Цифровые DreamCNC компания с ограниченно

DDCSV1.1



DDCSV1.1

Спецификации продукта

(Английская версия)

www.ddcnc.com

0

содержание

Глава первая Введение	1
1.1 Введение продукта	1
Параметр 1,2 Производительность продукта	1
1.3 Внешний вид, структура и размер продукта	2
1.4 Объяснение существительных	5
1.5 Указания и предупреждения	
Глава TwoDefinition электроустановочных	8
2,1 Definitionand Метод продукта Электропроводка	9
Глава третья операция Программное обеспечение и настройки параметров	
Описание 3.1Interface	
3.2Definition ключей	
3.3 Методы эксплуатации общей функции	
3.4 Установка параметров	
3.5 Обновление программного обеспечения	
Глава FourGCode и M Код	
4.1GCode Set	86
4,2 MCode Set	
Глава пятая Контакт и обратная связь	
5.1Question и ответ	
5.2Contact	

Глава первая Введение

1.1Introduction Продукта

DigitalDream CNC занимается числовым программным управлением промышленности в течение 7 лет, специализирующихся в области исследований, разработки и производства работ различных CNC (Computer Numerical Control) систем с высоким качеством, высокой надежностью. Он может производить общий двигатель Brushless DC, драйвер шагового двигателя, а также систему 1 axisCNC до 6 системы axesCNC.

DDCSV1 это 4 оси и 4 оси контроллер движения, который был исследован и разработан Faster CNC в течение четырех лет. Контрольный период каждой позиции составляет всего 4 мс, с высокой точностью управления. Высокий одноосный импульсный выход 500 кГц, а длительность импульса можно регулировать. Он поддерживает общий шаговый двигатель и сервомотор.

Система числового программного управления DDCSV1 принимает рамки дизайна ARM + FPGA. ARM может закончить часть интерфейса и анализ кода человека с компьютером и ПЛИС может закончить часть базового алгоритма и управляющего импульса генерации, с разумной конструкцией, надежный контроль и простота в эксплуатации.

Структура макета панели DDCSV1 рационально. Распространенное офф-лайн операция может быть завершена только 17 ключей и поддерживает FANUC с высокой универсальностью, чтобы быть совместимым с множеством G-кода.

Это specificationintroduces метод работы обрушения специального оффлайновый системы станка с ЧПУ, DDCSV1 и подключение станка, а также спецификации работы. По большому количеству графического представления и примеров использования можно быстро научиться использовать систему DDCSV1 ЧПУ.

Параметр 1.2Performance Продукта

- S Обычный цифровой входной интерфейс 16-circuitoptocoupler изоляции муфты
- S Обычный цифровой интерфейс ввода 3-схема изоляции оптрона муфты
- S Выходной интерфейс 0-1 управления шпинделем порта с аналоговой величиной (может быть

модифицированная в качестве выходного сигнала ШИМ);

S Поддержка управления шагового двигателя 4 оси, высокий выходной сигнал управления импульсом

одна ось 500 кГц;

- S ARM9 чип главный управляющий;
- S FPGA чип алгоритма ядра;
- S 4,3 дюйма TFT экран, коэффициент разрешения : 480 * 272 ;

- S 17 операционных клавиш ;
- S Основное оборудование управления потребляемой мощности 18V-32V, ток емкость

Не требуется, чтобы быть ниже, чем 0.5А;

S нет Поддержка USB флэш-диск, чтобы прочитать код G, и размер G CodeFile не имеет

требование;

S Они должны быть оснащены MPG порт и поддержка цифрового дисплея MPG, а также поддержка

общий MPG на рынке.

