

EasyCNCTech

Руководство по пользовательским и системным параметрам

Дата пересмотра: 2021/01 Запись обновления

Версия "V1.1.0"

линия	изменить содержание	изменить дату	автор	историческая версия
01	первый черновик	2021/8/18	Сонг Гонг	V1.00
02	первый черновик	30.07.2022	Сонг Гонг	V1.01

В данном руководстве максимально подробно описаны функции системы, но из-за ограниченного места невозможно четко описать все функции.

Если у читателей возникнут какие-либо вопросы во время использования, они могут связаться с Henan Songyang Intelligent Technology Co., Ltd.

Департамент, Easycnctech@hotmail.com

Никакая часть данного руководства не может быть воспроизведена в какой бы то ни было форме. Все спецификации и конструкции могут быть изменены без предварительного уведомления

Уведомление

[Оглавление](#)

Пятиосевая система ЧПУ EasyCNCTech

1. Пользовательские параметры	5
1.1 Настройка системы координат заготовки.....	6
1.2 Настройки компенсации диаметра и радиуса инструмента.....	6
1.3 Настройка длины ножа и длины маятника.....	7
1.4 Настройка параметров наладчика инструмента и щупа.....	8
1.5 Настройка параметров магазина инструментов.....	11
1.6 Настройка параметров скорости обработки.....	14
1.7 Общая конфигурация коммутатора ввода-вывода	17
1.8 Другие настройки параметров.....	20
2. Системные параметры	двадцать один
2.1 Настройка кривой скорости.....	двадцать два
2.2 Мягкое ограничение.....	двадцать три
2.3 Импульсный сигнал.....	двадцать три
2.4 Механические параметры.....	24
2.5 Возврат к нулевым параметрам.....	25
2.6 Компенсация люфта.....	26
2.7 Ограничения/аварийные сигналы.....	27
2.8 Обратная связь энкодера.....	27
2.9 Регистрация.....	28

2.10 и восстановление параметров.....	28
2.11 Выбор типа машины.....	29

1

глава

Пользовательские параметры

Описание документа параметров пользователя: в этой главе в основном представлены настройки параметров пользователя, а главы с 1.1 по 1.8 соответствуют системе ЧПУ соответственно.

Пользовательские параметры 1-8 страниц Примечание: Соответствующий номер страницы или положение переменной # могут быть изменены при добавлении системной функции Если у вас есть какие-либо сомнения

Пожалуйста, свяжитесь с поставщиком.

1.1 Настройка системы координат заготовки

Страница параметров пользователя 1 описание параметра

номер параметра	иллюстрировать	Начальное значение	сфера	Ед. изм	когда это вступит в силу
№ 5221~	Система координат заготовки: G54~G56	0	【-999999,999999】	ММ	Действует после сброса
#5226	Максимально поддерживаемая система координат — G54~G58. Если вам нужно добавить дополнительное отображение системы координат, обратитесь к продавцу.				
# 5001~	Механическое седло с фиксированным смещением XYZ отметка	0	【-999999,999999】	ММ	Действует после сброса
№ 5003	Этот параметр представляет собой значение координаты точки пересечения оси шпинделя и осей двух вращающихся осей. Если станок представляет собой двойной поворотный стол переменного тока или пятиосевой станок с поворотной головкой A и поворотным столом C, этот value - значение механической координаты совпадения оси шпинделя и оси C.				

1.2 Настройки компенсации диаметра и радиуса инструмента

Параметр пользователя, страница 2, описание параметра

номер параметра	иллюстрировать	Начальное значение	сфера	Ед. изм	когда это вступит в силу
№ 4001~	Диаметр инструмента от 1 до 10	0	【-999999,999999】	ММ	Действует после сброса
№ 4010	Этот параметр является настройкой отображения диаметра инструмента, поддерживает только три оси.				
	Компенсация радиуса инструмента от 1 до 10 Компенсация, поддерживает только три оси	0	【-999999,999999】	ММ	Действует после сброса

№ 4101~ № 4110	<p>Второстепенным параметром является диаметр инструмента от № 1 до № 10. Если вы хотите включить компенсацию радиуса инструмента, вам нужно открыть параметр #200, а затем вам нужно вызвать соответствующий код в G-коде, G40 закрывает компенсация радиуса, G41 левая компенсация инструмента G42 правая компенсация инструмента</p>
-----------------------	---

1.3 Настройка длины ножа и длины маятника

Страница параметров пользователя 3 Описание параметра

номер параметра	иллюстрировать	Начальное значение	сфера	Ед. ИЗМ	когда это вступит в силу
№ 4201~	Длина инструмента от 1 до 10	0	【-999999,999999】	ММ	Действует после сброса
№ 4210	<p>Это значение будет автоматически получено при выполнении автоматической настройки инструмента, и его значение представляет собой значение механической координаты текущего инструмента, запускающего инструмент настройки инструмента при выполнении автоматической настройки инструмента; Примечание: во время автоматической настройки инструмента номер шпиндельного инструмента равен Tn , где n — текущий номер инструмента шпинделя, например, T1, T2</p>				
№ 4301~	Длина поворота для инструментов от 1 до 10	0	【-999999,999999】	ММ	Действует после сброса
№ 4310	<p>Это значение будет автоматически получено в соответствии с текущей длиной инструмента при выполнении автоматической настройки инструмента; примечание: номер инструмента шпинделя во время автоматической настройки инструмента — Tn, где n — текущий номер инструмента шпинделя, например T1, T2.</p>				

1.4 Настройка инструмента и настройка параметров датчика

Пользовательские параметры Описание параметра на стр. 4, этот параметр в основном предназначен для установки параметров наладчика инструмента и автоматического поиска кромки. Значения параметров следующие:

Если не указано иное, все являются механическими координатами.

