.4: 0

MP 2350.5: 0

MP 2350.6: 0

MP 2350.7: 0

MP 2350.8: 0

; MP2360 Постоянная времени чтобы замедлять второй шпиндель
; после аварийной остановки
; Ввод: 0 к 5.00 [s]
; 0 = функция не активный (замедление зависит от MP2191)

MP 2360.0: 0

MP 2360.1: 0

MP 2360.2: 0

MP 2360.3: 0

MP 2360.4: 0

MP 2360.5: 0

MP 2360.6: 0

MP 2360.7: 0

MP 2360.8: 0

; MP2361 Постоянная времени чтобы замедлять первый шпиндель
; после аварийной остановки (без собственного шпиндельного отключения устройства)
; Ввод: 0 к 5.00 [s]
; 0 = функция не активный (замедление зависит от MP2191)

; MP2391 Максимальное тормозное усилие чтобы замедлять шпиндель
; после аварийной остановки (с собственным шпиндельным отключением устройства)
; Ввод: 0.0 к 3000.0 [kW]
; 0 = функция, не активная

MP 2391.0: 0; звезда

MP 2391.1: 0; дельта

;-----
; MP2393 Ограничение власти{мощности} шпинделя
; Ввод: 0 к 3000.0 [kW]

MP 2393.0: 0; звезда MMMM

MP 2393.1: 0; дельта

;-----
; MP2395 Максимальное тормозное усилие чтобы замедлять spindel после
; прерывание линии питания (с собственным шпиндельным отключением устройства)
; Ввод: 0.0 к 3000.0 [kW]
; 0 = функция, не активная

MP 2395.0: 0; звезда

MP 2395.1: 0; дельта

MP 2397.0: 0

MP 2397.1: 0

;-----
; MP2400 Коэффициент усиления для регуляторов тока осей в останове
; Ввод: от 0 до 9 999.99 [V/A]
; 0 = контроллер отключает

MP 2400.0: 33; X

MP 2400.1: 47; Y

MP 2400.2: 57; Z

MP 2400.3: 37; бод

MP 2400.4: 33; емкость

MP 2400.5: 57; Вт

MP 2400.6: 75; А

MP 2400.7: 20; Magazzino utensili

MP 2400.8: 0

;-----
; MP2401 Коэффициент усиления для регуляторов тока шпинделя в
; останов
; Ввод: от 0 до 9 999.99 [V/A]
; 0 = контроллер отключает

;-----
; MP2402 Коэффициент усиления для регуляторов тока осей в максимуме
; быстродействие
; Ввод: от 0 до 9 999.99 [V/A]
; 0 = оценивают от MP2400.x

MP 2402.0: 0

MP 2402.1: 0

MP 2402.2: 0

MP 2402.3: 0

MP 2402.4: 0

MP 2402.5: 0

MP 2402.6: 0

MP 2402.7: 0

MP 2402.8: 0

MP 2421.0: 10.25

MP 2421.1: 0

MP 2431.0: 6632

MP 2431.1: 0

;-----
; MP2403 Коэффициент усиления для регуляторов тока шпинделя в максимуме
; быстродействие
; Ввод: от 0 до 9 999.99 [V/A]
; 0 = оценивают от MP2400.x

;-----
; MP2421 Пропорциональный коэффициент{фактор} для регулятора частоты вращения
; шпиндель

```

; Ввод: от 0 до 9 999.99 [V/A]
; MP 2421.0: 0; звезда
; MP 2421.1: 0; дельта
;-----
; MP2431 Интегральный коэффициент{фактор} для регулятора частоты вращения
; шпиндель
; Ввод: 0 к 9999.99 [V/As]
; MP 2431.0: 0; звезда
; MP 2431.1: 0; дельта
;-----
; MP2500 Пропорциональный коэффициент{фактор} регулятора частоты вращения
; оси
; Ввод: 0 к 100.000 [Как]
MP 2500.0: 24; X
MP 2500.1: 24; Y
MP 2500.2: 24; Z
MP 2500.3: 24; бод
MP 2500.4: 24; емкость
MP 2500.5: 24; Вт
MP 2500.6: 10; A
MP 2500.7: 10; U
MP 2500.8: 10
;-----
; MP2501 Пропорциональный коэффициент{фактор} регулятора частоты вращения
; шпиндель
; Ввод: 0 к 100.000 [Как]
MP 2501.0: 50; 50; звезда
MP 2501.1: 3; дельта
;-----
; MP2510 Интегральный коэффициент{фактор} регулятора частоты вращения осей
; Ввод: от 0 до 30 000
MP 2510.0: 1000; X
MP 2510.1: 3000; Y
MP 2510.2: 3000; Z
MP 2510.3: 2000; бод
MP 2510.4: 3000; емкость
MP 2510.5: 3000; Вт
MP 2510.6: 100; A
MP 2510.7: 1000; U
MP 2510.8: 1000
;-----
; MP2511 Интегральный коэффициент{фактор} регулятора частоты вращения шпинделя
; Ввод: от 0 до 30 000
MP 2511.0: 10000; звезда
MP 2511.1: 500; дельта
;-----
; MP2512 Предел интегральному коэффициенту{фактору} регулятора частоты вращения
; Ввод: от 0 до 30 [s]
; 0 = неактивный (рекомендованный)
MP 2512.0: 0
MP 2512.1: 0
MP 2512.2: 0
MP 2512.3: 0
MP 2512.4: 0
MP 2512.5: 0
MP 2512.6: 0
MP 2512.7: 0
MP 2512.8: 0
;-----

```

```

; MP2520 Дифференциальный коэффициент{фактор} регулятора частоты вращения
; оси
; Ввод: от 0 до 1 [As^2]
; 0 = неактивный (рекомендованный)
MP 2520.0: 0
MP 2520.1: 0
MP 2520.2: 0
MP 2520.3: 0
MP 2520.4: 0
MP 2520.5: 0
MP 2520.6: 0
MP 2520.7: 0
MP 2520.8: 0
;-----
; MP2521 Дифференциальный коэффициент{фактор} регулятора частоты вращения
; шпиндель
; Ввод: от 0 до 1 [As^2]
; 0 = неактивный (рекомендованный)
MP 2521.0: 0; звезда
MP 2521.1: 0; дельта
;-----
; MP2530 PT2 элемент{ИС} регулятора частоты вращения осей
; Ввод: от 0 до 1 [s]
MP 2530.0: 0
MP 2530.1: 0
MP 2530.2: 0
MP 2530.3: 0
MP 2530.4: 0
MP 2530.5: 0
MP 2530.6: 0
MP 2530.7: 0
MP 2530.8: 0
;-----
; MP2531 PT2 элемент{ИС} регулятора частоты вращения шпинделя
; Ввод: от 0 до 1 [s]
MP 2531.0: 0; звезда
MP 2531.1: 0; дельта
;-----
; MP2540 фильтр отбраковки Полосы, заглушающий для осей
; Ввод: 0.0 к 18.9 [децибел]
MP 2540.0: 0
MP 2540.1: 0
MP 2540.2: 0
MP 2540.3: 0
MP 2540.4: 0
MP 2540.5: 0
MP 2540.6: 0
MP 2540.7: 0
MP 2540.8: 0
;-----
; MP2541 фильтр отбраковки Полосы, заглушающий для шпинделя
; Ввод: 0.0 к 18.9 [децибел]
MP 2541: 0
;-----
; MP2550 фильтр отбраковки Полосы, означьте частоту для осей
; Ввод: 0.0 к 999.9 [Гц]
MP 2550.0: 0
MP 2550.1: 0
MP 2550.2: 0

```

```

MP 2550.3: 0
MP 2550.4: 0
MP 2550.5: 0
MP 2550.6: 0
MP 2550.7: 0
MP 2550.8: 0
;-----
; MP2551 фильтр отбраковки Полосы, означьте частоту для шпинделя
; Ввод: 0.0 к 999.9 [Гц]
MP 2551: 0
;-----
; MP2560 ось Фильтра нижних частот
; Ввод: 0 = никакой фильтр нижних частот
; 1 = фильтр нижних частот 1-ый порядок
; 2 = фильтр нижних частот 2-ой порядок
MP 2560.0: 0
MP 2560.1: 0
MP 2560.2: 0
MP 2560.3: 0
MP 2560.4: 0
MP 2560.5: 0
MP 2560.6: 0
MP 2560.7: 0
MP 2560.8: 0
;-----
; MP2561 шпиндель фильтра нижних частот
; Ввод: 0 = никакой фильтр нижних частот
; 1 = фильтр нижних частот 1-ый порядок
; 2 = фильтр нижних частот 2-ой порядок
MP 2561: 0
;-----
; MP2590 градиент Пилообразного сигнала осей в аварийной остановке
; Ввод: 0,0 к 999,9 [U/min/msec]
; U/min - ОБОРОТЫ В МИНУТУ Двигателя
MP 2590.0: 0
MP 2590.1: 0
MP 2590.2: 0
MP 2590.3: 0
MP 2590.4: 0
MP 2590.5: 0
MP 2590.6: 0
MP 2590.7: 0
MP 2590.8: 0
;-----
; MP2591 градиент Пилообразного сигнала шпинделя в аварийной остановке
; (только с шпиндельным отключением устройства)
; Ввод: 0,0 к 999,9 [U/min/msec]
; U/min - ОБОРОТЫ В МИНУТУ Двигателя
MP 2591: 0
;-----
; MP2600 управление с прямой связью Ускорения
; Ввод: 0 к 6,0000 [/(U/s кв. 2)]
MP 2600.0: 0.3; ** 0.29
MP 2600.1: 0.11
MP 2600.2: 0.11
MP 2600.3: 0
MP 2600.4: 0
MP 2600.5: 0.11

```

```

MP 2600.6: 0
MP 2600.7: 0
MP 2600.8: 0
;-----
; MP2602 Постоянная времени T1 для IPC
; Ввод: 0,000 к 1,0000
; 0: никакой IPC
MP 2602.0: 0; 1 0.012 CALCOLATO ПРИБЫВАЮТ АВТО; ** 0.0169
MP 2602.1: 0
MP 2602.2: 0
MP 2602.3: 0
MP 2602.4: 0
MP 2602.5: 0
MP 2602.6: 0
MP 2602.7: 0
MP 2602.8: 0
;-----
; MP2604 Постоянная времени T2 для IPC
; Ввод: 0,0000 к 1,0000
; 0: никакой IPC
MP 2604.0: 0; 0.008 CALCOLATO ПРИБЫВАЮТ АВТО; ** 0.0122
MP 2604.1: 0
MP 2604.2: 0
MP 2604.3: 0
MP 2604.4: 0
MP 2604.5: 0
MP 2604.6: 0
MP 2604.7: 0
MP 2604.8: 0
;-----
; MP2606 Сервомотор отстают в течение рывка{толчка}
; Ввод: 0.000 к 10.000
; 0 = неактивная функция
MP 2606.0: 2
MP 2606.1: 0
MP 2606.2: 0
MP 2606.3: 0
MP 2606.4: 0
MP 2606.5: 0
MP 2606.6: 0
MP 2606.7: 0
MP 2606.8: 0
;-----
; MP2610 компенсация Трения приблизительно в 10 оборотах в минуту
; Ввод: от 0 до 30
MP 2610.0: 2.3; ** 1.7
MP 2610.1: 1.8
MP 2610.2: 2.6
MP 2610.3: 0
MP 2610.4: 0
MP 2610.5: 2.6
MP 2610.6: 0
MP 2610.7: 0
MP 2610.8: 0
;-----
; MP2612 Время задержки компенсации трения
; Ввод: от 0 до 1 [s]
MP 2612.0: 0
MP 2612.1: 0

```

MP 2612.2: 0
MP 2612.3: 0
MP 2612.4: 0
MP 2612.5: 0
MP 2612.6: 0
MP 2612.7: 0
MP 2612.8: 0

;-----
; MP2620 компенсация Трения в номинальном быстродействии
; Ввод: от 0 до 30

MP 2620.0: 5.7; ** 4.3
MP 2620.1: 4.3
MP 2620.2: 4.5
MP 2620.3: 0
MP 2620.4: 0
MP 2620.5: 4.5
MP 2620.6: 0
MP 2620.7: 0
MP 2620.8: 0

;-----
; MP2630 Держащийся электрический ток для вертикальной оси (противовес)
; Ввод:-30 к +30

MP 2630.0: +0
MP 2630.1: +0
MP 2630.2:-11
MP 2630.3: +0
MP 2630.4: +0
MP 2630.5: +11
MP 2630.6: +0
MP 2630.7: +0
MP 2630.8: +0

;-----
; Машинный параметр MP2700 имеет только в LE с Номером идентификатора. 325 807-3х
; и 329 033-3х функция.
; MP 2700 Общих моторных тормозов
; Eingabe: %987654321 кодированный битом
; Bit0 Ось 1 0: Никакой общий моторный тормоз
; к к 1: Моторный тормоз использует вывод для тормоза
; Bit8 Ось 9 из 1. ось

MP 2700: 0

;-----
; MP2800 Перемещение, контролирующее для позиции и частоты вращения
; (Большая Ошибка при позиционировании х С)
; Ввод: от 0 до 99 999.9999 [мм]
; 0 = никакой контроль

MP 2800.0: 0
MP 2800.1: 0
MP 2800.2: 0
MP 2800.3: 0
MP 2800.4: 0
MP 2800.5: 0
MP 2800.6: 0
MP 2800.7: 0
MP 2800.8: 0

;-----
; MP2900 Момент смещают между хозяином и рабом в течение
; управляющая - управляемая проверка момента
; Ввод:-100.00 к 100.00 [Нитрометан]
; (Ввод в подчиненной оси)

MP 2900.0: +0
MP 2900.1: +0
MP 2900.2: +0
MP 2900.3: +0
MP 2900.4: +0
MP 2900.5: +0
MP 2900.6: +0
MP 2900.7: +0
MP 2900.8: +0

;-----
; MP2910 Коэффициент усиления в регуляторе крутящего момента в течение
; управляющая - управляемая проверка момента
; Ввод: 0.00 к 9999.99 [1 / (min*Nm)]
; (Ввод в подчиненной оси)

MP 2910.0: 0
MP 2910.1: 0
MP 2910.2: 0
MP 2910.3: 0
MP 2910.4: 0
MP 2910.5: 0
MP 2910.6: 0
MP 2910.7: 0
MP 2910.8: 0

;-----
; MP2920 Коэффициент{Фактор} для переменного распределения момента в течение
; управляющая - управляемая проверка момента
; Ввод: 0.000 к 100.000
; (Ввод в подчиненной оси)

MP 2920.0: 0
MP 2920.1: 0
MP 2920.2: 0
MP 2920.3: 0
MP 2920.4: 0
MP 2920.5: 0
MP 2920.6: 0
MP 2920.7: 0
MP 2920.8: 0

;-----
; MP2930 Коэффициент{Фактор} за компенсацию переменной скорости в течение
; управляющая - управляемая проверка момента
; Ввод: -100.00 к 100.00 [%]
; (Ввод в подчиненной оси)