S Поддержка клавиш панели с работой на одной оси ручной, ручной шагом и

CONToperation;

- S Поддержка работы быстро определить рабочее положение;
- S Поддержка мульти систем координат (с автоматическим сохранением функции в случае, если

прекращения подачи энергии);

S Поддержка функции сохранения данных автоматически после выключения питания (нажмите

начинает автоматически сохранять данные в операции, автоматически сохранять данные после отключения питания)

1.3Outward Внешний вид, структура и размер продукта

S DDCSV1.1 принимает встроенную структуру оболочки, которая может пробить квадрат

отверстие на корпусе оборудования, а затем встроить это оборудование в сквайре отверстия. Используйте два запирающих механизм с внутренней стороны может исправить это оборудование на корпусе оборудования, с легкой установкой. Размерность фигура внешнего вида продукта является как изображение 1-1 и 1-2 изображений.

Размер панели продукта 163mm * 102мм * 5мм ;

Размер основного корпуса 156мм * 93мм * 45мм ;

Размер квадратного отверстия, установленного на корпусе оборудования составляет 156мм * 93мм,



Передняя часть продукта составляет 17 ключей пользователей и 1 4.3" and 480 * 272 LSD (жидкокристаллический дисплей),

а обратная сторона входной сигнал, шпиндель управления, шаговый / серво управления, МРС и другие четыре набора интерфейсов, а

также как интерфейс USB и интерфейс питания. Пожалуйста, обратитесь к опорному изображению 1-3 и изображение 1-4 в деталях.



Picture1-3 Структура передней панели



Picture1-4Sturcture задней крышки

1.4Explanation существительных

При работе DDCSV1.1, пользователи будут попадаться какой-то английской аббревиатуры. Теперь все сокращения перечислены пользователям для ссылок.

ФРО: ФРО в основном относится к регулировать FRO значения изменить текущую скорость подачи в соответствии с ситуацией, что значение F было подтверждено до начала курса обработки или в процессе обработки. Фактическая частота F # = скорость установки F * ФРО.

SRO: SROrate в основном относится к регулировать SROrate вносить изменения в текущей скорости шпинделя при ситуации, что значение S было подтверждено перед курсом обработки или в процессе обработки. Фактическая скорость шпинделей # = Настройка скорости S * CPO.

SRJ: SRJ, при ситуации, что DefaultValue ofmanual скорость работы была установлена, то невозможно установить значение снова изменить вручную скорость работы, когда требуется отрегулировать вручную скорость работы и скорость CONToperation. На данный момент, значение SRJ может быть изменено, чтобы понять цель внесения изменений вручную скорости работы. Фактическая скорость ручной работы FS # = установка ручного управления скоростью SRJ *. F: Скорость подачи, блок мм / мин. Например, F = 2000, указывает на то, что она может кормить 2000 мм в минуту;

S: Скорость шпинделя, блок рад / мин. Например, S = 20000, указывает на то, что он может вращаться 20000 в минуту;

ИКС: Координата код оси Х.

Ү: Координата код оси Ү.

Z: Координата код Z оси.

А: Координата код оси

Занятый: Сервер занят, он не может проводить операции обработки, и части функций открыты. Так, например, изменить ФРО и значение СРО.

Reday: Режим Reday, любая операция может быть сделана в это время, в том числе обработки или изменение параметра или запуск 2-й режима

Сброс: режим сброса, все операции запрещено делать в это время.

«CONT»: в непрерывном режиме, каждая ось может провести операцию CONT в этом режиме.

« шаг «: Ручной режим шага, каждая ось может проводить ручную операцию шага в этом режиме

MPG: MPGMode, каждая ось может провести операцию MPG в этом режиме

АВТО: Автоматический режим обработки, он будет показывать АUTO, когда входит в состояние автоматической обработки.

1.5N біре еми чар едуптреждерния



Свободной возделётления на ождя и избежать влажный. Этот продуктЭтот продукт является сложным электроника безбезделерие правидеем фунфункции какала и става става с со от додаже образовать става с става с с

ത്താപ്പാന് പ്രത്താന് പ്രത്താനം പാനം പ്രത്താനം പ്ര



предупреждение Электропродрадна с разводной на врадает на разволю од будурание и составляет на с На составляет на составляет

питания +, чтобы соединиться с GND

иться с GND питания для подключения к GND. Эта

выходной терминальналоянатвых ванного из выходности в выходной терминала в выходной терминального ALOS воятеропредедение в напруженей в выходной терминального в в



предупреждение эксплуатации (и) сазваний стание в состание в состание и состание и состание с состани

Emergancy, пожалуйста, нажмите клавишу ESTOP сразу или отрезать власть непрередствитуне пекредобрезени, избелая в бразом избегая



повреждения оборудования и несчастные случаи.