- Макропрограмму двух наладчиков инструментов можно найти в системном каталоге...bin\Syspro\M31.prg
- Макрос программы трехкратной настройки инструмента см. в системном каталоге...bin\Syspro\M31_1.prg
- Макропрограмму обнаружения прямоугольников можно найти в системном каталоге...bin\Syspro\M37.prg
- Подробную информацию о макропрограмме кругового обнаружения см. в системном каталоге...bin\Syspro\M38.prg

номер параметра	иллюстрировать	Начальное значение	сфера	Ед. ИЗМ	когда это вступит в силу
#140	три раза нож	закрытие	【Закреть, открыть】		Действует после сброса
	После того, как три пальца для настройки инструмента быстро позиционируются на инструменте для настройки инструмента, настройка инструмента выполняется дважды с низкой скоростью, и среднее значение двух последних настроек инструмента принимается за результат настройки инструмента.				
№ 141~ № 142	Координата центра наладчика инструмента XY	0	【-999999,999999】	ММ	Действует после сброса
	Установите положение оси XY центра наладчика инструмента, значение представляет собой значение механической координаты				
#144	Инструмент настройки позиции ограничения поиска	0	【-999999,999999】	ММ	Действует после сброса
	Это значение является предельным положением наладчика инструмента, когда инструмент направлен вниз для обнаружения наладчика инструмента, который должен быть установлен на нижней поверхности наладчика инструмента; если инструмент станка перемещается в это положение во время процесса наладки инструмента, если Наладчик инструмента не может быть обнаружен, он автоматически вернется и сообщит об ошибке, чтобы предотвратить работу станка, что может привести к удару				
#145	Положение буферной точки настройки инструмента	0	【-999999,999999】	ММ	Действует после сброса
	Это значение является точкой замедления во время процесса наладки инструмента. Примечание: Это значение должно быть установлено на верхней поверхности калибра наладки инструмента. Неправильная буферная точка наладки инструмента приведет к ударам индикатора наладки инструмента.				
	Первый раз, чтобы найти скорость наладчика инструмента	500	【0,999999】	ММ/МИН	Действует после сброса

#146	Скорость наладки инструмента первого касания				
#147	Скорость отвода инструмента	100	【-999999,999999】	ММ/МИН	Действует после сброса
	Скорость отвода на расстояние отвода инструмента после касания наладчика инструмента				
#148	Скорость позиционирования буферной точки настройки инструмента	1000	【-999999,999999】	ММ/МИН	Действует после сброса
	Это значение представляет собой скорость быстрого позиционирования в точку буфера настройки инструмента во время настройки инструмента.				
#149	Расстояние отвода инструмента	5	【-999999,999999】	ММ	Действует после сброса
	Это значение представляет собой расстояние отвода после касания наладчика инструмента.				
№ 150	Сигнал наладчика инструмента	нормально закрыт	【нормально закрытый, нормально открытый】		Действует после сброса
	Полярность сигнала инструмента для настройки инструмента, примечание: неправильная полярность переключателя приведет к сбою настройки инструмента				
#157	Сигнал концевого выключателя наладчика инструмента	нормально закрыт	【нормально закрытый, нормально открытый】		Действует после сброса
	Полярность предельного сигнала наладчика инструмента, примечание: неправильная полярность переключателя приведет к сбою ограничения и не сможет вовремя остановиться СТАНОК				
#151	Позиция защелки X	0	【-999999,999999】	ММ	Действует после сброса
	Механические координаты оси X, соответствующие срабатыванию щупа при перемещении оси X.				
№ 152	Защелка положения Y	0	【-999999,999999】	ММ	Действует после сброса
	Соответствующие механические координаты оси Y, когда датчик срабатывает при перемещении оси Y.				
#153	Защелка положения Z	0	【-999999,999999】	ММ	Действует после сброса
	Механические координаты оси Z при срабатывании наладчика инструмента				
	Этот параметр представляет собой механическую координату инструмента, запускающего инструмент наладки инструмента во время наладки инструмента.				

#154	базовая высота	0	[-999999,999999]	MM	Действует после сброса
	Механические координаты положения поверхности наладчика инструмента за вычетом положения центра четвертой оси. Обратите внимание, что это значение должно быть точно откалибровано. Если калибровка неверна, расчет длины маятника будет неверным. Для подробного метода калибровки, см. приложение для калибровки высоты основания машины.				
#155	Плавающее расстояние смещения инструмента	0	[-999999,999999]	MM	Действует после сброса
	Этот параметр представляет собой расстояние от наладчика инструмента до системы координат заготовки Z. Функция автоматической установки координаты заготовки Z (G54Z) в основном реализуется наладчиком инструмента Примечание: Это значение будет добавлено после того, как ось Z переместит инструмент, и это значение может быть ±				
№ 2010	Зондирование плоскости безопасности оси Z	0	[-999999,999999]	MM	Действует после сброса
	Безопасное положение оси Z при измерении датчика, ось Z переместится в это положение при выполнении измерения				
№ 2011	Диапазон обнаружения зонда	10	[-999999,999999]	MM	Действует после сброса
	Диапазон поиска щупа от положения калибровки до целевого положения, когда он не касается заготовки в этом диапазоне, он автоматически возвращается				
№ 2012	Скорость обнаружения зонда	100	[-999999,999999]	MM	Действует после сброса
	Рабочая скорость, когда заготовка сбрасывается из калиброванного положения, когда датчик выполняет измерение,				

1.5 Настройка параметров магазина инструментов

Страница параметров пользователя 5 Описание параметров, этот параметр в основном предназначен для установки параметра параметра магазина инструментов, если значение параметра не указано

Все объявления являются механическими координатами.

Определение макропрограммы, соответствующей различным типам магазинов, будет меняться, за подробностями обращайтесь к поставщику.

- Макропрограмму дискового магазина смотрите в системном каталоге...\\bin\Syspro\M6.prg
- Макропрограмму встроенного магазина инструментов см. в системном каталоге...\\bin\Syspro\M6_1.prg

номер параметра	иллюстрировать	Начальное значение	сфера	Ед. изм	когда это вступит в силу
№ 103	Тип магазина инструментов	В соответствии	【Тип диска, встроенный тип】		Действует после сброса
	Этот параметр в основном устанавливает тип магазина инструментов, в настоящее время поддерживает дисковый и пряморядный тип.				
№ 108	Емкость магазина инструментов	2	【0,999999】	Пучок	Действует после сброса
	Этот параметр в основном устанавливает общее количество инструментов				
№ 102	Номер инструмента шпинделя	1	【0,999999】		Действует после сброса
	Этот параметр в основном устанавливает текущий номер инструмента, то есть номер инструмента, установленного на текущем шпинделе. Номер инструмента будет обновлен только после завершения смены инструмента. Номер инструмента не будет обновлен, если смена инструмента отменена или смена инструмента не удалась.				
№ 100	номер целевого инструмента	1	【0,999999】		Действует после сброса
	Этот параметр представляет собой номер инструмента, который необходимо изменить. Когда в программе встречается команда смены инструмента, такая как T2 и T3, этот параметр будет обновлен. Численная величина				
	Количество однорядных инструментов	0	【0,999999】	Строка	Действует после сброса