MP 2930.0: +0
MP 2930.1: +0
MP 2930.2: +0
MP 2930.3: +0
MP 2930.4: +0
MP 2930.5: +0
MP 2930.6: +0
MP 2930.7: +0
MP 2930.8: +0

;=====

; MP 3000.. 3999
; Шпиндельная проверка
;=====

; MP3010 Вывод числа оборотов шпинделя, перенастраиваемого упора
; Ввод:
; 0 = никакой вывод числа оборотов шпинделя
; 1 = быстрое действие закодирует только если изменения числа оборотов шпинделя

; 2 = код быстрого действия для каждого инструмента вызывает
; 3 = аналоговый выход числа оборотов шпинделя, кода аппаратуры
; только если изменения ступени зубчатого редуктора
; 4 = аналоговый выход числа оборотов шпинделя, кода аппаратуры
; для каждого инструмента вызывают
; 5 = аналоговый выход числа оборотов шпинделя, никакого кода аппаратуры
; 6 = то же самое как входная величина 3, но с шпинделем, которым контролируют, для
; ориентация
; 7 = то же самое как входная величина 4, но с шпинделем, которым контролируют, для
; ориентация
; 8 = то же самое как входная величина 5, но с шпинделем, которым контролируют, для
; ориентация

MP 3010: 8

;-----
; MP3011 Функция аналогового выхода S, если MP3010 <3
; Ввод: 0 = никакая функция специализированной ИС (0 вольт)
; 1 = член пропорции напряжения к текущей контурной подаче
; норма{разряд; скорость} (в зависимости от MP3012)
; 2 = напряжение, определенное в PLC модули 9130
; 3 = напряжение, определенное через функцию M
; (M200 к M204)

MP 3011: 0

;-----
; MP3012 Скорость подачи для вывода аналогового напряжения 10 V
; (MP3011 = 1)
; Ввод: от 0 до 300 000 [мм/минимум]
; Проверка лазерных параметров{рабочих характеристик} M200-M204

MP 3012: 0; 0-30000 м./минимумов = 10 вольт

;-----
; MP3013.0 к MP3013.11 Характеристическим пунктам{точкам} зубца
; для аналогового выходного напряжения с M202
; Ввод: 10 - 300 000 [мм/минимум]

MP 3013.0: 0
MP 3013.1: 0
MP 3013.2: 0
MP 3013.3: 0
MP 3013.4: 0
MP 3013.5: 0
MP 3013.6: 0
MP 3013.7: 0
MP 3013.8: 0
MP 3013.9: 0
MP 3013.10: 0
MP 3013.11: 0

;-----
; MP3014.0 к MP3014.11 Характеристическим пунктам{точкам} зубца
; для аналогового выходного напряжения с M202
; Ввод: 0.000 к 9.999 [V]

MP 3014.0: 0
MP 3014.1: 0
MP 3014.2: 0
MP 3014.3: 0
MP 3014.4: 0
MP 3014.5: 0
MP 3014.6: 0
MP 3014.7: 0
MP 3014.8: 0
MP 3014.9: 0
MP 3014.10: 0

MP 3014.11: 0

```
;-----  
; MP3020 Формирование рисунка диапазона скоростей  
; Ввод: от 0 до 99 999  
; Предел кода быстрогодействия (не ограниченный с 01991)  
; 1* длительностей импульса шага (1.. 9)  
; + 10* максимальных кодов (1.. 99)  
; +1000* минимальных кодов (1.. 99)
```

MP 3020: 1991

```
;-----  
; MP3030 останов Оси на инструменте вызывают если только число оборотов шпинделя  
; выводится  
; Ввод: %xx  
; Bit0 0 = ограничители{остановки} оси на инструменте вызывают  
; 1 = ось не останавливает на инструменте, вызывают  
; Bit1 0 = Автоматическое управление к быстродадействию 0 при переключении к  
; другая шкала передаточных чисел  
; 1 = Никакое автоматическое управление к быстродадействию 0 при переключении к  
; другая шкала передаточных чисел
```

MP 3030: %00

```
;-----  
; MP3120 Допустимость значения нулевой скорости  
; Ввод: 0: S = 0 разрешенный  
; 1: S = 0 не разрешенный
```

MP 3120: 1

```
;-----  
; MP3130 Полярность S аналогового напряжения  
; Ввод: 0 = M03 напряжение позитивного изображения; M04 отрицательное напряжение  
; 1 = M03 отрицательное напряжение; M04 напряжение позитивного изображения  
; 2 = M03 и M04 напряжение позитивного изображения  
; 3 = M03 и M04 отрицательное напряжение
```

MP 3130: 1

```
;-----  
; MP3140 Подсчет направления шпиндельных сигналов кодера  
; Ввод: 0 = позитивное изображение, считая направление с M03  
; 1 = негатив, считая направление с M03
```

MP 3140: 0

```
;-----  
; MP3142 подсчет Строки кодера на шпинделе  
; Ввод: 100 - 9999 [строки]
```

MP 3142: 1024

```
;-----  
; MP3143 Установка топологии шпиндельного кодера позиции  
; Ввод: 0 = прямо  
; 1 = через передачу (касательно импульса от ввода)  
; 2 = через передачу (касательно конечного положения от ввода  
; и касательно импульса от кодера)
```

MP 3143: 0

```
;-----  
; MP3210 TNC 430 Cx: S аналоговое напряжение в номинальной скорости  
; Ввод: 0 к 9.999 [V]  
;  
; TNC 430 Px: Моторные вращения в номинальной скорости  
; Ввод: от 0 до 100 [1000/минимум]
```

MP 3210.0: 7; 1. диапазон{ассортимент}

MP 3210.1: 0; 2. диапазон{ассортимент}

MP 3210.2: 0; 3. диапазон{ассортимент}

МР 3210.3: 0; 4. диапазон{ассортимент}
 МР 3210.4: 0; 5. диапазон{ассортимент}
 МР 3210.5: 0; 6. диапазон{ассортимент}
 МР 3210.6: 0; 7. диапазон{ассортимент}
 МР 3210.7: 0; 8. диапазон{ассортимент}

; МР3240.1 TNC 430 Сх: Минимум S аналоговое напряжение, которое может
 ; вывестись
 ; Ввод: 0 к 9.999 [V]
 ;
 ; TNC 430 Рх: Минимальная частота вращения двигателя, которая может вывестись
 ; Ввод: от 0 до 100 [1000/минимум]

МР 3240.1: 0

; МР3240.2 TNC 430 Сх: напряжение Толчка для изменения{замены} аппаратуры
 ; Ввод: 0 к 9.999 [V]
 ;
 ; TNC 430 Рх: Частота вращения двигателя для изменения{замены} аппаратуры
 ; Ввод: 0 к 9.999 [1000/минимум]

МР 3240.2: 0.5

; МР3310 Шпиндель отменяют предел
 ; Ввод: от 0 до 100 [%]

МР 3310.0: 150; максимум
 МР 3310.1: 50; минимум

; МР3411 градиент Пилообразного сигнала шпинделя
 ; Ввод: TNC 430 Сх: 0 к 9.999 [V/ms]
 ; TNC 430 Рх: 0 к 9.999 [(1000/минимум) / MS]

МР 3411.0: 0.002
 МР 3411.1: 0.002
 МР 3411.2: 0.005
 МР 3411.3: 0.005
 МР 3411.4: 0.005
 МР 3411.5: 0.005
 МР 3411.6: 0.005
 МР 3411.7: 0.005

; МР3412 Множительное устройство для МР3411
 ; Ввод: 0.000 к 1.999

МР 3412.0: 0.8; с M03, M04, M05
 МР 3412.1: 1; с перенастраиваемым упором
 МР 3412.2: 0.5; для ответвления
 МР 3412.3: 0.5; для твердого ответвления

; МР3415 Переходная характеристика шпинделя
 ; Ввод: от 0 до 1 000 [ms]

МР 3415.0: 20; с M03, M04, M05
 МР 3415.1: 15; с перенастраиваемым упором
 МР 3415.2: 20; для ответвления
 МР 3415.3: 20; для твердого ответвления

; МР3420 окно Positioning для шпинделя
 ; Ввод: от 0 до 360 [степени]

МР 3420: 0.4
 МР 3430: 164.707

; МР3430 Девиация реперной метки от желательного
; позиция (предварительно установленный шпиндель)
; Ввод: от 0 до 360 [степени]

; МР3440 кВ разлагают на множители для перенастраиваемого упора
; Ввод: 0.1 к 10 [1000 / минимумов]
МР 3440.0: 0.1; 1; 1. диапазон{ассортимент}
МР 3440.1: 1.5; 2. диапазон{ассортимент}
МР 3440.2: 0.9; 3. диапазон{ассортимент}
МР 3440.3: 0.9; 4. диапазон{ассортимент}
МР 3440.4: 0.9; 5. диапазон{ассортимент}
МР 3440.5: 0.9; 6. диапазон{ассортимент}
МР 3440.6: 0.9; 7. диапазон{ассортимент}
МР 3440.7: 0.9; 8. диапазон{ассортимент}

; МР3450 Число оборотов шпиндельного двигателя
; Ввод: от 0 до 65535 [1/минимум]
; 0 никаких передач
МР 3450.0: 0; 1. диапазон{ассортимент}
МР 3450.1: 0; 2. диапазон{ассортимент}
МР 3450.2: 0; 3. диапазон{ассортимент}
МР 3450.3: 0; 4. диапазон{ассортимент}
МР 3450.4: 0; 5. диапазон{ассортимент}
МР 3450.5: 0; 6. диапазон{ассортимент}
МР 3450.6: 0; 7. диапазон{ассортимент}
МР 3450.7: 0; 8. диапазон{ассортимент}

; МР3451 Число оборотов шпинделя
; Ввод: от 0 до 65535 [1/минимум]
; 0 никаких передач
МР 3451.0: 0; 1. диапазон{ассортимент}
МР 3451.1: 0; 2. диапазон{ассортимент}
МР 3451.2: 0; 3. диапазон{ассортимент}
МР 3451.3: 0; 4. диапазон{ассортимент}
МР 3451.4: 0; 5. диапазон{ассортимент}
МР 3451.5: 0; 6. диапазон{ассортимент}
МР 3451.6: 0; 7. диапазон{ассортимент}
МР 3451.7: 0; 8. диапазон{ассортимент}

; МР3510 Номинальная скорость для шкал передаточных чисел
; Ввод: от 0 до 99 999.999 [обороты в минуту]
МР 3510.0: 5000; 1. диапазон{ассортимент}
МР 3510.1: 0; 2. диапазон{ассортимент}
МР 3510.2: 0; 3. диапазон{ассортимент}
МР 3510.3: 0; 4. диапазон{ассортимент}
МР 3510.4: 0; 5. диапазон{ассортимент}

```

MP 3510.5: 0; 6. диапазон{ассортимент}
MP 3510.6: 0; 7. диапазон{ассортимент}
MP 3510.7: 0; 8. диапазон{ассортимент}
;-----
; MP3515 Максимальное число оборотов шпинделя
; Ввод: от 0 до 99 999.999 [обороты в минуту]
MP 3515.0: 5000; 1. диапазон{ассортимент}
MP 3515.1: 0; 2. диапазон{ассортимент}
MP 3515.2: 0; 3. диапазон{ассортимент}
MP 3515.3: 0; 4. диапазон{ассортимент}
MP 3515.4: 0; 5. диапазон{ассортимент}
MP 3515.5: 0; 6. диапазон{ассортимент}
MP 3515.6: 0; 7. диапазон{ассортимент}
MP 3515.7: 0; 8. диапазон{ассортимент}
;-----
; MP3520.0 Число оборотов шпинделя, активизированное маркером M4011
; Ввод: от 0 до 99 999.999 [обороты в минуту]
MP 3520.0: 5
;-----
; MP3520.1 Число оборотов шпинделя для ориентируемого ограничителя{остановки}
; Ввод: от 0 до 99 999.999 [обороты в минуту]
MP 3520.1: 150
;=====
; MP 4000.. 4999
; Интеграл PLC
;=====
; MP4020 PLC совместимость с TNC 415 / TNC 425
; Ввод: %xxxxx
; Бит 0 = превращает слова "оси" W1024ff в маркеры
; Бит 1 = превращает "новые" маркеры в "старые" маркеры
; Бит 2 = превращает биты топологии из MP4210 в маркеры
; Бит 3 = маркеры погрешности располагаем
; Бит 4 = долговременные маркеры в диапазоне{ассортименте} M1000 к M1999
; Бит от 5 до 2. активный шпиндель
; Бит 6 = зарезервированный
; Бит от 7 до 0: модифицируйте ввод вводов PT100 с а
; изменение{замена} быстродействия 1 K/s
; = 1: модифицируйте ввод вводов PT100 немедленно
; Бит от 8 до 1: хотя M4580 - сообщение набора "Внешняя Авария
; Ограничитель{Остановка}" появляется
; Бит от 9 до 0: клавиша{ключ} Simulated проходится к станку с ЧПУ немедленно
; = 1: клавиша{ключ} Simulated обработана активным окном PLC
; прежде, чем проходится к станку с ЧПУ
; Bit10 = 0: не пройдите замкнутый ключ к активному окну PLC
; = 1: не пройдите замкнутый ключ к acitve окну PLC и станку с ЧПУ
MP 4020: %00000100000
;-----
; MP4030 Задание логических МН/материальный МН
; Ввод: 0 = сначала логический МН
; 1 = второй логический МН
; 2 = третья часть логический МН
; 3 = четвертый логический МН
MP 4030.0: 0; сначала материальный МН
MP 4030.1: 1; второй материальный МН
MP 4030.2: 2; третья часть материальный МН
MP 4030.3: 3; четвертый physikal МН
;-----
; MP4060 Импульс для зависимой путем смазки
; Ввод: от 0 до 99 999.9999 [мм]

```

MP 4060.0: 14000
 MP 4060.1: 9000
 MP 4060.2: 8000
 MP 4060.3: 800
 MP 4060.4: 800
 MP 4060.5: 0
 MP 4060.6: 0
 MP 4060.7: 0
 MP 4060.8: 0
 ;-----
 ; MP4070 Компенсация в PLC циклически повторяются для прослеживающей инерционность
 погрешности оси
 ; компенсация (тепловая компенсация)
 ; Ввод: 0.0001 к 0.005 [мм]
 MP 4070: 0.0001
 ;-----
 ;-----
 ; MP4110 Время для PLC таймеров T0.. T47
 ; Ввод [PLC циклически повторяется 21ms]
 MP 4110.0: 0
 MP 4110.1: 100; RITARDO МАКСИМАЛЬНАЯ ЗАГРУЗКА MANDRINO (Марко) $100 \cdot 21 / 1000 = \text{sec}$
 MP 4110.2: 0
 MP 4110.3: 1000; Время Обрабатывает инструментом Определение
 MP 4110.4: 25; Ritardo в OK movimentazione
 MP 4110.5: 0
 MP 4110.6: 0
 MP 4110.7: 0; Шпиндель запаздывал ограничитель{остановка} (автоматический режим)
 MP 4110.8: 25; Выключите контроль осей
 MP 4110.9: 25; готовые Сервоприводы
 MP 4110.10: 500; изменение Числа оборотов шпинделя
 MP 4110.11: 10; шпиндель разъединения Сервопривода
 MP 4110.12: 500; аппаратура Времени ожидания
 MP 4110.13: 50; толчок Аппаратуры, общий таймер
 MP 4110.14: 15; толчок Аппаратуры по часовой стрелке
 MP 4110.15: 15; Инструментальный магазин, кратный ограничитель{остановка}
 MP 4110.16: 5; Ritardo теста TSOV bloccata
 MP 4110.17: 5; Ritardo теста TSOV sbloccata
 MP 4110.18: 5; Ritardo piolo TSOV inserito
 MP 4110.19: 5; Ritardo piolo TSOV disinserto
 MP 4110.20: 500; оси Смазки Воздуха Блокировки времени
 MP 4110.21: 500; оси Смазки маслом Блокировки времени
 MP 4110.22: 500; Гидравлическая система, прижимное поколение{порождение}
 MP 4110.23: 50; ТЕМП RITARDO DOPO ССЫЛКА{РЕКОМЕНДАЦИЯ}
 MP 4110.24: 250; Блокировка времени fasi rotazione теста
 MP 4110.25: 0
 MP 4110.26: 0
 MP 4110.27: 0
 MP 4110.28: 1000; Время Обрабатывает инструментом, вызывают
 MP 4110.29: 0
 MP 4110.30: 0
 MP 4110.31: 0
 MP 4110.32: 100; Ritardo останавливают richiesta алту pressione da pressostato ЭЛЬ-
 MP 4110.33: 100; Ritardo spegnimento pompa rircolo frigo
 MP 4110.34: 500; Блокировка времени attivazione eltv алта pressione
 MP 4110.35: 10; Ritardo ВЫПОЛНЯЮТ камбьо utensile NSK
 MP 4110.36: 20
 MP 4110.37: 500; Time_Out_M_Funct_Tool_Changer
 MP 4110.38: 625; таймер в блокировку времени arrivo pressostato ария lubrif.assi
 MP 4110.39: 50000; таймер в темп massimo tra окрашивает cicli ди lubr.eltm.