№ 101	Макропрограмма по умолчанию использует однорядный инструментальный магазин. Если инструментальный магазин представляет собой многорядный инструментальный магазин, укажите количество однорядных инструментов и обратитесь к производителю для замены соответствующей макропрограммы.				
#139	Базовый номер инструмента	1	【1,999999】	MM	Действует после сброса
	Этот параметр является номером инструмента при установке координат заготовки. Если номер инструмента шпинделя - T2, номер эталонного инструмента автоматически устанавливается равным 2 при установке координат заготовки.				
№ 160	Расстояние между инструментами по оси Y	0	【0,999999】	MM	Действует после сброса
	Этот параметр устанавливает расстояние между двумя центрами инструментов в соответствии со структурой магазина инструментов. Например, магазин инструментов параллелен оси Y, а расстояние между двумя центрами инструментов составляет 30				
#161	Расстояние между инструментами по оси X	0	【0,999999】	MM	Действует после сброса
	Этот параметр задает межосевое расстояние двух инструментов в соответствии со структурой магазина инструментов, например, магазин инструментов параллелен оси X, а расстояние между двумя центрами инструментов составляет 30°.				
№ 132	1-й обменный пункт X1	0	【-999999,999999】	MM	Действует после сброса
	Точка смены X1 является подготовительным действием перед сменой инструмента, например, ось X перемещается в определенное безопасное положение для смены инструмента перед сменой инструмента				
#137	1-я точка изменения Y1	0	【-999999,999999】	MM	Действует после сброса
	Точка смены Y1 является подготовительным действием перед сменой инструмента, например, перед сменой инструмента ось Y перемещается в определенное безопасное положение для смены инструмента				
№ 131	1-й обменный пункт Z1	0	【-999999,999999】	MM	Действует после сброса
	Точка смены Z1 является подготовительным действием перед сменой инструмента, например, перед сменой инструмента ось Z перемещается в определенное безопасное положение для смены инструмента				
#134	2-й обменный пункт X2	0	【-999999,999999】	MM	Действует после сброса
	Точка положения смены инструмента по оси X, эта позиция обычно находится в центре инструмента				
#138	2-я точка изменения Y2	0	【-999999,999999】	MM	Действует после сброса
	Точка положения смены инструмента по оси Y, эта точка положения				

#133	Вторая точка смены инструмента Z2	0	【-999999,999999】	ММ	Действует после сброса
	Этот параметр в основном устанавливает точку фиксации положения инструмента, подробности см. в соответствующей макропрограмме.				
#135	Скорость движения точки смены инструмента	300	【0,999999】	ММ/МИН	Действует после сброса
	Установите скорость перемещения во время смены инструмента				
#136	Скорость вращения фрезы	300	【0,999999】	ММ/МИН	Действует после сброса
	Этот параметр действителен только в дисковом магазине.				
#105	Задержка точной остановки шпинделя	0	【0,999999】	ММ	Действует после сброса
	Этот параметр действителен только в инструментальном магазине, который поддерживает точную остановку шпинделя, и должен взаимодействовать с макропрограммой точной остановки шпинделя.				
№ 111	Задержка выпуска ножа	500	【0,999999】	РС	Действует после сброса
	Этот параметр в основном используется для установки времени задержки отпущения инструмента при смене инструмента, чтобы инструмент не удалялся нормально из-за слишком быстрого закрытия электромагнитного клапана.				
№ 112	Задержка блокировки ножа	500	【0,999999】	РС	Действует после сброса
	Этот параметр в основном устанавливает время задержки блокировки инструмента при смене инструмента, чтобы предотвратить нормальный захим инструмента из-за слишком быстрого закрытия электромагнитного клапана.				
№ 117	Задержка запуска и остановки шпинделя	0	【0,999999】	РС	Действует после сброса
	Этот параметр представляет собой время задержки после запуска шпинделя для предотвращения обработки, когда скорость шпинделя недостаточна.				

1.6 Настройка параметров скорости обработки

Страница параметров пользователя 5 Описание параметров, этот параметр в основном предназначен для установки параметра параметра магазина инструментов, если значение параметра не указано

Все объявления являются механическими координатами.

номер параметра	иллюстрировать	Начальное значение	сфера	Ед. ИЗМ	когда это вступит в силу
#130	Безопасное положение Z	0	【-999999,999999】	ММ	Действует после сброса
	Этот параметр является глобальным, и на него также ссылаются другие макропрограммы, пожалуйста, изменяйте его с осторожностью.				
#5201	Безопасное место X	0	【-999999,999999】	ММ	Действует после сброса
	Этот параметр является глобальным, и на него также ссылаются другие макропрограммы, пожалуйста, изменяйте его с осторожностью.				
#5202	Безопасное положение Y		【-999999,999999】	ММ	Действует после сброса
	Этот параметр является глобальным, и на него также ссылаются другие макропрограммы, пожалуйста, изменяйте его с осторожностью.				
№ 120	Безопасная высота сломанного ножа	20	【0,999999】	ММ	Действует после сброса
	Этот параметр предназначен для того, чтобы избежать перереза при перемещении непосредственно в положение прыжка, когда инструмент сломан, и инструмент будет опускаться вдоль направления вектора целевого положения прыжка. Размер этого параметра определяется в соответствии с ходом инструмента. Станок с осью Z, как можно больше				
№ 123	Коэффициент сглаживания обработки	10	【0,999999】		Действует после сброса
	При выполнении непрерывной интерполяции крошечных прямолинейных отрезков, чем больше значение гладкости, тем плавнее переход крошечных отрезков, но чем больше плавность, тем хуже будет точность контура при движении по дуге. траектории, этот параметр должен быть установлен в соответствии с требованиями к точности обработки				
#124	Ускорение обработки	200	【0,999999】	ММ/С ²	Действует после сброса
	Этот параметр в основном устанавливает ускорение и замедление обработки. Чем больше значение, тем быстрее время ускорения. Однако слишком быстрое ускорение вызовет вибрацию станка и снизит точность. Параметр должен быть как можно больше, исходя из предпосылки станок работает плавно, чтобы повысить эффективность обработки. Мотор должен быть установлен в диапазоне от 100 до 500, а серводвигатель должен быть установлен в диапазоне от 100 до 1000.				