MP 4110.40: 1000; таймер в блокировку времени lubrificazione ария объявления eltm.
MP 4110.41: 500; таймер ritardo От eltv lubr.aria eltm dopo от eltm
MP 4110.42: 500; таймер в блокировку времени lubrificaz. объявление olio eltm
MP 4110.43: 250; таймер в ritardo spegnimento eltv lubr.olio eltm
MP 4110.44: 2500; Таймер 1 минимум
MP 4110.45: 15; Двойной щелчок на клавишах{ключаях} рабочего режима
MP 4110.46: 75; Напряжение управления на-t-> прочь
MP 4110.47: 50; Напряжение управления от-t-> на

;-----
; Предварительно установленное значение для PLC противостоит Z0.. Z31
; Ввод [PLC циклически повторяется 21ms]

MP 4120.0: 0; Разжимание 1
MP 4120.1: 0; Разжимание 2
MP 4120.2: 0; Разжимание 3
MP 4120.3: 50; Разжимание 4
MP 4120.4: 50; Разжимание 5
MP 4120.5: 50; Разжимание 6
MP 4120.6: 50; Разжимание 7
MP 4120.7: 50; Разжимание 8
MP 4120.8: 50; Разжимание 9
MP 4120.9: 0; Фиксация 1
MP 4120.10: 0; Фиксация 2
MP 4120.11: 0; Фиксация 3
MP 4120.12: 50; Фиксация 4
MP 4120.13: 50; Фиксация 5
MP 4120.14: 50; Фиксация 6
MP 4120.15: 50; Фиксация 7
MP 4120.16: 50; Фиксация 8
MP 4120.17: 50; Фиксация 9
MP 4120.18: 0; Время ожидания, фиксирующее 1
MP 4120.19: 0; Время ожидания, фиксирующее 2
MP 4120.20: 0; Время ожидания, фиксирующее 3
MP 4120.21: 200; Время ожидания, фиксирующее 4
MP 4120.22: 200; Время ожидания, фиксирующее 5
MP 4120.23: 200; Время ожидания, фиксирующее 6
MP 4120.24: 200; Время ожидания, фиксирующее 7
MP 4120.25: 200; Время ожидания, фиксирующее 8
MP 4120.26: 200; Время ожидания, фиксирующее 9
MP 4120.27: 0
MP 4120.28: 0
MP 4120.29: 0
MP 4120.30: 0
MP 4120.31: 0
MP 4130.0: 0
MP 4130.1: 3
MP 4130.2: 15; Быстро ввод I15
MP 4130.3: 16; Быстро ввод I16
MP 4130.4: 0
MP 4130.5: 0
MP 4131.0: 0
MP 4131.1: 0
MP 4131.2: 0
MP 4131.3: 0
MP 4131.4: 0
MP 4131.5: 0

;-----
; MP4210 Общее значение для PLC (D768 к D956)
; Ввод:-99 999.9999 к +99 999.9999

MP 4210.0: +2000; Подайте PLC на месте продажи. X

MP 4210.1: +2000; Подайте PLC на месте продажи. Y
 MP 4210.2: +2000; Подайте PLC на месте продажи. Z
 MP 4210.3: +1080; Подайте PLC на месте продажи 4
 MP 4210.4: +1080; Подайте PLC на месте продажи 5
 MP 4210.5: +0; Coeffic. Termico asse Y - Шпиндель 1 [um/grado]
 MP 4210.6: +0; Coeffic. Termico assi Z - Шпиндель 1 [um/grado]
 MP 4210.7: +0; Coeffic. Termico asse Y - Шпиндель 2 [um/grado]
 MP 4210.8: +0; Coeffic. Termico assi Z - Шпиндель 2 [um/grado]
 MP 4210.9: +1000; обслуживание{служба} Поддачи massima velocita' управляет судном Оттоманская
 Порта aperte
 MP 4210.10:-2915.3; позиция Устройства смены инструментов X сокращение - Шпиндель 1
 MP 4210.11: +683.35; позиция Устройства смены инструментов Y сокращение - Шпиндель 1
 MP 4210.12: +603.1; позиция Устройства смены инструментов Z сокращение - Шпиндель 1
 MP 4210.13: +0; позиция Устройства смены инструментов X сокращение - Шпиндель 2
 MP 4210.14: +0; позиция Устройства смены инструментов Y сокращение - Шпиндель 2
 MP 4210.15: +0; позиция Устройства смены инструментов Z сокращение - Шпиндель 2
 MP 4210.16: +834; позиция Устройства смены инструментов Z сокращение - Высоко
 MP 4210.17:-2400; позиция Устройства смены инструментов X сокращение - Справочник
 MP 4210.18: +683.8; позиция Устройства смены инструментов Y сокращение - Справочник
 MP 4210.19: +608.617; позиция Устройства смены инструментов Z сокращение - Справочник
 MP 4210.20: +0; сокращение бода позиции Устройства смены инструментов -
 Физический/автоматический
 MP 4210.21: +6; S n минимум [1/минимум]
 MP 4210.22: +10; S n actl=noml [1/минимум; n <100]
 MP 4210.23: +80; S n actl=noml [%; n > 100]
 MP 4210.24: +10; S мин. момента [%]
 MP 4210.25: +150; S момент максимальный [%]
 MP 4210.26: +500; S обслуживание{служба} быстродействия
 MP 4210.27: +10; S ссылаются на подачу
 MP 4210.28: +0; S максимальная отмена.
 MP 4210.29: +0; S отменяют мин.
 MP 4210.30: +0; S температура максимальный (Запятая 100)
 MP 4210.31: +10; S касаются подачи зонда
 MP 4210.32: +0; S касаются позиции зонда
 MP 4210.33: +0; коэффициент{фактор} Температурной компенсации [гм/степени] с
 ; T (разность) 00.. 10 степеней
 MP 4210.34: +0; коэффициент{фактор} Температурной компенсации [гм/степени] с
 ; T (разность) 10.. 20 степеней
 MP 4210.35: +0; коэффициент{фактор} Температурной компенсации [гм/степени] с
 ; T (разность) 20.. 30 степеней
 MP 4210.36: +0; коэффициент{фактор} Температурной компенсации [гм/степени] с
 ; T (разность) 30.. 40 степеней
 MP 4210.37: +0; коэффициент{фактор} Температурной компенсации [гм/степени] с
 ; T (разность) 40.. 50 степеней
 MP 4210.38: +0;
 MP 4210.39: +10; Темп lubrificazione assi (минимум)
 MP 4210.40: +140; Carico МАКСИМАЛЬНЫЙ mandrino (Марко все для Вас!!!!!!)
 MP 4210.41: +25; Сайкли ди ritardo в gestione Axes.src
 MP 4210.42: +720; Темп ди lubrific.eltn управляет судном eltm НА
 MP 4210.43: +0; Темп ди lubric.eltn управляет судном eltm ПРОЧЬ
 MP 4210.44: +0; Базисное сокращение сдвига 0 для misallignement шпинделей 1/2
 MP 4210.45: +0; Базисное сокращение сдвига 1 для misallignement шпинделей 1/2
 MP 4210.46: +0; Базисное сокращение сдвига 2 для misallignement шпинделей 1/2
 MP 4210.47: +0; Базисное сокращение сдвига 3 для misallignement шпинделей 1/2
 ;-----
 ; MP4220 Общие значения для PLC (W960 к W974)
 ; Ввод: 10 - 30 000
 MP 4220.0: 10; Numero max.di tentativi ди lubrif.assi falliti W960
 MP 4220.1: 17; Максимумы temperatura запускают frigorifero W962

MP 4220.2: 17; Минимумы temperatura запускают frigorifero W964
MP 4220.3: 24; Numero posto utensile в verifica Tastatore HA W966
MP 4220.4: 120; МАКСИМАЛЬНЫЙ coppia в ограничитель{остановку} mandrino [%]
MP 4220.5: 10
MP 4220.6: 10
MP 4220.7: 10
MP 4220.8: 10

;-----
; MP4230 Общие значения для PLC (модуль 9032)
; Ввод:-99 999.9999 к +99 999.9999

MP 4230.0: +0
MP 4230.1: +0
MP 4230.2: +0
MP 4230.3: +0
MP 4230.4: +0
MP 4230.5: +0
MP 4230.6: +0
MP 4230.7: +0
MP 4230.8: +0
MP 4230.9: +0
MP 4230.10: +0
MP 4230.11: +0
MP 4230.12: +0
MP 4230.13: +0
MP 4230.14: +0
MP 4230.15: +0
MP 4230.16: +0
MP 4230.17: +0
MP 4230.18: +0
MP 4230.19: +0
MP 4230.20: +0
MP 4230.21: +0
MP 4230.22: +0
MP 4230.23: +0
MP 4230.24: +0
MP 4230.25: +0
MP 4230.26: +0
MP 4230.27: +0
MP 4230.28: +0
MP 4230.29: +0
MP 4230.30: +0
MP 4230.31: +0

;-----
; MP4231 Общие значения для PLC (модуль 9032)
; Ввод:-99 999.9999 к +99 999.9999

MP 4231.0: +0
MP 4231.1: +0
MP 4231.2: +0
MP 4231.3: +0
MP 4231.4: +0
MP 4231.5: +0
MP 4231.6: +0
MP 4231.7: +0
MP 4231.8: +0
MP 4231.9: +0
MP 4231.10: +0
MP 4231.11: +0
MP 4231.12: +0
MP 4231.13: +0

```

MP 4231.14: +0
MP 4231.15: +0
MP 4231.16: +0
MP 4231.17: +0
MP 4231.18: +0
MP 4231.19: +0
MP 4231.20: +0
MP 4231.21: +0
MP 4231.22: +0
MP 4231.23: +0
MP 4231.24: +0
MP 4231.25: +0
MP 4231.26: +0
MP 4231.27: +0
MP 4231.28: +0
MP 4231.29: +0
MP 4231.30: +0
MP 4231.31: +0
;-----
;-----
; MP4310 параметры General для PLC
; +$0001 - Сбой питания на
MP 4310.0: 0000 $; M4300-M4315, W976
; +$0001 - Авто власть{мощность} прочь
MP 4310.1: 0000 $; M4316-M4331, W978
; +$0001 - активная процедура Start-up
; +$0002 - неактивная Защита
; +$0004 - M3/M4/M19 не проверенный, если F < Fmax
; +$0008 - Дополнительная неактивная таблица
; +$0010 - Ссылка{Рекомендация}, автоматически неактивная
; +$0020 - неактивная программируемая клавиша станка с ЧПУ
; +$0040 - Обрабатывают инструментом в шпинделе, не проверенном
; +$0080 - Инструментальный магазин, не проверенный
; +$0100 - T0 заданный для T-auto <-> T-manu
;
; +$0800 - Отображают резервный карманный номер
; +$1000 - активная Температурная компенсация
; +$2000 - ТС товарный склад{журнал} загружаются T0 необходимый
MP 4310.2: 0001 $; M4332-M4347, W980
; +$0001 - Шпиндель 2 Пустой => Останавливает хладагент
; Бит от 4 до 1 => Никакой autoritenuta ЗАПУСКАЕТ ricerca НУЛЬ [17]
MP 4310.3: 0010 $; M4348-M4363, W982
MP 4310.4: 0000 $; M4364-M4379, W984
; Выбрать экранную цветовую палитру
MP 4310.5: 0; M4380-M4395, W986
MP 4310.6: 0; M4396-M4411, W988
; =====
; MP 5000.. 5999
; Последовательные интерфейсы
; =====
; MP5000 Отключает интерфейс по данным
; Ввод: 0 = никакой заблокированный интерфейс
; 1 = связывают с помощью интерфейса e V.24/RS232C заблокированный
; 2 = связывают с помощью интерфейса заблокированный V.11/RS422
MP 5000: 0
;-----
; MP5020 Определяемый пользователем протокол передачи данных
; Бит 0 7 или 8 информационных разрядов от 0 до 7 информационных разрядов
; От 1 до 8 информационных разрядов

```

```

; Бит 1 символ контроля блока 0 = случайный символ контроля блока
; 1 = символ контроля блока не символ противоречия
; Бит 2 transm. останавливает сквозные РЕАЛЬНЫЕ МАСШТАБЫ ВРЕМЕНИ 0 = не активный
; 1 = активный
; Бит 3 transm. останавливает сквозь DC3 0 = не активный
; 1 = активный
; Бит 4 символьных четности 0 = даже
; 1 = нечетный
; Бит 5 символьных четностей 0 = не заданный
; 1 = заданный
; Бит 6,7 стоповых битов
; бит 6 битов 7
; 1 1/2 стоповый бит 0 0
; 2 стоповых бита 1 0
; 1 стоповый бит 0 1
; 1 1
MP 5020.0: %00000001; режим EXT1
MP 5020.1: %10101000; режим EXT2
MP 5020.2: %10101000; режим PLC
;-----
; MP5030 Запуск протокола передачи данных
; 0 = "Стандартная передача данных"
; 1 = "Blockwise передают АСК/СИМВОЛ НЕПОДТВЕРЖДЕНИЯ ПРИЕМА"
; 2 = "без protokol"
MP 5030.0: 0; режим EXT1
MP 5030.1: 0; режим EXT2
MP 5030.2: 0; режим PLC
;-----
; MP5040 Скорость передачи данных в рабочем режиме EXT3
; (передача данных через PLC)
; Ввод: от 0 до 110 бодов от 5 до 2400 бодов
; От 1 до 150 бодов от 6 до 4800 бодов
; От 2 до 300 бодов от 7 до 9600 бодов
; От 3 до 600 бодов от 8 до 19200 бодов
; От 4 до 1200 бодов от 9 до 38400 бодов
MP 5040: 11
; =====
; MP 6000.. 6499
; Трехмерный сенсорный зонд
; =====
; MP6010 Отбор сенсорного зонда
; Ввод: 0 = касаются зонда с передачей по кабелю
; (TS120/TS220/TS230)
; 1 = касаются зонда с передачей инфракрасным сигналом
; (TS511/TS630)
MP 6010: 1
;-----
; MP6120 Скорость подачи для того, чтобы зондировать (запускающий сенсорный зонд)
; Ввод: 10 - 3 000 [мм/минимум]
MP 6120: 500
;-----
; MP6130 Максимальный диапазон измерений
; Ввод: 0.001 к 99 999.9999 [мм]
MP 6130: 150
;-----
; MP6140 Допустимый зазор выше точки замера
; Ввод: 0.001 к 99 999.9999 [мм]
MP 6140: 3
;-----

```

```

; MP6150 Ускоренная подача в исследуют. цикл (запускающий сенсорный зонд)
; Ввод: 10 - 20 000 [мм/минимум]
MP 6150: 5000
;-----
; MP6160 функция M для 180 вращений{циклических сдвигов} шпинделя
; Ввод:-1 к 88
;-1 = ориентационный сквозной станок с ЧПУ
; 0 = неактивная функция
MP 6160: +20
;-----
; MP6161 функция M для ориентации шпинделя перед зондированием
; с передачей инфракрасным сигналом
; Ввод:-1 к 88
;-1 = ориентационный сквозной станок с ЧПУ
; 0 = неактивная функция
MP 6161: +19
;-----
; MP6162 угол для ориентации шпинделя
; Ввод: 0 к 359,9999 [ш]
MP 6162: 0
;-----
; MP6163 Разность между MP6162 и фактическим шпиндельным углом
; для того, чтобы использовать ориентацию шпинделя
; Ввод: 0 к 3,0000 [ш]
MP 6163: 0
;-----
; MP6165 Функция для инфракрасного сенсорного зонда; для manual и
; Ввод: 0 или 1
MP 6165: 0
;-----
; MP6170 Номер программируемых действий зондирования (означают значение
; метод)
; Ввод: 1 - 3
MP 6170: 1
;-----
; MP6171 Максимальный допуск (MP6170> 1)
; Ввод: 0.0020 к 0.9999 [мм]
MP 6171: 0.002
;-----
; MP6180 Координаты выравнивают по центру кольцо точных измерений для цикла
; ТСН ЗОНДИРУЕТ 2 упомянутый к машинному началу{заданной величине}
(диапазон{ассортимент} траверза{хода} 1)
; Ввод:-99 999.9999 к 99 999.9999 [мм]
MP 6180.0: +0
MP 6180.1: +0
MP 6180.2: +0
;-----
; MP6181 Координаты выравнивают по центру кольцо точных измерений для цикла
; ТСН ЗОНДИРУЕТ 2 упомянутый к машинному началу{заданной величине}
(диапазон{ассортимент} траверза{хода} 2)
; Ввод:-99 999.9999 к 99 999.9999 [мм]
MP 6181.0: +0
MP 6181.1: +0
MP 6181.2: +0
;-----
; MP6182 Координаты выравнивают по центру кольцо точных измерений для цикла
; ТСН ЗОНДИРУЕТ 2 упомянутый к машинному началу{заданной величине}
(диапазон{ассортимент} траверза{хода} 3)
; Ввод:-99 999.9999 к 99 999.9999 [мм]

```

MP 6182.0: +0
MP 6182.1: +0
MP 6182.2: +0

;-----
; MP6185 Касание зондируют кольцо точных измерений поверхности расстояния для цикла
; ТСН ЗОНДИРУЕТ 2 упомянутый к машинному началу{заданной величине}
(диапазон{ассортимент} траверза{хода} 3)
; Ввод: 0.001 к 99 999.9999 [мм]

MP 6185.0: 10; пересеките диапазон{ассортимент} 1

MP 6185.1: 10; пересеките диапазон{ассортимент} 2

MP 6185.2: 10; пересеките диапазон{ассортимент} 3

;=====

; MP 6200.. 6390
; Оцифровка с TS/TM
;=====

; MP6200 Отбор запуска или измерения сенсорного зонда

; (только с опцией "Отцифровывающий с ТМ 110")

; Ввод: 0 = запускающий сенсорный зонд (например. TS 120)

; 1 = измеряющий сенсорный зонд (например. ТМ 110)

; MP 6200: 0

;-----

; MP6210 Номер вибраций в нормальном направлении

; Ввод: 0 к 65.535 [1/s]

; MP 6210: 3

;-----

; MP6220 Пересекает расстояние для того, чтобы смазать сенсорную ось зонда

; в конце строки

; Ввод: 0.000 к 999.999 [мм]

; MP 6220: 0

;-----

; MP6221 Время после, которым сенсорная ось зонда должна быть

; смазываемый

; Ввод: от 0 до 65 535 [минимум]

; MP 6221: 0

;-----

; MP6230 Скорость подачи в нормальном направлении

; Ввод: от 0 до 1 000 [мм/минимум]

; MP 6230: 30

;-----

; MP6240 Амплитуда отклонения резца{ланцета}

; Ввод: 0 к 10.000 [мм]

; MP 6240: 5

;-----

; MP6260 Вывод M90 для блоков станка с ЧПУ с оцифрованными данными

; Ввод: 0 = никакой вывод M90

; 1 = вывод M90 в каждом блоке станка с ЧПУ

; MP 6260: 1

;-----

; MP6270 Округление десятичных разрядов

; Ввод: 0 = вывод в шагах на 0.001 мм (1 гм)

; 1 = вывод в шагах на 0.01 мм (10 гм)

; 2 = вывод в 0.000 шагах на 1 мм (0.1 гм)

; MP 6270: 2

;-----

; MP6310 глубина{высота} отклонения Резца{Ланцета} (измеряющий сенсорный зонд)

; Ввод: 0.1000 к 2.0000 [мм]

;-----

; MP6320 Подсчет направления сигналов кодера (измерение

; коснитесь зонда)

```

; Ввод: %xxx
; Бит 0 = ось X 0 = позитивное изображение
; Бит 1 = ось Y 1 = негатив
; Бит 2 = ось Z
; MP 6320: %000
;-----
; MP6321 Измерение смещения центра при калибровании
; TM 110
; Ввод: 0 = проверяют и смещение центра критерия
; 1 = проверяют, не измеряя смещение центра
; MP 6321: 0
;-----
; MP6322 Задание сенсорных осей зонда к машинным осям
; Ввод: 0 = касаются оси зонда X
; 1 = касаются оси зонда Y
; 2 = касаются оси зонда Z
; MP 6322.0: 0; ось X
; MP 6322.1: 1; ось Y
; MP 6322.2: 2; ось Z
;-----
; MP6330 Максимальное отклонение резца{ланцета} (измеряющий сенсорный зонд)
; Ввод: 0,1 к 4.000 [мм]
; MP 6330: 3.0
;-----
; MP6350 Скорость подачи для того, чтобы позиционировать в МИНИМУМ заостряют и
; контурная технология (измеряющий сенсорный зонд)
; Ввод: 10 - 3 000 [мм/минимум]
; MP 6350: 500
;-----
; MP6360 Зондирование скорости подачи (измеряющий сенсорный зонд)
; Ввод: 10 - 3 000 [мм/минимум]
; MP 6360: 200
;-----
; MP6361 Ускоренная подача в зондировании цикла (измеряющий сенсорный зонд)
; Ввод: 10 - 20 000 [мм/минимум]
; MP 6361: 2500
;-----
; MP6362 восстановление{уменьшение изображения} Скорости подачи, если резец{ланцет}
TM110
; отклонен далеко от его пути
; Ввод: 0 = восстановление{уменьшение изображения} скорости подачи, не активное
; 1 = активное восстановление{уменьшение изображения} скорости подачи
; MP 6362: 1
;-----
; MP6370 Радиальное ускорение для оцифровки
; Ввод: 0.001 к 20.000 [m/s^2]
; MP 6370: 0.1
;-----
; MP6390 окно Target для изогипсы
; Ввод: 0,1000 к 4.0000 [мм]
; MP 6390: 1.0
;=====
; MP 6500.. 6599
; Сенсорный зонд для измерения инструмента
;=====
; MP6500 Обработывает инструментом измерение с ТЕЛЕТАЙПОМ{ВРЕМЕНЕМ ПРОВЕРКИ}
110/120
; Ввод: %xxxxxxxxxxxxxx
; Бит 0 0 = циклически повторяется для заблокированного измерения инструмента

```

- ; 1 = циклы для измерения инструмента позволили
- ; Бит 1 0 = измерение радиуса инструмента позволил, продолжительность инструмента
- ; измерение с вращением шпинделя
- ; 1 = обрабатывают инструментом измерение радиуса и единственный зуб
- ; заблокированное измерение
- ; Бит 2 0 = обрабатывает инструментом измерение продолжительности со стационарным шпинделем
- ; (bit1=1)
- ; 1 = обрабатывают инструментом измерение продолжительности с вращением шпинделя
- ; (TT:R-OFFS должен быть введен)
- ; Бит 3 0 = обрабатывает инструментом измерение с перенастраиваемым упором
- ; 1 = обрабатывают инструментом измерение без перенастраиваемого упора,
- ; никакое единственное измерение зуба, не обработайте инструментом радиус
- ; измерение могло бы быть неправильно
- ; Бит 4 0 = предельная скорость для того, чтобы измерять 1000 1/минимум
- ; 1 = измерительное быстроедействие, не ограниченное
- ; Бит 5 0 = никакой Ограничитель{Остановка} станка с ЧПУ на обрыве инструмента (обрабатывает инструментом проверку)
- ; 1 = Ограничитель{Остановка} станка с ЧПУ на обрыве инструмента (обрабатывает инструментом проверку)
- ; Бит 6 0 = никакой Ограничитель{Остановка} станка с ЧПУ на обрыве инструмента (обрабатывает инструментом измерение)
- ; 1 = Ограничитель{Остановка} станка с ЧПУ на обрыве инструмента (обрабатывает инструментом измерение)
- ; Бит 7 0 = зарезервированный
- ; 1 = зарезервированный
- ; К биту 8 0 = контакт зонда приближаются от несколько
- ; направления
- ; 1 = От контакта зонда приближаются только один
- ; направление
- ; Бит 9 0 = основное вращение{циклический сдвиг} резца{ланцета} не определен
- ; (бит 8=1)
- ; 1 = основное вращение{циклический сдвиг} определено (бит 8=1)
- ; для кубического резца{ланцета}
- ; Бит 10 0 = Отправная точка предпозиционирован во все три оси
- ; (Bit8 = 1)
- ; 1 = Отправная точка только предпозиционирована в инструмент
- ; ось и ось для просвечивающегося направления (MP6505)
- ; (Bit8 = 1 und Bit9 = 1)
- ; Бит 11 0 = После "проверка инструмента" таблица инструмента изменится
- ; 1 = После "проверка инструмента" таблица инструмента не будет
- ; изменяемый
- ; Бит 12 0 = PLC базисный сдвиг не учтен
- ; в течение измерения инструмента
- ; 1 = PLC базисный сдвиг учтен
- ; в течение измерения инструмента
- ; Бит 13 0 = измерение инструмента в том же самом вертел систему,
- ; где зонд касания инструмента был калиброван
- ; 1 = измерение инструмента в другом вертело систему
- ; Бит 14 0 = измерение Инструмента с вращением шпинделя, когда
- ; номер зубьев = 0
- ; 1 = измерение Инструмента со стационарным шпинделем, когда
- ; номер зубьев = 0

MP 6500: %0000000000000001

- ; MP6505 Зондирование направления для измерения инструмента
- ; Ввод:
- ; 0 = позитивное изображение, зондирующее направление в угле касательно оси (0 градусов)
- ; 1 = позитивное изображение, зондирующее направление в 90 осях градусов

```

; 2 = негатив, зондирующий направление в угле касательно оси (0 градусов)
; 3 = негатив, зондирующий направление в 90 осях градусов
MP 6505.0: 2; пересеките диапазон{ассортимент} 1
MP 6505.1: 2; пересеките диапазон{ассортимент} 2
MP 6505.2: 2; пересеките диапазон{ассортимент} 3
;-----
; MP6507 Вычисление скорости подачи зондирования
; Ввод:
; 0 = вычисление зондирования скорости подачи с постоянным допуском
; 1 = вычисление зондирования скорости подачи с переменным допуском
; 2 = константа, зондирующая скорость подачи
MP 6507: 2
;-----
; MP6510 максимальная допустимая ошибка измерения для измерения инструмента
; с вращающимся инструментом
; Ввод: 0.002 к 0.999 [мм]
MP 6510.0: 0.005; Первая ошибка измерения
MP 6510.1: 0.01; Вторая ошибка измерения
;-----
; MP6520 Зондирование скорости подачи для измерения инструмента с
; невращающимся инструментом
; Ввод: 10 - 3 000 [мм/минимум]
MP 6520: 200
;-----
; MP6530 Расстояние от более низкой режущей кромки инструмента до верхнего
ребра{фронта} резца{ланцета}
; для измерения радиуса инструмента
; Ввод: 0.001 к 99.9999 [мм]
MP 6530.0: 5; пересеките диапазон{ассортимент} 1
MP 6530.1: 5; пересеките диапазон{ассортимент} 2
MP 6530.2: 5; пересеките диапазон{ассортимент} 3
;-----
; MP6531 Диаметр или продолжительность ребра{фронта} резца{ланцета}
; Ввод: 0.001 к 99 999.9999 [мм]
MP 6531.0: 40; пересеките диапазон{ассортимент} 1
MP 6531.1: 40; пересеките диапазон{ассортимент} 2
MP 6531.2: 40; пересеките диапазон{ассортимент} 3
;-----
; MP6540 Зона безопасности вокруг резца{ланцета} для предпозиционирования
; Ввод: 0.001 к 99 999.9999 [мм]
MP 6540.0: 15; ось инструмента
MP 6540.1: 15; рабочая область
;-----
; MP6550 Ускоренная подача в зондировании цикла
; Ввод: 10 - 20 000 [мм/минимум]
MP 6550: 3000
;-----
; MP6560 функция M для перенастраиваемого упора с
; однозубчатые точные измерения
; Ввод:-1 к 88
; -1 = ориентация через станок с ЧПУ
; 0 = неактивная функция
MP 6560: +20
MP 6570: 50
;-----
; MP6570 максимальная допустимая поверхностная скорость резания в
; режущая кромка инструмента
; Ввод: 1.0000 к 120.0000 [м./минимум]
;-----