#127	Быстрая скорость подачи	3000	【0,999999】	ММ/МИН	Действует после сброса
	Этот параметр представляет собой скорость G0 в G-коде, и рабочая скорость G0 должна быть установлена в соответствии со станком, чтобы избежать чрезмерной скорости при выполнении кода G0.				
#128	командная скорость	500	【0,999999】	ММ/МИН	Действует после сброса
	Этот параметр представляет собой значение F в G-коде, которое будет меняться при изменении значения F в коде.				
#129	Начальная скорость обработки	300	【0,999999】	ММ/МИН	Действует после сброса
	Этот параметр представляет собой стартовую скорость двигателя. Чем больше значение, тем меньше время разгона. Однако, если значение слишком велико, двигатель не может быстро реагировать, что приводит к вибрации станка и уменьшению Скорость двигателя должна быть установлена в диапазоне от 100 до 500, а скорость серводвигателя должна быть установлена в диапазоне от 100 до 1000.				
№ 221	Включена ли обработка на предвидении	включить	【Закрыть, открыть】		Действует после сброса
	Этот параметр всегда должен быть включен для достижения наилучшего эффекта обработки.				
№ 222	Максимальный угол обзора вперед	150	【0,999999】	Проводить	Действует после сброса
	Этот параметр устанавливает максимальную скорость поворота. Когда угол между двумя линиями траектории больше этого угла, он будет проходить со скоростью значения F в G-коде.				
№ 223	Упреждающий минимальный угол	10	【0,999999】	Проводить	Действует после сброса
	Этот параметр устанавливает минимальный угол поворота. Когда угол между двумя линиями траектории меньше этого угла, скорость будет изменяться в соответствии со значением F в G-коде.				
№ 224	угловое ускорение	200	【0,999999】	ММ/С ²	Действует после сброса
	Этот параметр должен работать в соответствии с установленным угловым ускорением, когда угол обнаруживается между минимумом и максимумом. Чтобы повысить точность обработки угла, этот параметр должен быть меньше или равен ускорению и замедлению обработки (#124).				
№ 226	Максимальное количество сегментов для просмотра вперед	1000	【0,5000】	ММ	Действует после сброса
	Этот параметр должен быть установлен в соответствии с конфигурацией компьютера Высота конфигурации компьютера может быть увеличена, и в нормальных условиях она может быть установлена на 1000.				

№ 227	Минимальная скорость прохождения поворотов	500	【0,999999】	ММ/МИН	Действует после сброса
	Этот параметр является установленным значением, когда угол между двумя линиями траектории больше, чем максимальный прямой угол (#222).				
№ 228	Пятиосевой скоростной режим	скорость синтеза	[Скорость синтеза, линейная скорость Проводить]		Действует после сброса
	Этот параметр устанавливает режим скорости по пяти осям. Если это составная скорость, рабочая скорость станка является составным результатом пяти осей. Если это линейная скорость, рабочая скорость станка является скоростью перемещения инструмента относительно заготовки. Обратите внимание на линейную скорость в коде. Значение F должно быть снижено до подходящего значения, чтобы избежать чрезмерной скорости				
№ 229	Максимальная скорость обработки оси вращения Проводить	10000	【0,999999】	ММ/МИН	Действует после сброса
	Когда режим скорости по пяти осям является линейной скоростью, следует установить максимальную скорость, чтобы избежать слишком быстрого вращения оси вращения. Этот параметр действителен только в режиме линейной скорости.				
№ 230	Скорость обработки линии	0	【0,999999】	ММ/МИН	Действует после сброса
	Когда значение параметра равно 0, линейная скорость работает со скоростью, указанной в коде G. Когда значение не равно 0, значение F в коде G принимается в соответствии с установленным значением. Код G недействителен, и станок работает плавно. В соответствии с предпосылкой настройки его следует постепенно увеличивать до соответствующего значения. Этот параметр действителен только в режиме линейной скорости.				

1.7 Общая конфигурация коммутатора ввода/вывода

номер параметра	иллюстрировать	Начальное значение	сфера	Ед. изм	когда это вступит в силу
#158	системный язык	китайский язык	【Китайский, английский】		Вступает в силу после перезагрузки
	Установить системный язык				
#159	Инициализировать основной интерфейс	Основной интерфейс	【Основной интерфейс – возврат к нулевой паре Нож】		Перезапустите, чтобы вступить в силу
	Установите интерфейс по умолчанию при запуске программного обеспечения, включая основной интерфейс, моделирование, редактирование, настройку инструмента/нулевой возврат				
#197	Сигнализация насоса смазочного масла	закрытие	【Закрывать, открывать】		Действует после сброса
	Этот параметр предназначен для установки переключателя реле насоса смазочного масла.				
№ 198	тревожная кнопка	нормально открыт	【нормально закрытый, нормально открытый】		Действует после сброса
	Установите полярность переключателя кнопки аварийного останова программного обеспечения				
№ 199	Защита от нулевого возврата	включить	【открыто закрыто】		Действует после сброса
	Этот параметр означает, что нельзя начинать обработку без возврата к нулю при запуске программного обеспечения.				
№ 200	компенсация радиуса	закрытие	【Закрывать, открывать】		Действует после сброса
	Этот параметр указывает, следует ли начинать компенсацию радиуса. Если эту функцию необходимо включить, компенсация радиуса действительна только по трем осям.				
№ 201	компенсация длины	включить	【Закрывать, открывать】		Действует после сброса
	Этот параметр предназначен для компенсации длины. Только после включения этой функции можно использовать функцию автоматической компенсации длины инструмента				
	отладочная информация	закрытие	【Закрывать, открывать】		Действует после сброса

№ 202	Этот параметр используется производителями для облегчения сбора данных.				
№ 203	Автоматическая смена инструмента	закрытие	【Закрывать, открывать】		Действует после сброса
	Этот параметр устанавливает, включена ли функция автоматической смены инструмента, если она выключена, то команда T в коде будет игнорироваться. T1M6				
№ 204	автоматическая настройка инструмента	включить	【Закрывать, открывать】		Действует после сброса
	Этот параметр устанавливает, включена ли функция автоматической наладки инструмента. Если она выключена, инструмент наладки инструмента не может быть использован для автоматического получения инструмента. длинная				
№ 205	сигнализация водяного насоса	нормально открыт	【нормально закрытый, нормально открытый】		Действует после сброса
	Установите полярность выключателя аварийного сигнала помпы.				
№ 206	сигнализация масляного насоса	нормально открыт	【нормально закрытый, нормально открытый】		Действует после сброса
	Установите полярность аварийного выключателя масляного насоса.				
№ 207	использовать энкодер	закрытие	【Закрывать, открывать】		Действует после сброса
	Этот параметр указывает, следует ли использовать функцию сервоэнкодера. Он вступит в силу только тогда, когда серводвигатель не работает и энкодер подключен.				
№ 210	Вернуться в безопасное положение после обработки	закрытие	【Закрывать, открывать】		Действует после сброса
	Этот параметр представляет собой автоматический возврат в безопасное положение после завершения обработки программы. Параметры безопасного положения: #130, #520, #5202				
№ 211	Должен вернуться к нулю после аварийной остановки	закрытие	【Закрывать, открывать】		Действует после сброса
	Этот параметр устанавливает, должен ли он вернуться к нулю после срабатывания кнопки аварийного останова. Аварийный останов вызовет внезапную остановку двигателя и вызовет ошибку. После возврата к нулю ошибка может быть уменьшена.				
№ 212	Аварийный сигнал давления воздуха	закрытие	【Закрывать, открывать】		Действует после сброса
	Этот параметр включает или выключает сигнализацию давления воздуха.				

№ 115	Задержка аварийного сигнала давления воздуха	закрытие	【Закрывать, открывать】		Действует после сброса
	Этот параметр представляет собой сигнал тревоги давления воздуха на выходе с задержкой, чтобы избежать ложных тревог, вызванных колебаниями давления воздуха.				
№ 213	Тип шпинделя	аналог	【Импульсный, аналоговый】		Действует после сброса
	Этот параметр используется для установки того, относится ли шпиндель к аналоговому или импульсному сервошпинделю 0-10 В.				
№ 214	распечатать команду интерполяции	0	【0 выключено, 1 включено】		Действует после сброса
	Внутренняя отладка и использование производителя				
№ 215	Защита от зажима пробивного цилиндра шпинделя	1	【0 выключено, 1 включено】		Действует после сброса
	Этот параметр является защитным переключателем того, зажат ли цилиндр инструмента шпинделя, чтобы предотвратить вращение шпинделя, когда шпиндель не зажат.				

1.8 Другие настройки параметров

номер параметра	иллюстрировать	Начальное значение	сфера	Ед. изм.	когда это вступит в силу
№ 241~	Пустая позиция XYZ	0	【-999999,999999】		Действует после сброса
№ 243	Этот параметр используется для установки импортированной модели обработки stl и симуляции, когда они не совпадают с симуляцией. Измените положение XYZ, чтобы они совпали. Обратите внимание, что если stl слишком велик, он займет системную память. Пожалуйста, сделайте не импортировать слишком большую модель.				
№ 244~	Положение крепления XYZ	0	【-999999,999999】		Действует после сброса
№ 246	Этот параметр используется для установки импортированной модели приспособления stl и моделирования, когда они не совпадают друг с другом, путем изменения положения XYZ, чтобы они совпали. Если stl слишком велик, он займет системную память, пожалуйста, не импортируйте слишком большую модель.				
# 2000	Регулировка скорости потенциометром подачи	0	【0,1】		Действует после сброса
	Этот параметр определяет, следует ли включить функцию регулирования скорости внешним потенциометром.				
№ 2001	Регулировка скорости шпинделя потенциометром	0	【0,1】		Действует после сброса
	Этот параметр определяет, следует ли включить функцию регулирования скорости внешним потенциометром.				
№ 2002	Отображать ли пятиосевой инструмент CAM кусок	0	【0,1】		Действует после сброса
	Этот параметр определяет, следует ли активировать функцию программирования CAM по пяти осям. Эта функция требует дополнительной оплаты. Подробности см. на заводе-изготовителе. Семья				
# 2100	Откройте серийный экран	0	【0,1】		Действует после сброса
	Этот параметр используется для установки включения функции экрана последовательного порта. Он относится к внутренней функции измерения и стандартная версия не поддерживается.				

2

глава

Системные параметры

Системные параметры в основном задают параметры каждой оси и параметры внешнего привода, схема выглядит следующим образом.