```

```

; MP6572 максимальное допустимое быстродействие для измерения инструмента
; Ввод: от 0 до 1000 оборотов в минуту
MP 6572: 0
;-----
; MP6580 Координаты центра резца{ланцета}, на который упоминают к
; машинное начало{заданная величина} (пересекает диапазон{ассортимент} 1)
; Ввод:-99 999.9999 к 99 999.9999 [мм]
MP 6580.0:-2845; X на месте продажи резец{ланцет} (касательно) Naso mandrino
MP 6580.1: +855; Y
MP 6580.2: +110; Z
;-----
; MP6581 Координаты центра резца{ланцета}, на который упоминают к
; машинное начало{заданная величина} (пересекает диапазон{ассортимент} 2)
; Ввод:-99 999.9999 к 99 999.9999 [мм]
MP 6581.0:-2887; X на месте продажи резец{ланцет} (касательно)
MP 6581.1: +854; Y
MP 6581.2: +110; Z
;-----
; MP6582 Координаты центра резца{ланцета}, на который упоминают к
; машинное начало{заданная величина} (пересекает диапазон{ассортимент} 3)
; Ввод:-99 999.9999 к 99 999.9999 [мм]
MP 6582.0:-2887; X на месте продажи резец{ланцет} (касательно)
MP 6582.1: +854; Y
MP 6582.2: +110; Z
;-----
; MP6585 Контроль позиции опрокидывающих осей и
; вторичные оси линейной ИС, при использовании циклов измерения инструмента
; Ввод: %xxxxxx
; 0 = контроль активного
; 1 = контролирующий не активный
MP 6585: %000000
;-----
; MP6586 Координаты относительно машинного начала{заданной величины} для
; контроль MP6585
; Ввод:-99 999.9999 к +99 999,9999 [мм]
MP 6586.0: +0; A-Achse
MP 6586.1: +0; Бод-Achse
MP 6586.2: +0; Емкость-Achse
MP 6586.3: +0; U-Achse
MP 6586.4: +0; V-Achse
MP 6586.5: +0; Вт-Achse
;=====
; MP 7100.. 7199
; Ответвление
;=====
; MP7110 Пределы для скорости подачи отменяют в течение ответвления
; Ввод: от 0 до 150 [%]
MP 7110.0: 95; минимум
MP 7110.1: 105; максимум
;-----
; MP7120 Время покоя в цикле ответвления
; Ввод: 0 к 65.535 [s]
MP 7120.0: 0; время покоя для реверсирования шпиндельного вращения{циклического сдвига}
директор.
MP 7120.1: 0; перемещенная время переключения для шпинделя
MP 7120.2: 0; шпиндельное время замедления после достижения суммы
; глубина{высота} дырки
;-----
; MP7130 режим Технологии шпинделя для твердого ответвления

```

```

; Ввод: 0.001 к 10 [степени/минимум]
MP 7130: 1.2
;-----
; MP7150 окно Positioning оси инструмента
; Предостережение: Значение должно быть меньшим чем/приравнивать к окну в
; MP1030!
; Ввод: 0.0001 к 2 [мм]
MP 7150: 0.01
;-----
; MP7160 Перенастраиваемый упор с циклом 17
; Ввод: %xxx
; Бит 0 0 = ориентация перед выполнением цикла 17
; 1 = никакая ориентация перед выполнением цикла 17
; Бит 1 0 = никакой предел числу оборотов шпинделя
; 1 = с малыми глубинами{высотами} потока, числом оборотов шпинделя
; ограничен так, чтобы шпиндель всегда выполнялся приблизительно.
; 1/10 времени в постоянном быстродействии.
; Бит 2 0 = шпиндель не находится в управлении по положению
; 1 = шпиндель находится в управлении по положению
MP 7160: %000
;=====
; MP 7200.. 7399
; Дисплей и программирование
;=====
; MP7205 зарезервированный
;-----
; MP7210 Программирующий станцию{место}
; Ввод: 0 = контроль и программирование
; 1 чтобы, чтобы запрограммировать станцию{место} "PLC активный"
; 2 чтобы, чтобы запрограммировать станцию{место} "PLC не активный"
MP 7210: 0
;-----
; MP7212 "Власть{Мощность} Ступенчатый"
; Ввод: 0 = сообщение "Власть{Мощность} Ступенчатый" должно быть подтверждено
; с клавишей{ключом} Совета Европы
; 1 = сообщение "Власть{Мощность} Ступенчатый" не отображено
MP 7212: 0
;-----
; MP7220 Номер блока увеличивают для программирования Международной организации по
стандартизации
; Ввод: от 0 до 250
; (0=по автоматическое поколение{порождение})
MP 7220: 1
;-----
; MP7224 Блокирует файлы типа
; Ввод: %xxx xxxxx
; 0 = не блокированный, не защищенный
; 1 = блокированный, защищенный
; Бит 0 программ Heidenhain *.h картотеки
; Бит 1 шум/МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ программирует
картотеки *.i
; Бит 2 таблицы инструмента *.t картотеки
; Бит 3 базисных таблицы *.d картотеки
; Бит 4 сменных стола *.p картотеки
; Бит 5 текстовых файлов *.a картотеки
; Бит 6 файлов справки *.hlp картотеки
; Бит 7 таблиц точки *.pnt картотеки
MP 7224.0: %00000000; блокировка файл типа
MP 7224.1: %00000000; набор файл типа "доступного только для чтения"

```

```

;-----
; MP7226 Продолжительность таблиц
; Ввод: от 0 до 255 [строки]
MP 7226.0: 0; сменный стол (*.p)
MP 7226.1: 50; базисная таблица (*.d)
;-----
; MP7229.0 Программирует продолжительность для контроля УП
; Ввод: 100 - 9 999
MP 7229.0: 1000
;-----
; MP7229.1 Программирует продолжительность, до которой FK блоки разрешаются
; Ввод: 100 - 9 999
MP 7229.1: 1000
;-----
; MP7230 язык Диалога
; Ввод:
; 0 = английский
; 1 = немец
; 2 = чех
; 3 = французский язык
; 4 = итальянец
; 5 = испанский язык
; 6 = португалец
; 7 = шведский язык
; 8 = датский язык
; 9 = финский язык
; 10 = голландский
; 11 = Полировка
; 12 = венгр
; 13 = японские программируемые клавиши, английские диалоги станка с ЧПУ
; (только MP7230.0)
; 14 = русский
MP 7230.0: 0; диалоги станка с ЧПУ
MP 7230.1: 0; PLC диалоги (ОЕМ циклы, пользовательские параметры)
MP 7230.2: 0; PLC сообщения об ошибках
MP 7230.3: 0; Файлы справки
;-----
; MP7235 Разность от всемирного времени (Время Среднего значения Гринвича)
; Ввод: -23 к +23 [часы]
; 0 = всемирное время (Время Среднего значения Гринвича)
; 1 = среднеевропейское время (CET)
; 2 = Центральный европейский летний период
; Фабричное урегулирование{установка} внутренних часов проверки
; всемирное время. Корректировать время управления разработкой и сопровождением
программ
; к вашему местному времени, разность с местного времени к
; всемирное время должно быть введено в MP7235.
MP 7235: +0
;-----
; MP7237 PLC операционный счетчик часов (номер кода 85728)
; Ввод: %7654321 кодированный битом
MP 7237.0: %00000001; отобразите счетчик PLC
MP 7237.1: %00000001; сбросьте счетчик PLC
; сбросить счетчик станка с ЧПУ (номер кода 857282)
; Ввод: %xxxxxxx кодированный битом
; Бит 0 зарезервированный
; Бит 1 МАШИННОЕ ВРЕМЯ ВКЛЮЧЕНИЯ может быть сброшен
; Бит 2 ВРЕМЕНИ ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОГРАММЫ может быть сброшен
MP 7237.2: %00000000

```

```

;-----
; MP7238 Диалоги для счетчика PLC
; Ввод: номер строки от картотеки диалога
MP 7238.0: 560; счетчик 1
MP 7238.1: 1; счетчик 2
MP 7238.2: 2; счетчик 3
MP 7238.3: 3; счетчик 4
MP 7238.4: 4; счетчик 5
MP 7238.5: 5; счетчик 6
MP 7238.6: 6; счетчик 7
MP 7238.7: 7; счетчик 8
;-----
; MP7245 Отключает справку, циклически повторяется 18 и 33
; Ввод: 0 = заблокированные циклы Справки
; 1 = циклы Справки позволили
MP 7245: 0
;-----
; MP7246 Отключает параксиальные блоки позиционирования
; Ввод: 0 = параксиальные блоки позиционирования позволили
; 1 = параксиальные заблокированные блоки позиционирования
MP 7246: 0
;-----
; MP7251 Номер глобальных параметров добротности, перенесенных от производителя
комплексного оборудования
; циклически повториться к звонящей программе
; Ввод: от 0 до 100
MP 7251: 0
;-----
; MP726x Размер{Емкость} таблиц инструмента и карманных таблиц
; Ввод: от 0 до 254
MP 7260: 100; номер инструментальных средств (Т номер)
MP 7261.0: 24; номер товарного склада{журнала} бункеров 1 (Р номер)
MP 7261.1: 0; номер товарного склада{журнала} бункеров 2 (Р номер)
MP 7261.2: 0; номер товарного склада{журнала} бункеров 3 (Р номер)
MP 7261.3: 0; номер товарного склада{журнала} бункеров 4 (Р номер)
;-----
; MP7262 Обработывает инструментом максимальный индекс для индексированных
инструментальных средств
; Ввод: от 0 до 9
MP 7262: 0
;-----
; MP7263 Отображает/скрывается "Карманную Таблицу" программируемая клавиша
; Ввод: 0 или 1
; 0 = Дисплей "Карманная Таблица" программируемая клавиша
; 1 = Шура{Кожсырье} "Карманная Таблица" программируемая клавиша
MP 7263: 0
;-----
; MP7266 Обработывает инструментом таблицу: данные об инструменте (0 = неактивный)
MP 7266.0: 1; название инструмента (Название)
MP 7266.1: 2; продолжительность инструмента (L)
MP 7266.2: 3; также радиус (R)
MP 7266.3: 4; радиус инструмента 2 (R2)
MP 7266.4: 5; увеличенный размер для продолжительности инструмента (лицензия дистрибутора)
MP 7266.5: 6; увеличенный размер для радиуса инструмента (ДОКТОР)
MP 7266.6: 7; увеличенный размер для радиуса инструмента 2 (DR2)
MP 7266.7: 8; заблокированный инструмент? (ВРЕМЕННОЙ ПРЕДЕЛ{ЛИНИЯ ПЕРЕДАЧИ})
MP 7266.8: 9; резервный инструмент (РЕАЛЬНЫЙ МАСШТАБ ВРЕМЕНИ)
MP 7266.9: 10; время 1
MP 7266.10: 11; время 2

```

MP 7266.11: 12; текущее время
 MP 7266.12: 13; комментарий об инструменте (дата изменения)
 MP 7266.13: 14; номер зубьев инструмента (BYPE3AET)
 MP 7266.14: 15; допуск для продолжительности инструмента (LTOL)
 MP 7266.15: 16; допуск для радиуса инструмента (RTOL)
 MP 7266.16: 17; направление резания (ПРЯМОГО) инструмента
 MP 7266.17: 18; PLC состояние (PLC)
 MP 7266.18: 19; коррекция на инструмент для продолжительности (TT:L-OFFS)
 MP 7266.19: 20; коррекция на инструмент для радиуса (TT:R-OFFS)
 MP 7266.20: 21; допуск обрыва для продолжительности инструмента (LBREAK)
 MP 7266.21: 22; допуск обрыва для радиуса инструмента (TBREAK)
 MP 7266.22: 23; продолжительность зуба (LCUTS)
 MP 7266.23: 24; погрузите угол (УГОЛ)
 MP 7266.24: 25; обработайте инструментом тип (TYP)
 MP 7266.25: 26; вырезка материала (TMAT)
 MP 7266.26: 27; вырезка таблицы данных (таблица изменений данных)
 MP 7266.27: 28; PLC значение (PLC-VAL)
 MP 7266.28: 28; коснитесь оси главного смещения центра зонда (CAL-OF1)
 MP 7266.29: 29; коснитесь центра зонда, смещая ах. ось (CAL-OF2)
 MP 7266.30: 30; шпиндельный угол для того, чтобы повернуть (УГОЛ CAL)
 ;-----
 ; MP7267 Элементы{ИС} карманной таблицы
 ; Ввод: 0 = никакой дисплей
 ; 1 - 99 = позиционируют в карманную таблицу
 MP 7267.0: 1; номер инструмента (T)
 MP 7267.1: 2; инструмент специализированной ИС (C-)
 MP 7267.2: 3; установленный бункер (F)
 MP 7267.3: 4; заблокированный бункер (L)
 MP 7267.4: 5; PLC состояние (PLC)
 MP 7267.5: 6; название инструмента (TNAME)
 MP 7267.6: 7; комментарий от инструмента tabel (дата изменения)
 ;-----
 ; MP7270 Скорость подачи отображают в физических рабочих режимах
 ; (ручное управление, электронный маховичок)
 ; 0 = дисплей скорости подачи оси только, когда управляющая клавиша оси
 ; является, пресовал (удельная осью подача от MP1020.x)
 ; 1 = дисплей скорости подачи оси даже перед прессованием
 ; управляющая клавиша оси (наименьшее значение от MP1020.x для
 ; все оси)
 MP 7270: 1
 ;-----
 ; MP7280 Формирование рисунка десятичного знака
 ; Ввод: 0 = десятичная запятая
 ; 1 = десятичная точка
 MP 7280: 1
 ;-----
 ; MP7281 дисплей ПРОГРАММЫ СТАНКА С ЧПУ
 ; Einbabe: 0 = отображают блок станка с ЧПУ полностью
 ; 1 = отображают только фактический блок станка с ЧПУ полностью
 ; 2 = отображают новый или измененный{замененный} блок станка с ЧПУ полностью
 MP 7281.0: 0; Режим редактирования
 MP 7281.1: 0; автоматический режим
 ;-----
 ; MP7285 Смещение продолжительности инструмента в дисплее позиции
 ; ось инструмента
 ; Ввод: 0 = продолжительность инструмента не смещена
 ; 1 = продолжительность инструмента смещена
 MP 7285: 1
 ;-----

```

; MP7290 Позиция отображают шаг для шпинделя
; Ввод: 0 = 0.1 [степени]
; 1 = 0.05 [степени]
; 2 = 0.01 [степени]
; 3 = 0.005 [степени]
; 4 = 0.001 [степени]
; 5 = 0.0005 [степени]
; 6 = 0.0001 [степени]
MP 7289: 4
;-----
; MP7290 Позиция отображают шаг для осей
; Ввод: 0 = 0.1 [мм] или [степени]
; 1 = 0.05 [мм] или [степени]
; 2 = 0.01 [мм] или [степени]
; 3 = 0.005 [мм] или [степени]
; 4 = 0.001 [мм] или [степени]
; 5 = 0.0005 [мм] или [степени]
; 6 = 0.0001 [мм] или [степени]
MP 7290.0: 4
MP 7290.1: 4
MP 7290.2: 4
MP 7290.3: 4
MP 7290.4: 4
MP 7290.5: 4
MP 7290.6: 4
MP 7290.7: 4
MP 7290.8: 4
;-----
; MP7291 Отображенные оси
; Ввод: SWvUcBaZyX
; X = оси станка с ЧПУ (заглавные буквы)
; x = PLC оси (малые символы)
; - = неотображенные оси
MP 7291.0: S----CBZYX; пересеките диапазон{ассортимент} 1
MP 7291.1: S----CBZYX; пересеките диапазон{ассортимент} 2
MP 7291.2: S----CBZYX; пересеките диапазон{ассортимент} 3
;-----
; MP7295 Отключает функцию установки на заданную позицию
; Ввод: %987654321 кодированный битом
MP 7295: %000000000
;-----
; MP7296 Установка на заданную позицию с клавишами{ключами} оси
; Ввод:
; Бит от 0 до 0: опорная точка может быть установлена с клавишами{ключами} оси и
программируемой клавишей
; = 1: опорная точка может быть установлена только с программируемой клавишей
MP 7296: %00
;-----
; MP7300 Очищает дисплей состояния и параметры добротности
; Ввод: 0 = очищают дисплей состояния, параметры добротности и данные об инструменте
; когда программа выбрана
; 1 = очищают дисплей состояния, параметры добротности и данные об инструменте
; с M02, M30, ЗАКАНЧИВАЮТ PGM и когда программа
; выбранный
; 2 = очищают дисплей состояния и данные об инструменте
; когда программа выбрана
; 3 = очищают дисплей состояния и данные об инструменте
; когда программа выбрана и с M02, M30,

```

; КОНЕЦ PGM
; 4 = очищают дисплей состояния и параметры добротности
; когда программа выбрана
; 5 = очищают дисплей состояния и параметры добротности когда
; программа выбрана и с M02, M30, КОНЕЦ PGM
; 6 = очищают дисплей состояния, когда программа выбрана
; 7 = очищают дисплей состояния, когда программа выбрана
; и с M02, M30, ЗАКАНЧИВАЮТ PGM

MP 7300: 7

;-----
; MP7310 Отображение графической информации
; Ввод: %xxxxx
; Бит 0 Режимов визуального отображения в трех плоскостях
; 0 = немецкий стандарт
; 1 = американский стандарт
; Бит 1 Вращение система координат в рабочей плоскости
; + 90
; 0 = никакое вращение{циклический сдвиг}
; 1 = система координат, вращаемая +90
; Бит 2 вида BLK после базисного сдвига
; 0 = BLK вид не смещен
; 1 = BLK вид смещен
; Бит 3 Дисплея позиции курсора в течение представления{вида} в три
; плоскости
; 0 = никакой дисплей
; 1 = позиция курсора отображена

MP 7310: %0000

;-----
; MP 7315 радиусов Инструмента для графической имитации лазера и воды
; струя{жиклер} без инструмента вызывает
; Ввод: 0.0000 к 99 999.9999 [мм]

MP 7315: 0

;-----
; MP 7316 Глубин проникновения в пробел для графического символа
; имитация лазера и гидромониторный без инструмента вызывает
; Ввод: 0.0000 к 99 999.9999 [мм]

MP 7316: 0

;-----
; MP7317 Запуск графической имитации
; Ввод: номер команды M

MP 7317.0: 0; команда M ЗАПУСКАЕТ ИМИТАЦИЮ

MP 7317.1: 0; команда M ЗАКАНЧИВАЕТ ИМИТАЦИЮ

;-----
; MP7330 Формирование рисунка пользовательских параметров для РЕЖИМА
; функция
; Ввод: номер MP
; Предостережение: Введите двухразрядный индекс, то есть 110.01
; вместо 110.1

MP 7330.0: 7230

MP 7330.1: 7230.01

MP 7330.2: 7230.02

MP 7330.3: 0

MP 7330.4: 0

MP 7330.5: 0

MP 7330.6: 0

MP 7330.7: 0

MP 7330.8: 0

MP 7330.9: 0

MP 7330.10: 0

MP 7330.11: 0
MP 7330.12: 0
MP 7330.13: 0
MP 7330.14: 0
MP 7330.15: 0

;-----
; MP7340 Формирование рисунка диалогов для пользовательских параметров:
; Картотека: DIALOGE.A)

MP 7340.0: 0
MP 7340.1: 1
MP 7340.2: 2
MP 7340.3: 3
MP 7340.4: 4
MP 7340.5: 5
MP 7340.6: 6
MP 7340.7: 7
MP 7340.8: 8
MP 7340.9: 9
MP 7340.10: 10
MP 7340.11: 11
MP 7340.12: 12
MP 7340.13: 13
MP 7340.14: 14
MP 7340.15: 15

;-----
; MP735x Цвета вычисления параметра
; красный цвет - зелень - синий
; 0.. 3-0.. F - 0.. 3-0.. F - 0.. 3-0.. F
; тонкой структуры - тонкой структуры - тонкой структуры
; например \$03F3F3F-> белый цвет
;
; Цвета
;

MP 7350: \$0FFFF00; ЗАПУСТИТЕ PARAMETRI COLORI

MP 7351: \$0FF0000
MP 7352.0: \$00F0F0F
MP 7352.1: \$0FFFFFFF
MP 7352.2: \$000FF00
MP 7353.0: \$00F0F2D
MP 7353.1: \$03C3C3C
MP 7353.2: \$03C3C3C
MP 7354.0: \$05A5A5A
MP 7354.1: \$0FFFFFFF
MP 7354.2: \$00AFF00
MP 7354.3: \$00C0800
MP 7355.0: 0000020 \$
MP 7355.1: \$03C3400
MP 7355.2: \$03C3C3C
MP 7355.3: \$00C0800
MP 7356.0: 0000000 \$
MP 7356.1: \$0FAFAFA
MP 7356.2: \$03F280C
MP 7357.0: \$00F0F0F
MP 7357.1: \$03F3828
MP 7358.0: \$0AFAFAF
MP 7358.1: \$03C0808
MP 7360.0: 0000000 \$
MP 7360.1: 0203038 \$
MP 7360.2: \$00C1820

MP 7360.3: \$03F3F3F
MP 7360.4: 0101028 \$
MP 7361.0: \$0FFFFFFF
MP 7361.1: \$00D0D0D
MP 7361.2: \$0000FFF
MP 7361.3: \$001AA01
MP 7361.4: \$0FF0000
MP 7362.0: 0000000 \$
MP 7362.1: \$00F0F0F
MP 7362.2: \$0FAFAFA
MP 7362.3: \$000FF00
MP 7363.0: \$000000F
MP 7363.1: \$0FFFFFFF
MP 7363.2: \$000FF00
MP 7363.3: \$000FF00
MP 7363.4: \$0FF0000
MP 7364.0: \$000FF00
MP 7364.1: \$000FF00
MP 7364.2: \$000FF00
MP 7364.3: \$000FF00
MP 7364.4: \$000FF00
MP 7364.5: \$000FF00
MP 7364.6: \$000FF00
MP 7364.7: \$038240C
MP 7364.8: \$038341C
MP 7364.9: 0000000 \$
MP 7365.0: 0000000 \$
MP 7365.1: 0203038 \$
MP 7365.2: \$0003F00
MP 7365.3: \$03F3F00
MP 7365.4: \$03F003F
MP 7365.5: \$03F0000
MP 7365.6: \$030200C
MP 7365.7: \$03F3F3F
MP 7366.0: 0333333 \$
MP 7366.1: 0281408 \$
MP 7366.2: \$0140A04
MP 7366.3: \$02F2818
MP 7366.4: \$0100C08
MP 7366.5: \$02F2818
MP 7366.6: 0000000 \$
MP 7366.7: 0080808 \$
MP 7366.8: 0101010 \$
MP 7366.9: 0181818 \$
MP 7366.10: 0202020 \$
MP 7366.11: 0282828 \$
MP 7366.12: 0303030 \$
MP 7366.13: 0383838 \$
MP 7366.14: \$03F3F3F
MP 7367.0: 0
MP 7367.1: 2626568
MP 7367.2: 1313284
MP 7367.3: 3090456
MP 7367.4: 1051656
MP 7367.5: 3090456
MP 7367.6: 0
MP 7367.7: 526344
MP 7367.8: 1052688
MP 7367.9: 1579032

MP 7367.10: 2105376
MP 7367.11: 2631720
MP 7367.12: 3158064
MP 7367.13: 3684408
MP 7367.14: 4144959

;-----
; MP7392 Экранная заставка
; Ввод: 0 прочь
; 1 - 99 [минимум]

MP 7392: 5

;=====

; MP 7400.. 7599
; Обработка на станке и программа работают
;=====

; MP7410 Циклически повторяет "Масштабный фактор" в двух или трех осях
; Ввод:
; 0 = циклически повторяют "Масштабный фактор", эффективный во всех магистральных трех
; оси
; 1 = циклически повторяют "Масштабный фактор", эффективный в плоскости обработки на
станке
; только

MP 7410: 1

;-----

; MP7411 Данные об инструменте в сенсорном блоке зонда
; Ввод: %xx
; Bit0 0 = с сенсорным зондом блокируют текущие данные об инструменте
; записаны поверх с калиброванными данными
; система зонда
; 1 = текущие данные об инструменте сохранены даже с
; сенсорный блок зонда
; Bit1 0 = один набор поверял данные системы зонда
; 1 = больше наборов поверяло данные системы зонда в
; таблица инструмента

MP 7411: %01

;-----

; MP7420 Циклы для того, чтобы дробить бункеры любого контура
; Ввод: %xxxxxx
; Бит 0 направлений Траверза{Хода} для дробления канавки
; 0 = бункер, дробящий против часовой стрелки,
; островки{площадки} по часовой стрелке
; 1 = бункер, дробящий по часовой стрелке,
; островки{площадки} против часовой стрелки
; Бит 1 Последовательность для восстановления выработки и дробления канавки
; 0 = сначала дробят канавку, затем убирают бункер
; 1 = сначала убирают бункер, затем дробят канавку
; Бит 2 Объединения программируемых контуров
; 0 = контуры объединены, только если инструмент центрируется
; пути пересекаются
; 1 = контуры объединены если программируемые контуры
; пересекаются
; Бит 3 Восстановления выработки и дробление канавки, чтобы присвоить глубину{высоту} или
; для каждой глубины{высоты} клевания
; 0 = восстановление выработки и канавка, дробящая непрерывный к
; карманная глубина{высота}
; 1 = дробление канавки и восстановление выработки закончены для
; каждая врезная подача (в зависимости от бита 1) перед следующим
; врезная подача
; Бит 4 Позиции после обработки на станке контурный бункер
; 0 = инструмент перемещается в ту же самую позицию как перед

```

; цикл был, вызывал
; 1 = ось инструмента перемещается в габаритную высоту
MP 7420: %00001
;-----
; MP7430 Перекрытие разлагают на множители для карманного дробления
; Ввод: 0.1 к 1.414
MP 7430: 0.9
;-----
; MP7431 Образовывает дугу допуск концевой точки
; Ввод: 0.0001 к 0.016 [мм]
MP 7431: 0.016
;-----
; MP7440 Вывод функции M
; Ввод: %xxxxxx
; Бит 0 Остановов программы с M06
; 0 = останов программы с M06
; 1 = никакой останов программы с M06
; Бит 1 Модальный цикл вызывает M89
; 0 = нормаль закодирует передачу M89 в начале блока
; 1 = модальный цикл вызывает M89 в конце блока
; Бит 2 Остановка программы с функциями M
; 0 = останов программы для подтверждения функции M
; 1 = никакой останов программы (не ждет подтверждения)
; Бит 3 кВ Выбора разлагает на множители с M105/M106
; 0 = функция, не эффективная
; 1 = эффективная функция
; Бит 4 Уменьшенных скорости подачи в оси инструмента с M103
; 0 = функция, не эффективная
; 1 = эффективная функция
; Бит 5 Зарезервированный
; Бит 6 Активирует M134 автоматически с отбором
; программа станка с ЧПУ
; 0 = функция, не эффективная
; 1 = эффективная функция
MP 7440: %00000000
;-----
; MP7441 Подавляет сообщение об ошибках "Шпиндель, должен поворачиваться" когда
; цикл обработки на станке - вызывал
; Ввод: %1 кодированный битом
; 0 = не подавляют сообщение об ошибках
; 1 = подавляют сообщение об ошибках
MP 7441: %000
;-----
; MP7442 Номер функции M, которая должна использоваться в циклах
; для ориентации шпинделя
; Ввод:-1: Ориентация шпинделя станком с ЧПУ
; 0: Никакая ориентация шпинделя
; 1 - 89: Номер функции M
MP 7442: +0
;-----
; MP7450 Вычисление инструмента изменяют{заменяют} позицию от MP951
; в блоке сканируют
; Ввод: %987654321 кодированный битом
; 0 = не вычисляют
; 1 = вычисляют
MP 7450: %0000000000
;-----
; MP7451 Скорость подачи для того, чтобы возвращаться контуру
; Ввод: 10 - 300 000 [мм/минимум]

```

MP 7451.0: 2000
MP 7451.1: 2000
MP 7451.2: 2000
MP 7451.3: 2000
MP 7451.4: 1080
MP 7451.5: 1800
MP 7451.6: 2000
MP 7451.7: 2000
MP 7451.8: 2000

;-----
; MP7470 Максимальная скорость подачи при 100%-ой отмене
; Ввод: 0 = никакой предел
; От 1 до от 0 до 300 000 [мм/минимум]
MP 7470: 0

;-----
; MP7471 Максимальная скорость подачи для осей линейной ИС с M128
; (компенсация перемещения, позиционируя угловую ось)
; Ввод: 0 = никакой предел
; От 1 до от 0 до 300 000 [мм/минимум]
MP 7471: 20000

;-----
; MP7475 Ссылка{Рекомендация} в базисной таблице
; Ввод: 0 = ссылка{рекомендация} - начало{заданная величина} обрабатываемой детали
; 1 = ссылка{рекомендация} - машинное начало{заданная величина}
MP 7475: 1

;-----
; MP7480 Вывод инструмента или карманного номера с инструментом вызывают блоком
; Ввод: 0 = никакой вывод
; 1 = обрабатывают инструментом номер (установленный бункер) только вывод когда
инструмент
; изменения номера
; 2 = обрабатывают инструментом номер (установленный бункер) всегда вывод
; 3 = обрабатывают инструментом/присваивают номер (переменная) только вывод когда
; обработать инструментом/присвоить изменения номера
; 4 = обрабатывают инструментом/присваивают номер (переменная) всегда вывод
; 5 = обрабатывают инструментом/присваивают номер (установленный бункер) только вывод
; когда обрабатывают инструментом/присваивают изменения номера
; 6 = обрабатывают инструментом/присваивают номер (установленный бункер) всегда вывод