<p>机床类型 轴选择 X</p> <p>速度曲线</p> <p>系统最大速度(mm/min) <input type="text" value="2000"/></p> <p>加速度(mm/s²) <input type="text" value="500"/></p> <p>初速度(mm/min) <input type="text" value="1200"/></p> <p>末速度 (mm/min) <input type="text" value="1200"/></p> <p>软限位</p> <p>软限位 <input checked="" type="radio"/> 关闭 <input type="radio"/> 开启</p> <p>正限位(mm) <input type="text" value="500"/></p> <p>负限位 (mm) <input type="text" value="-190"/></p> <p>脉冲信号</p> <p>脉冲宽度 <input type="text" value="3000"/></p> <p>脉冲模式 <input checked="" type="radio"/> 脉冲方向 <input type="radio"/> 正交脉冲</p> <p>脉冲 <input type="radio"/> 低电平 <input checked="" type="radio"/> 高电平</p> <p>方向 <input type="radio"/> 低电平 <input checked="" type="radio"/> 高电平</p>	<p>机械参数</p> <p>脉冲当量(mm/plus) <input type="text" value="0.001"/></p> <p>轴类型:直线轴:0,旋转轴:1 <input type="text" value="1"/></p> <p>绝对值: 关闭:0 开启:1 <input type="text" value="0"/></p> <p>丝杠导程 (mm) <input type="text" value="-7.2"/></p> <p>额定转速 (r/min) <input type="text" value="3000"/></p> <p>编码器位数 <input type="text" value="131072"/></p> <p>反馈当量 <input type="text" value="0.001"/></p> <p>回零参数</p> <p>回零类型 <input type="radio"/> 关闭 <input checked="" type="radio"/> Home <input type="radio"/> Home+Z <input type="radio"/> 定位 <input type="radio"/> 限位 <input type="radio"/> 限位+Z</p> <p>原点极性 <input checked="" type="radio"/> 低电平 <input type="radio"/> 高电平</p> <p>Z信号 <input checked="" type="radio"/> 下降沿 <input type="radio"/> 上升沿</p> <p>回零方向(正向:1,负向:0) <input type="text" value="1"/></p> <p>回零速度(mm/min) <input type="text" value="1000"/></p> <p>回零偏置(mm) <input type="text" value="0"/></p> <p>偏置速度(mm/min) <input type="text" value="300"/></p> <p>回零次序(0~4) <input type="text" value="0"/></p>	<p>间隙补偿</p> <p>间隙补偿 <input checked="" type="radio"/> 关闭 <input type="radio"/> 开启</p> <p>反向间隙(mm/°) <input type="text" value="0"/></p> <p>限位/报警</p> <p>正限位 <input checked="" type="radio"/> 关闭 <input type="radio"/> 开启</p> <p>正限位极性 <input checked="" type="radio"/> 低电平 <input type="radio"/> 高电平</p> <p>负限位 <input checked="" type="radio"/> 关闭 <input type="radio"/> 开启</p> <p>负限位极性 <input checked="" type="radio"/> 低电平 <input type="radio"/> 高电平</p> <p>伺服报警 <input checked="" type="radio"/> 关闭 <input type="radio"/> 开启</p> <p>报警极性 <input checked="" type="radio"/> 低电平 <input type="radio"/> 高电平</p> <p>编码器反馈</p> <p>编码器反馈 <input checked="" type="radio"/> 关闭 <input type="radio"/> 开启</p> <p>编码器反向 <input checked="" type="radio"/> 正向 <input type="radio"/> 反向</p> <p>位置误差范围(mm) <input type="text" value="10"/></p> <p>绝对值圈数上限 <input type="text" value="64999"/></p> <p><input type="button" value="保存"/> <input type="button" value="参数恢复"/></p> <p><input type="button" value="注册"/></p>
--	---	---

2.1 Настройка кривой скорости

机床类型	轴选择 X
速度曲线	
系统最大速度(mm/min)	<input type="text" value="6000"/>
加速度(mm/s ²)	<input type="text" value="300"/>
初速度(mm/min)	<input type="text" value="500"/>
末速度 (mm/min)	<input type="text" value="500"/>

➤ 【Тип станка】 В основном устанавливается тип станка станка

➤ 【Выбор оси】 : Пользователь выбирает параметры каждой оси.

- **Максимальная скорость системы:** Установите максимальную скорость оси, значение которой больше, чем обычно используемое значение F.
- **Ускорение:** Установите одноосное ручное ускорение, рекомендуется установить от 100 до 1000. Чем больше одноосное ускорение, тем быстрее разгоняется станок.
Быстрый, но слишком большой вызовет тряску машины
- **начальная скорость:** По умолчанию 500
- **Конечная скорость:** По умолчанию 500

2.2 Мягкий лимит

软限位

软限位 关闭 开启

正限位(mm)

负限位 (mm)

- Мягкий предел заполняется в соответствии с фактическим состоянием станка. Примечание: положительный мягкий предел больше, чем отрицательный мягкий предел.

2.3 Импульсный сигнал

脉冲信号

脉冲宽度

脉冲模式 脉冲方向 正交脉冲

脉冲 低电平 高电平

方向 低电平 高电平

- **Ширина импульса:** По умолчанию 3000, при необходимости изменять это значение не нужно.
- **Импульсный режим:** По умолчанию используется импульсный + режим управления направлением, этот параметр определяется в соответствии с режимом управления приводом.
- **пульс:** Установите уровень импульса, который определяется в соответствии с режимом уровня импульса сервопривода.

- **направление:**Этот параметр предназначен для изменения направления вращения станка.

2.4 Механические параметры

机械参数	
脉冲当量(mm/plus)	0.001
轴类型:直线轴:0,旋转轴:1	1
绝对值: 关闭:0 开启:1	0
丝杠导程 (mm)	-7.2
额定转速 (r/min)	3000
编码器位数	131072
反馈当量	0.001

- **Импульсный эквивалент:**Этот параметр представляет собой расстояние, пройденное импульсной осью, которое должно соответствовать неабсолютному приводу привода.

Необходимо только установить этот параметр и тип оси, другие механические параметры не нужно устанавливать

- **Тип вала:**Установите двигатель как линейную ось или ось вращения

- **Абсолютная величина:**Этот параметр включает или выключает абсолютное значение. Для конкретной настройки абсолютного значения обратитесь к производителю за информацией.

Получите подробное руководство по параметрам соответствующего серводвигателя

- **Винтовой ход:**Этот параметр действителен только при абсолютном значении; ходовой винт имеет два случая: передаточное отношение и отсутствие передаточного отношения.

При использовании передаточного отношения, если ось является линейной осью, ее шаг является фактическим значением шага винта, а ход поворотной оси равен 360;

Если вал имеет передаточное число, то опережение равно фактическому опережению, деленному на передаточное число. В качестве примера для вращающегося вала фактическое опережение равно 360, а коэффициент замедления

Если отношение равно 50, ходовой винт равен $7,2=360 \div 50$. Обратите внимание, что этот параметр содержит \pm направление.

Если значение находится в противоположном направлении, его можно согласовать, заполнив его положительные и отрицательные значения. Например, шаг винта можно заполнить как -7,2

- **Номинальная скорость:**Этот параметр действителен только при абсолютном значении, установленном в соответствии со скоростью двигателя.

- **Биты энкодера:**Количество битов энкодера. Принимая 23-битный кодировщик в качестве кодировщика столбца, количество битов равно $8388608=2$

двадцать три

- **Эквивалент обратной связи:**В нормальных условиях это то же самое, что эквивалент импульса, и конкретное значение соответствует приводу.