MP 7480.0: 5; ИНСТРУМЕНТ ВЫЗЫВАЕТ

MP 7480.1: 4; ОПРЕДЕЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА

;-----
; MP7490 Номер диапазонов{ассортиментов} траверза{хода}
; Ввод: %xxxx
; Бит 0 Номеров диапазонов{ассортиментов} траверза{хода}
; 0 = один диапазон{ассортимент} траверза{хода}
; 1 = три диапазона{ассортимента} траверза{хода}
; Бит 1 Номер начал{заданных величин}
; 0 = одно начало{заданная величина} для каждого диапазона{ассортимента} траверза{хода}
; 1 = одно начало{заданная величина} для всех диапазонов{ассортиментов} траверза{хода}
; Бит 2 Данных для измерения обрабатываемой детали
; 0 = один блок нормативов для всего траверза{хода}
; диапазоны{ассортименты}
; 1 = один блок нормативов для каждого траверза{хода}
; диапазон{ассортимент}
; Бит 3 Данных для измерения инструмента
; 0 = один блок нормативов для всего траверза{хода}
; диапазоны{ассортименты}
; 1 = один блок нормативов для каждого траверза{хода}
; диапазон{ассортимент}

MP 7490: %1010

```
;-----  
; MP7500 вращение Запуска возглавляют/вращаются таблицу  
; 15 максимумов фазовых переходов  
; Ввод: %xxxxxxx  
; Бит 0 0 = "рабочая плоскость Наклона" неактивный  
; 1 = "рабочая плоскость Наклона" активный  
; Бит 1 0 = Угол в цикле 19 и "трехмерном гниении" - positions  
; опрокидывающих осей  
; 1 = Угол в цикле 19 и "трехмерном гниении" - углы в пространстве{пробеле}  
; Бит 2 0 = опрокидывающие оси (которыми контролируют), не позиционирован ЦИКЛОМ 1  
; 1 = опрокидывающие оси (которыми контролируют), позиционированы ЦИКЛОМ 19  
; Бит 3 0 = Для предварительно установленного в X/Y/Z проверка использует  
; касательно координат осей вращения (которыми контролируют).  
; Для осей, которыми не контролируют, проверка использует углы  
; "трехмерного гниения".  
; 1 = Для предварительно установленного в X/Y/Z проверка использует значение 0  
; для первой оси вращения и для весь другого  
; вращение осей касательно coordinates. С первым  
; ось обрабатываемая деталь может ориентироваться und со всеми  
; другие оси предварительно установленный могут быть, приводят в движение наклонную  
систему.  
; Бит 4 0 = механическое смещение, при изменении{замене} вращения  
; головке, будут компенсировать при вызывании M128, M114  
; или цикл 19.  
; 1 = механическому смещению будет компенсировать a  
; PLC базисный набор. При вызывании M128, M114 или цикле 19,  
; смещению не будут компенсировать снова.  
; Бит 5 0 = Для предварительно установленного в X/Y/Z проверка использует  
; касательно координат осей вращения (которыми контролируют).  
; Для осей, которыми не контролируют, проверка использует углы  
; "трехмерного гниения".  
; 1 = проверка использует углы "трехмерного гниения" для  
; оси, которыми контролируют, также.  
; Бит 6 Циклов 19 с углом в пространственной емкости <> 0 (A=0 и B=0) на  
; машины с осью инструмента Z и вращающейся емкостью таблицы.  
; 0 = Угол в пространственной емкости через вращение системы координат  
; 1 = Угол в пространственной емкости через вращение таблицы  
; Бит 7 0 = Для предварительно установленного в X/Y/Z проверка использует  
; касательно координат осей вращения (которыми контролируют).  
; Для осей, которыми не контролируют, проверка использует углы  
; "3 D-гниений".  
; 1 = позиция для опрокидывающих осей используется от  
; а) "трехмерное гниение", если справочник опрокидывающий режим активен.  
; б) касательно координат вращающихся осей, при наклоне  
; является неактивным.
```

MP 7500: %00000001001; запуск трехмерного гниения

MP 7502: 0

```
;-----  
; MP7502 Функция M144/M145  
; Ввод: %xxx  
; Бит 0 0 = Функция M144/M145, не активного  
; 1 = Функция M144/M145 активный  
; Бит 1 M144/M145 в автоматических режимах  
; 0 = Функция M144/M145 активный  
; 1 = После старта "знатока " программы M144 станка с ЧПУ активировал  
; автоматически  
; Бит 2 M144/M145 в ручных режимах  
; 0 = Функция M144/M145, не активного
```

```

; 1 = Функция M144/M145 активный
;-----
; MP7510 Преобразованные оси
; Ввод: %xxxxxx кодированный битом sbazux
; 0 = конец цепочки фазового перехода
; Преобразованная ось
MP 7510.0: %000100; Z Сдвиг в Оси Z (Z1)
MP 7510.1: %000001; Сдвиг в Оси X (нарушение границ емкости инструмента)
MP 7510.2: %000100; Сдвиг в Оси Z (нарушение границ емкости инструмента)
MP 7510.3: %010000; бод
MP 7510.4: %100000; емкость
MP 7510.5: %000001; X
MP 7510.6: %001000; A
MP 7510.7: %100000; СВОБОДНАЯ емкость
MP 7510.8: %010000; бод
MP 7510.9: %010000; бод
MP 7510.10: %000001; X CENTRO TAVOLA
MP 7510.11: %000010; Y CENTRO TAVOLA
MP 7510.12: %100000;
MP 7510.13: 0;
MP 7510.14: 0;
; Дополнительный код для Фазового перехода
MP 7520.0: %00; НАКЛОН ГЛАВНОГО, ВОЗРАСТАЮЩЕГО РАЗМЕРА
MP 7520.1: %00; НАКЛОН ГЛАВНОГО, ВОЗРАСТАЮЩЕГО РАЗМЕРА
MP 7520.2: %00; НАКЛОН ГЛАВНОГО, ВОЗРАСТАЮЩЕГО РАЗМЕРА
MP 7520.3: %00; НАКЛОН ГЛАВНОГО, ВОЗРАСТАЮЩЕГО РАЗМЕРА
MP 7520.4: %00; НАКЛОН ГЛАВНОГО, ВОЗРАСТАЮЩЕГО РАЗМЕРА
MP 7520.5: %00; НАКЛОН ГЛАВНОГО, ВОЗРАСТАЮЩЕГО РАЗМЕРА
MP 7520.6: %00; НАКЛОН ГЛАВНОГО, ВОЗРАСТАЮЩЕГО РАЗМЕРА
MP 7520.7: %00;
MP 7520.8: %00;
MP 7520.9: %00;
MP 7520.10: %11;
MP 7520.11: %11;
MP 7520.12: %11;
MP 7520.13: 0;
MP 7520.14: 0;
; Тип Размера для Фазового перехода
MP 7530.0: 29.58; Z1 TRASFORMAZIONE ASSI 29.792
MP 7530.1: .06; DISSASAMENTO B X RIGUARDO TESTA VERT.
MP 7530.2: 0; DISASSAMENTO B Z
MP 7530.3: -90; ПЕРЕМЕННАЯ DIMENSIONE СВОБОДНАЯ ОПРОКИДЫВАЮЩАЯ ОСЬ A
MP 7530.4: +45; DIMENSIONE X1 B TRASFORMAZIONE ASSI
MP 7530.5: 254.595; Z2 = ((RAGGIO ГНИЕНИЕ. Бод-Z1)/SENO45)
MP 7530.6: +0;
MP 7530.7: -45;
MP 7530.8: +0;
MP 7530.9: +90;
MP 7530.10: -1273.152; КАСАТЕЛЬНО ЦЕНТРА ТАБЛИЦЫ Оси X ЗНАЧЕНИЯ
MP 7530.11: +700.318; КАСАТЕЛЬНО ЦЕНТРА ТАБЛИЦЫ Оси Y ЗНАЧЕНИЯ
MP 7530.12: +0;
MP 7530.13: +0;
MP 7530.14: +0;
;-----
; MP7550 Основная позиция осей поворота
; Ввод: -99999.9999 к +99999.99999 [мм/степени]
; 0 = освобождают ось поворота
MP 7550.0: +0; A
MP 7550.1: +0; бод

```

```

MP 7550.2: +0; емкость
; =====
; MP 7600.. 7699
; Аппаратные средства
; =====
; MP7600 время производственного цикла
; Ввод: 1 - 20
MP 7600.0: 6; время производственного цикла контроллера позиции
; = MP7600.0 * 0,6 ms
; вводы, которые ведут ко времени производственного цикла
; позиция controller <3 ms, игнорируется.
MP 7600.1: 7; PLC время производственного цикла = MP7600.1 * время производственного цикла
; вводы контроллера позиции, которые ведут к а
; PLC время производственного цикла <20 ms, игнорируются.
; -----
; MP7620 Скорость подачи отменяют и шпиндельная отмена
; Ввод: %xxxxxxx
; Бит, который 0 Скоростей подачи отменяют, если кнопка ускоренной подачи прессовала
; в рабочем режиме "Выполненная Программа"
; 0 = отмена не в действительности
; 1 = отменяют в действительности
; Бит 1 никакая функция
; Бит 2 Скорости подачи отменяет если кнопка ускоренной подачи и
; машинная кнопка направления прессовала в рабочем режиме
; "Справочник"
; 0 = отмена не в действительности
; 1 = отменяют в действительности
; Бит 3 Скорости подачи отменяет и шпиндельная отмена в 1%-ых шагах
; или согласно нелинейной характеристике
; От 0 до 1%-ых шагов
; 1 = нелинейная характеристика
; Бит 4 никаких функции
; Бит 5 1 = TE 425D
; Бит 6 никаких функций (= 0)
MP 7620: %0001111
; -----
; MP7640 Маховичок
; Ввод: 0 = никакой маховичок
; 1 = HR330 (определение всех клавиш{ключей} станком с ЧПУ)
; 2 = HR130 или HR330
; 3 = HR330 (определение клавиш{ключей} +, - и
; "Ускоренная подача" PLC)
; 4 = HR332 (определение всех клавиш{ключей} PLC)
; 5 = до HR150 через HRA110
; 6 = HR410
; 7 = зарезервированный
; 8 = зарезервированный
; 9 = HRA410S
; 10 = зарезервированный
MP 7640: 5
; -----
; MP7641 Ввод коэффициента{фактора} интерполяции
; Ввод: 0 = через TNC пульт управления
; 1 = через PLC модуль 9036
MP 7641: %00
; -----
; MP7645.0 Инициализация маховичка (HR332/HR410/HRA110)
; Ввод:
; HR332: Определение клавиш{ключей} маховичка и светодиодов

```

```

; 0 = клавиши{ключи} оси станком с ЧПУ / остающиеся клавиши{ключи} PLC)
; 1 = все клавиши{ключи} PLC
; HRA410: Определение клавиш{ключей} маховичка и светодиодов
; 0 = клавиши{ключи} станком с ЧПУ (дерево функциональных вызовов клавиш{ключей} A-C
PLC)
; 1 = все клавиши{ключи} PLC
; HRA110: Задание 3-ей клавиши{ключа} маховичка селектором оси
; коммутатор
; 0 = левая сторона останавливает = ось Z
; 1 = левая сторона останавливает = ось X
; 2 = коммутатор позиционирует 3 = ось Z
MP 7645.0: 0
;-----
; MP7645.1 Инициализация HRA110, задание
; 3-ья ось маховичка MP
; Ввод: 0 = имитация коммутатора позиционирует 1 (левосторонний ограничитель{остановка})
; селекторного переключателя оси; 3-ий назначенный маховичок
; через MP 7645.0 (входное значение 0 или 1)
; 1 = ось X
; 2 = ось y
; 4 = ось Z
; 8 = 4-ая ось
; 10 = 5-ая ось
MP 7645.1: 0
;-----
; MP7645.2 Инициализация HRA110, отбор оси через
; Ввод: 0 = через селекторный переключатель оси
; 1 = через MP 7645.1
MP 7645.2: 0
MP 7645.3: 0; зарезервированный
MP 7645.4: 0; зарезервированный
MP 7645.5: 0; зарезервированный
MP 7645.6: 0; зарезервированный
MP 7645.7: 0; зарезервированный
;-----
; MP7650 Подсчет направления для удельного осям маховичка
; Ввод: %xxxxxxxx
; 0 = негатив, считая направление
; 1 = позитивное изображение, считая направление
MP 7650: %000000000
;-----
; MP7660 Порог чувствительности для электронного маховичка
; Ввод: от 0 до 65 535 [возрастание{инкременты}]
MP 7660: 5
;-----
; MP7670 Минимальная интерполяция разлагают на множители для маховичка
; Ввод: от 0 до 10
MP 7670.0: 1; для низкой скорости
MP 7670.1: 1; для скорости среды (ЧАС 410 только)
MP 7670.2: 1; для высокой скорости (ЧАС 410 только)
;-----
; MP7671 Физическая скорость подачи в рабочем режиме "Маховичка" с
; ЧАС 410
; Ввод: от 0 до 100 [% MP1020]
MP 7671.0: 10; медленный
MP 7671.1: 100; среда
MP 7671.2: 1000; быстро
;-----
; MP7680 параметр Machine с множественной функцией

```

; Ввод: %xxxxxxx
 ; Бит 0 функций Методу для кнопок направления оси
 ; 0 = не сохраненный
 ; 1 = сохраненный
 ; Бит 1 Возвращение контуру
 ; 0 = не активный
 ; 1 = активный
 ; Бит 2 Блока сканирует
 ; 0 = не активный
 ; 1 = активный
 ; Бит 3 Прерывания блока сканирует с ОГРАНИЧИТЕЛЕМ{ОСТАНОВКОЙ} или M06
 ; 0 = прерывание
 ; 1 = никакое прерывание
 ; Бит 4 Вложения программируемого времени покоя в течение блока сканирует
 ; 0 = включенное время покоя
 ; 1 = время покоя, не включенное
 ; Бит 5 Начал вычисления для блока сканирует
 ; 0 = начинаются с позиции курсора
 ; 1 = начинаются с начала программы
 ; Бит 6 продолжительности Инструмента для блоков с векторами нормали к поверхности
 ; 0 = без DR2 от таблицы инструмента
 ; 1 = с DR2 от таблицы инструмента
 ; Бит 7 Вставок, округляющих дугу с M112
 ; 0 = M112 активный
 ; 1 = M112, только если ускорение MP1060/1070 превысило
 ; Бит 8 Ускорения восстановление{уменьшение изображения} скорости изменения с M112
 ; 0 = неактивный
 ; 1 = активный
 ; Бит 9 Постоянного ускорения восстановление{уменьшение изображения} скорости изменения

на

; сплайн (бит от 8 до 1)
 ; 0 = неактивный
 ; 1 = активный
 ; Бит 10 Компенсаций профиля для оформления наружного угла сплайном вместо этого
 ; круга
 ; (углы остаются крутыми с номинальным фильтром значения)
 ; 0 = неактивный
 ; 1 = активный

MP 7680: %0000000000011

 ; MP7681 M/S/T/Q переходят PLC в течение блока, сканируют
 ; Ввод: %xxxx
 ; Бит 0 0 = вывод функции M к PLC
 ; 1 = собирают{забирают} функции M, выводят их после того, как блок сканирует
 ; Бит 1 0 = выводит код T к PLC
 ; 1 = вывод последний T код после того, как блок сканирует
 ; Бит 2 0 = выводит код S или код Г
 ; 1 = вывод последний S код или код Г после того, как блок сканирует
 ; Бит 3 0 = выводит FN19 к PLC
 ; 1 = вывод последний FN19 после того, как блок сканирует

MP 7681: %1111

 ; MP7682 Обработывает инструментом компенсацию продолжительности в, я блокирую после
 того, как инструмент вызывает

; Ввод: %x
 ; Бит 0 блоков Incremental после инструмента вызывает
 ; 0 = с компенсацией продолжительности инструмента
 ; 1 = без компенсации продолжительности инструмента
 ; Бит 1 Ссылка{Рекомендация} для установки на заданную позицию

```

; 0 = действительная стоимость
; 1 = номинальное значение
; Бит 2 Смещения вращательных осей (модуль)
; 0 = позиционирующий по масштабу номера
; 1 = позиционирующий в самый короткий путь
MP 7682: %00100
;-----
; MP7683 Обработка на станке спутников
; Ввод: %xxxxxxx
; Бит 0 Рабочих режимов "Выполненная Программа / Единственный Блок"
; 0 = НАЧАЛО СТАНКА С ЧПУ выполняет строку 1 из программы станка с ЧПУ,
; макрокоманда спутника закончена
; 1 = НАЧАЛО СТАНКА С ЧПУ выполняет законченную программу станка с ЧПУ
; Бит 1 Рабочий режим "Выполненная Программа / Полная Последовательность"
; 0 = НАЧАЛО СТАНКА С ЧПУ выполняет законченную программу станка с ЧПУ
; 1 = НАЧАЛО СТАНКА С ЧПУ выполняет все программы станка с ЧПУ до
; следующий спутник
; Бит 2 Рабочих режима "Выполненная Программа / Полная Последовательность"
; 0 = как определено в бите 1
; 1 = НАЧАЛО СТАНКА С ЧПУ выполняет все программы станка с ЧПУ и спутники
; до конца таблицы
; Бит 3 Рабочих режима "Выполненная Программа / Полная Последовательность"
; 0 = как определено в бите 1
; 1 =, когда конец таблицы достигнут,
; программа начинается снова с первой строки
; Бит 4 0 = сменный стол не может быть отредактирован.
; 1 = в операции спутника, сменный стол может быть
; отредактированный с программируемой клавишей "Спутник Редактирования" в режимах
; "Программа Выполнила/Валяет Последовательность" и
; "Программа Выполнила/Выбирает Блок".
; Бит 5 Функциональных клавиш "АВТОНАЧАЛО"
; 0 = не будет показываться
; 1 = будет показываться
; Бит 6 0 = сменный стол и программа станка с ЧПУ будут показывать
; 1 = сменный стол или программу станка с ЧПУ будут показывать
MP 7683: %00000000
;-----
; MP7690 Запоминающее устройство контролируют в течение включенного
; Ввод: %xxx
; 0 = функция на
; 1 = функция прочь
; Бит 0 оперативных памятей проведения испытаний
; Бит 1 программируемое ПЗУ проведения испытаний
; Бит 2 жестких диска проведения испытаний (ChkDsk)
MP 7690: %100
;=====
; MP 13000.. 13999
; Шпиндельная проверка
;=====
; MP13010 Вывод числа оборотов шпинделя, перенастраиваемого упора
; Ввод:
; 0 = никакой вывод числа оборотов шпинделя
; 1 = быстроедействие закодирует только если изменения числа оборотов шпинделя
; 2 = код быстрогодействия для каждого инструмента вызывает
; 3 = аналоговый выход числа оборотов шпинделя, кода аппаратуры
; только если изменения ступени зубчатого редуктора
; 4 = аналоговый выход числа оборотов шпинделя, кода аппаратуры
; для каждого инструмента вызывают
; 5 = аналоговый выход числа оборотов шпинделя, никакого кода аппаратуры

```

; 6 = то же самое как входная величина 3, но с шпинделем, которым контролируют, для
; ориентация
; 7 = то же самое как входная величина 4, но с шпинделем, которым контролируют, для
; ориентация
; 8 = то же самое как входная величина 5, но с шпинделем, которым контролируют, для
; ориентация

MP 13010: 5

;-----
; MP13011 Функция аналогового выхода S, если MP13010 <3
; Ввод: 0 = никакая функция специализированной ИС (0 вольт)
; 1 = член пропорции напряжения к текущей контурной подаче
; норма{разряд; скорость} (в зависимости от MP13012)
; 2 = напряжение, определенное в PLC модули 9130
; 3 = напряжение, определенное через функцию M
; (M200 к M204)

MP 13011: 0

;-----
; MP13012 Скорость подачи для вывода аналогового напряжения 10 V
; (MP13011 = 1)
; Ввод: от 0 до 300 000 [мм/минимум]
; Проверка лазерных параметров{рабочих характеристик} M200-M204

MP 13012: 0; 0-30000 мм/минимумы = 10 вольт

;-----
; MP13013.0 к MP13013.11 Характеристическим пунктам{точкам} зубца
; для аналогового выходного напряжения с M202
; Ввод: 10 - 300 000 [мм/минимум]

MP 13013.0: 0

MP 13013.1: 0

MP 13013.2: 0

MP 13013.3: 0

MP 13013.4: 0

MP 13013.5: 0

MP 13013.6: 0

MP 13013.7: 0

MP 13013.8: 0

MP 13013.9: 0

MP 13013.10: 0

MP 13013.11: 0

;-----
; MP13014.0 к MP13014.11 Характеристическим пунктам{точкам} зубца
; для аналогового выходного напряжения с M202
; Ввод: 0.000 к 9.999 [V]

MP 13014.0: 0

MP 13014.1: 0

MP 13014.2: 0

MP 13014.3: 0

MP 13014.4: 0

MP 13014.5: 0

MP 13014.6: 0

MP 13014.7: 0

MP 13014.8: 0

MP 13014.9: 0

MP 13014.10: 0

MP 13014.11: 0

;-----
; MP13020 Формирование рисунка диапазона скоростей
; Ввод: от 0 до 99 999
; Предел кода быстрогодействия (не ограниченный с 01991)
; 1* длительностей импульса шага (1.. 9)

```

; + 10* максимальных кодов (1.. 99)
; +1000* минимальных кодов (1.. 99)
MP 13020: 1991
;-----
; MP13030 Останов Оси на инструменте вызывают если только число оборотов шпинделя
; выводится
; Ввод: 0 = ограничители{остановки} оси на инструменте вызывают
; 1 = ось не останавливает на инструменте, вызывают
MP 13030: 0
;-----
; MP13120 Допустимость значения нулевой скорости
; Ввод: 0: S = 0 разрешенный
; 1: S = 0 не разрешенный
MP 13120: 1
;-----
; MP13130 Полярность S аналогового напряжения
; Ввод: 0 = M03 напряжение позитивного изображения; M04 отрицательное напряжение
; 1 = M03 отрицательное напряжение; M04 напряжение позитивного изображения
; 2 = M03 и M04 напряжение позитивного изображения
; 3 = M03 и M04 отрицательное напряжение
MP 13130: 0
;-----
; MP13140 Подсчет направления шпиндельных сигналов кодера
; Ввод: 0 = позитивное изображение, считая направление с M03
; 1 = негатив, считая направление с M03
MP 13140: 1
;-----
; MP13142 подсчет Строки кодера на шпинделе
; Ввод: 100 - 9999 [строки]
MP 13142: 1024
;-----
; MP13143 Установка топологии шпиндельного кодера позиции
; Ввод: 0 = прямо
; 1 = через передачу (касательно импульса от ввода)
; 2 = через передачу (касательно конечного положения от ввода
; и касательно импульса от кодера)
MP 13143: 0
;-----
; MP13210 TNC 430 Cx: S аналоговое напряжение в номинальной скорости
; Ввод: 0 к 9.999 [V]
;
; TNC 430 Px: Моторные вращения в номинальной скорости
; Ввод: от 0 до 100 [1000/минимум]
MP 13210.0: 9.999; 1. диапазон{ассортимент}
MP 13210.1: 0; 2. диапазон{ассортимент}
MP 13210.2: 0; 3. диапазон{ассортимент}
MP 13210.3: 0; 4. диапазон{ассортимент}
MP 13210.4: 0; 5. диапазон{ассортимент}
MP 13210.5: 0; 6. диапазон{ассортимент}
MP 13210.6: 0; 7. диапазон{ассортимент}
MP 13210.7: 0; 8. диапазон{ассортимент}
;-----
; MP13240.1 TNC 430 Cx: Минимум S аналоговое напряжение, которое может
; вывестись
; Ввод: 0 к 9.999 [V]
;
; TNC 430 Px: Минимальная частота вращения двигателя, которая может вывестись
; Ввод: от 0 до 100 [1000/минимум]
MP 13240.1: 0

```

```

;-----
; MP13240.2 TNC 430 Cx: напряжение Толчка для изменения{замены} аппаратуры
; Ввод: 0 к 9.999 [V]
;
; TNC 430 Px: Частота вращения двигателя для изменения{замены} аппаратуры
; Ввод: 0 к 9.999 [1000/минимум]
MP 13240.2: 0
;-----
; MP13310 Шпиндель отменяют предел
; Ввод: от 0 до 100 [%]
MP 13310.0: 150; максимум
MP 13310.1: 0; минимум
;-----
; MP13411 градиент Пилообразного сигнала шпинделя
; Ввод: TNC 430 Cx: 0 к 9.999 [V/ms]
; TNC 430 Px: 0 к 9.999 [(1000/минимум) / MS]
MP 13411.0: 0.01
MP 13411.1: 0.01
MP 13411.2: 0.01
MP 13411.3: 0.01
MP 13411.4: 0.005
MP 13411.5: 0.005
MP 13411.6: 0.005
MP 13411.7: 0.005
;-----
; MP13412 Множительное устройство для MP13411
; Ввод: 0.000 к 1.999
MP 13412.0: 1; с M03, M04, M05
MP 13412.1: 1; с перенастраиваемым упором
MP 13412.2: 1; для ответвления
MP 13412.3: 1; для твердого ответвления
;-----
; MP13415 Переходная характеристика шпинделя
; Ввод: от 0 до 1 000 [ms]
MP 13415.0: 20; с M03, M04, M05
MP 13415.1: 20; с перенастраиваемым упором
MP 13415.2: 20; для ответвления
MP 13415.3: 20; для твердого ответвления
;-----
; MP13420 окно Positioning для шпинделя
; Ввод: от 0 до 360 [степени]
MP 13420: 0.4
;-----
; MP13430 Девиация реперной метки от желательного
; позиция (предварительно установленный шпиндель)
; Ввод: от 0 до 360 [степени]
MP 13430: 0
;-----
; MP13440 кВ разлагают на множители для перенастраиваемого упора
; Ввод: 0.1 к 10 [1000 / минимумов]
MP 13440.0: 1; 1. диапазон{ассортимент}
MP 13440.1: 1; 2. диапазон{ассортимент}
MP 13440.2: 1; 3. диапазон{ассортимент}
MP 13440.3: 1; 4. диапазон{ассортимент}
MP 13440.4: 1; 5. диапазон{ассортимент}
MP 13440.5: 1; 6. диапазон{ассортимент}
MP 13440.6: 1; 7. диапазон{ассортимент}
MP 13440.7: 1; 8. диапазон{ассортимент}
;-----

```

```

; MP13450 Число оборотов шпиндельного двигателя
; Ввод: от 0 до 65535 [1/минимум]
; 0 никаких передач
MP 13450.0: 0; 1. диапазон{ассортимент}
MP 13450.1: 0; 2. диапазон{ассортимент}
MP 13450.2: 0; 3. диапазон{ассортимент}
MP 13450.3: 0; 4. диапазон{ассортимент}
MP 13450.4: 0; 5. диапазон{ассортимент}
MP 13450.5: 0; 6. диапазон{ассортимент}
MP 13450.6: 0; 7. диапазон{ассортимент}
MP 13450.7: 0; 8. диапазон{ассортимент}
;-----
; MP13451 Число оборотов шпинделя
; Ввод: от 0 до 65535 [1/минимум]
; 0 никаких передач
MP 13451.0: 0; 1. диапазон{ассортимент}
MP 13451.1: 0; 2. диапазон{ассортимент}
MP 13451.2: 0; 3. диапазон{ассортимент}
MP 13451.3: 0; 4. диапазон{ассортимент}
MP 13451.4: 0; 5. диапазон{ассортимент}
MP 13451.5: 0; 6. диапазон{ассортимент}
MP 13451.6: 0; 7. диапазон{ассортимент}
MP 13451.7: 0; 8. диапазон{ассортимент}
;-----
; MP13510 Номинальная скорость для шкал передаточных чисел
; Ввод: от 0 до 99 999.999 [обороты в минуту]
MP 13510.0: 30000; 1. диапазон{ассортимент}
MP 13510.1: 0; 2. диапазон{ассортимент}
MP 13510.2: 0; 3. диапазон{ассортимент}
MP 13510.3: 0; 4. диапазон{ассортимент}
MP 13510.4: 0; 5. диапазон{ассортимент}
MP 13510.5: 0; 6. диапазон{ассортимент}
MP 13510.6: 0; 7. диапазон{ассортимент}
MP 13510.7: 0; 8. диапазон{ассортимент}
;-----
; MP13515 Максимальное число оборотов шпинделя
; Ввод: от 0 до 99 999.999 [обороты в минуту]
MP 13515.0: 30000; 1. диапазон{ассортимент}
MP 13515.1: 0; 2. диапазон{ассортимент}
MP 13515.2: 0; 3. диапазон{ассортимент}
MP 13515.3: 0; 4. диапазон{ассортимент}
MP 13515.4: 0; 5. диапазон{ассортимент}
MP 13515.5: 0; 6. диапазон{ассортимент}
MP 13515.6: 0; 7. диапазон{ассортимент}
MP 13515.7: 0; 8. диапазон{ассортимент}
;-----
; MP13520.0 Число оборотов шпинделя, активизированное маркером M4011
; Ввод: от 0 до 99 999.999 [обороты в минуту]
MP 13520.0: 0
;-----
; MP13520.1 Число оборотов шпинделя для ориентируемого ограничителя{остановки}
; Ввод: от 0 до 99 999.999 [обороты в минуту]
MP 13520.1: 100

```