2.5 Возврат к нулевым параметрам

回零参数	
回零类型	<input type="radio"/> 关闭 <input type="radio"/> Home <input type="radio"/> Home+Z <input checked="" type="radio"/> 定位 <input type="radio"/> 限位 <input type="radio"/> 限位+Z
原点极性	<input checked="" type="radio"/> 常开 <input type="radio"/> 常闭
Z信号	<input checked="" type="radio"/> 低电平 <input type="radio"/> 高电平
回零方向(正向:1,负向:0)	<input type="text" value="1"/>
回零速度(mm/min)	<input type="text" value="1000"/>
回零偏置(mm)	<input type="text" value="0"/>
偏置速度(mm/min)	<input type="text" value="300"/>
回零次序(0~4)	<input type="text" value="0"/>

➤ **Возврат к нулевому типу:** этот параметр задает метод возврата в ноль;

а) **закрытие:** отключить возврат в ноль для этой оси и не возвращаться к нулю

б) **Дом:** Установите тип возврата в качестве переключателя исходной точки, чтобы вернуться к 0. Примечание: Необходимо включить режим возврата домой.

Полярность переключателя исходного положения должна соответствовать нормально разомкнутому или нормально замкнутому переключателю внешнего переключателя исходного положения.

в) **Главная+Z:** Этот режим возврата в ноль является методом переключателя исходного положения + сигнала Z серводвигателя.

г) **должность:** При возврате к нулю станок переместится в нулевое положение механических координат, которое часто используется в сервосистеме абсолютного значения.

система

д) **Лимит:** В этом режиме возврата к нулю концевой выключатель используется в качестве переключателя возврата к нулю при возврате к нулю, а переключатель исходного положения может быть не подключен.

Примечание. Полярность концевых выключателей должна совпадать с фактической.

е) **Лимит+Z:** Установите метод возврата в ноль как метод концевых выключателей + сигнал Z серводвигателя.

➤ **Полярность происхождения:** Установите нормально открытый и нормально закрытый исходный переключатель

- **Z-сигнал:** Установите полярность сигнала Z серводвигателя, чтобы она соответствовала полярности сервопривода.

- **Метод возврата к нулю:** Установите нулевое направление возврата оси, 1 — квадрат, 0 — отрицательное направление возврата в ноль.

- **Нулевая скорость возврата:** Установить скорость поиска нулевой точки

- **Домашнее смещение:** Этот параметр устанавливает расстояние между переключателем физического исходного положения и теоретическим исходным положением.

Перейдите в положение, заданное этим параметром, и установите это положение в качестве новой нулевой точки станка и установите его правильно в соответствии с направлением возврата в нулевую точку.

Установите значение как положительное или отрицательное

- **Скорость смещения:** После установки нормального нулевого возврата скорость станка от механического переключателя до положения смещения нулевого возврата, чтобы улучшить

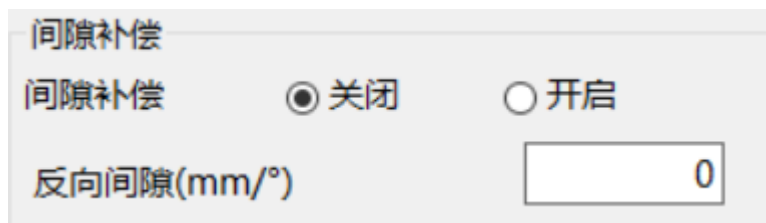
Высокая эффективность при нулевом возврате. Этот параметр может быть больше, чем скорость при нулевом возврате.

- **Возврат к нулевой последовательности:** Этот параметр устанавливает последовательность возврата в ноль каждой оси от 0 до 6, где 0 — это первый возврат в ноль, если мы хотим

Если ось Z и ось C сначала возвращаются к нулю одновременно, последовательность возврата к нулю двух осей может быть изменена на 0 соответственно, а оси в соответствии с требованиями

Заполните соответствующие цифры

2.6 Компенсация люфта



- **Компенсация люфта:** Включите или выключите функцию компенсации люфта

- **Ориентация:** Установите номер зазора направления, который будет компенсирован, когда станок движется в противоположном направлении.

2.7 Ограничения/аварийные сигналы

限位/报警		
正限位	<input checked="" type="radio"/> 关闭	<input type="radio"/> 开启
正限位极性	<input checked="" type="radio"/> 常开	<input type="radio"/> 常闭
负限位	<input checked="" type="radio"/> 关闭	<input type="radio"/> 开启
负限位极性	<input checked="" type="radio"/> 常开	<input type="radio"/> 常闭
伺服报警	<input checked="" type="radio"/> 关闭	<input type="radio"/> 开启
报警极性	<input checked="" type="radio"/> 低电平	<input type="radio"/> 高电平

- **Положительный лимит:** Включить или отключить положительный жесткий предел
- **Положительная предельная полярность:** Установите полярность положительного концевого выключателя как нормально открытую или нормально закрытую. Эта полярность требует, чтобы физические концевые выключатели были согласованы с настройками.
- **Отрицательный лимит:** Включить или отключить отрицательный жесткий предел
- **Отрицательная предельная полярность:** Установите отрицательный конечный выключатель как нормально открытый или нормально закрытый. Эта полярность требует, чтобы физические концевые выключатели были согласованы с настройками.
- **Сервосигнализация:** Включите или выключите функцию сервосигнализации
- **Полярность тревоги:** Установите полярность сигнала сервопривода на низкий или высокий уровень.

2.8 Обратная связь энкодера

编码器反馈	
编码器反馈	<input checked="" type="radio"/> 关闭 <input type="radio"/> 开启
编码器反向	<input checked="" type="radio"/> 正向 <input type="radio"/> 反向
位置误差范围(mm)	<input type="text" value="10"/>
绝对值圈数上限	<input type="text" value="64999"/>

- **Обратная связь энкодера:** Включить или отключить функцию обратной связи энкодера

- **Обратная связь энкодера:** Установите направление обратной связи энкодера, если фактическое направление вращения станка противоположно направлению энкодера.

Измените этот параметр; примечание: когда пользовательский параметр #207 настроен на использование положения энкодера, механический

Положение маркера отображается как положение энкодера двигателя.
- **Диапазон ошибок позиционирования:** Когда допустимая ошибка положения между положением энкодера и теоретическим положением, чтобы избежать ошибки положения

Феномен ложной тревоги, это значение должно быть больше 10
- **Абсолютное значение верхнего предела кругов:** Этот параметр действителен только в сервосистеме с абсолютными значениями и не требует заполнения в системе с неабсолютными значениями.

Конкретные значения см. в Руководстве по вводу в эксплуатацию системы Absolute Value System.

2.9 Регистрация

Нажмите кнопку [Регистрация], система откроет интерфейс регистрации, вы можете заполнить код регистрации соответствующей даты в соответствии с требованиями, что удобно для клиентов.

Если клиент производит оплату в рассрочку, пожалуйста, свяжитесь с производителем для регистрации в соответствующее время.

注册

加密狗 (DongleID) 700013983 注册码 (License)

CAM

时间限制

注册

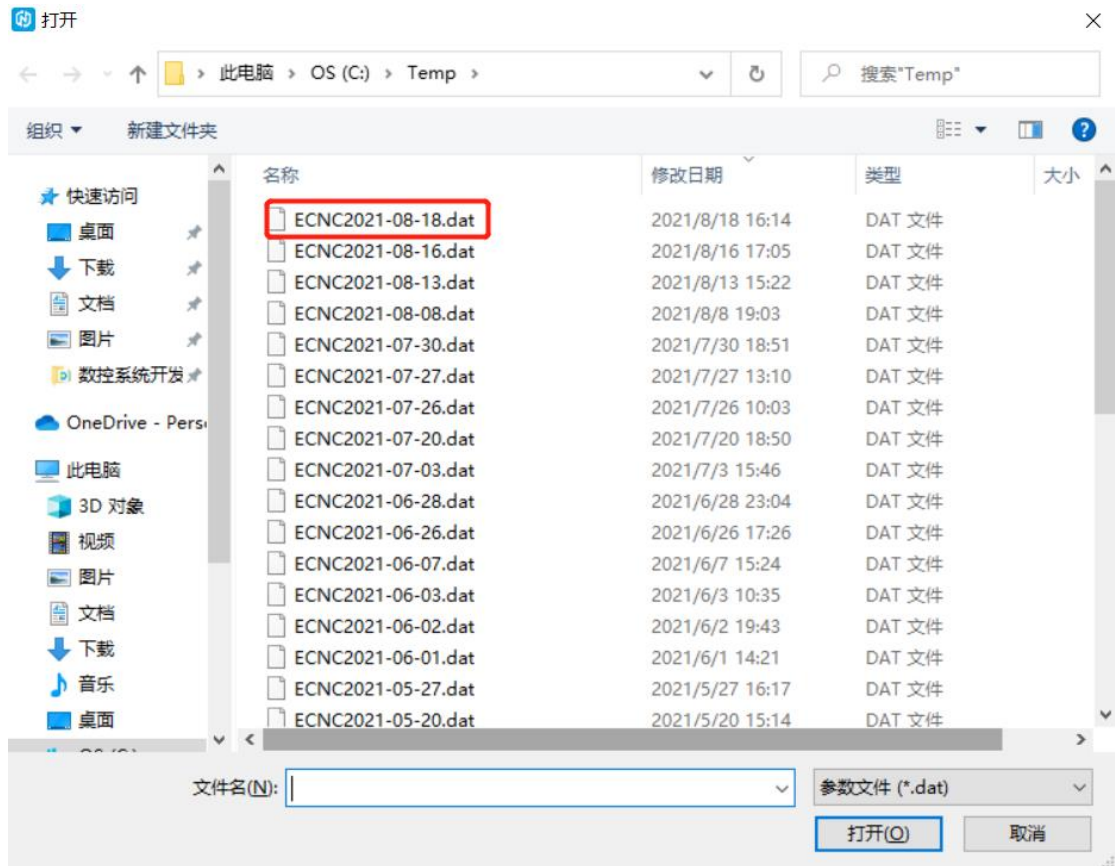
Если вам нужно изменить период использования системы, пожалуйста, свяжитесь с поставщиком для регистрации даты, обычный период составляет от 1 до 12 месяцев и является постоянным.

регистр.

2.10 и восстановление параметров

Нажмите кнопку [Восстановление параметров] и выберите параметры для восстановления. Резервное копирование параметров будет выполняться автоматически один раз в день.

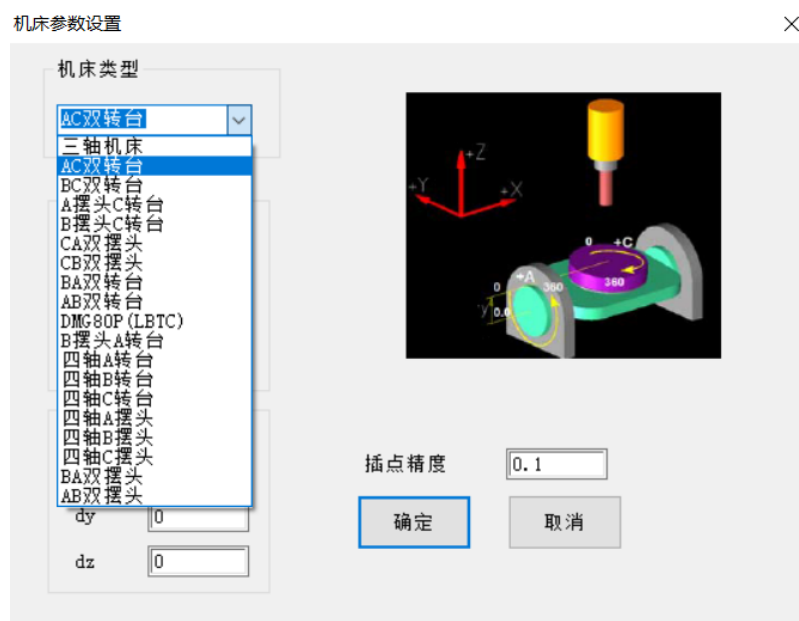
Уведомление: Система будет автоматически создавать резервные копии только пользовательских параметров с высокой частотой изменения, а системные параметры не будут автоматически резервироваться в целом.



2.11 选择机床类型

单击 [机床类型] 按钮，系统将自动显示机床类型按钮并创建与您自己的机床结构相对应的类型。

选择。



➤ **Точность интерполяции:** Основная функция этого параметра заключается в повышении точности точек отслеживания для повышения точности обработки. Если уровень точности слишком мал,

Причина застревания машины. Когда машина застряла, точность интерполяции можно увеличить. По умолчанию 0,1. Общая точность по умолчанию.

от 0,1 до 3.

➤