внимание на электроэнергию электричества при проведении операции.

Глава вторая Определение Электропроводка

Решение питания 2,1 Мощность оборудования

В общем, решение питания продукции оборудования промышленного контроля является сложным. Она имеет много различных уровней заземления. В настоящее время внутренняя структура питания этого продукта описывается следующим образом:

Структура питания этого продукта как изображение 2-1. Вход Мастер питания и модуль и модуль управления шаговым MPG имеют одинаковые позиции. Пределы Estop и другие модули ввода, а выход управления скорости вращения шпинделя / M3 / M8 / M10 и другие выходные модули имеют одинаковые позиции, которые используются электрическая изоляция между ними. Пределы ESTOP и другие модули ввода связаны с тем же положительным. Внутреннее оборудование обеспечивает 12V, как общий порт +, без необходимости внешнего источника питания. Что касается порта скорости шпинделя, возьмите выход почву для ссылок и вывода 0-10В регулируемое напряжение, как использование скорости шпинделя регулировки. Цифровой выходной порт M3 / M8 / M10 является открытым стоком сигнала. Если требуется внешнее подключить реле, необходимо взять выходной землю для справки,



Изображение 2-1. Структура питания

2.2 Definitionand Способ Проводка продукта



Изображение 2-2. Раздел проводки товаров и резюме интерфейса

Как видно из рисунка, секция проводки этого контроллера полностью имеет интерфейс питания, интерфейс USB, порт MPG, шаговые / выходной интерфейс управления сервопривода, шпинделя выходной интерфейс управления, ESTOP limitprobe и другой входной интерфейс, а также 6 интерфейсов с различными функциями. Теперь подробные ситуации об этих 6 функциональных интерфейсах описываются следующим образом.

2.2.1 Интерфейс питания



Рисунок 2-3. Основное определение интерфейса схема, потребляемая мощность

Как показывает изображение 2-3, интерфейс питания 5.08mm клеммник. Как видно из рисунка, правая клемма провода является положительной мощности, а левый терминал проводки является отрицательной мощности, принимая проводки является и 0.5V с прямой подачей -current. В настоящее время емкость требуется быть более 0,5А.

2.2.2 Интерфейс USB

Этот интерфейс USB является стандартом USB разъема А-типа, прилагается 50см USB удлинителя с ушками установки. Эскиз-схема для справки картина 2-4.



Рисунок 2-4. Sketch схема интерфейса USB удлинитель USB

2.2.3 MPG порт

Порт картина MPG предъявляется как Picture 2-5. С обратной стороны изделия, это двойной сырьевой интерфейс 8 + 9,

который находится близко к интерфейсу USB. Ссылка определения интерфейса является изображение 2-6.



Изображение 2-5. Изображение продуктов порта ППМИ

EST	ΌΡ	x	1	X	10	x1	00	GI	ND	WH	IB-	WH	IA-	+5\	/-w	R	KD
	X-	IN	Y-	IN	Z-	IN	A-	IN	WF	IB+	WF	IA+	G	ND	тх	D	

Изображение 2-6. схема определения MPGport

Как изображение 2-6 показывает, порт ПОГО полностью есть 17 провода терминалов, а также ссылка eachwiring

определения терминала является таблицей 2-1. Справка соответствующего соотношения между системой и MPG проводкой

таблица 2-2 и таблица 2-3.

знак Pin	Определение	Заметки	
ESTOP	ESTOP из MPG	Связь с GND, указывает на то, ESTOP в эффект, открытый показывает, что он является недействителы	
X 1	Выберите переключатель с 1 Х	Связь с GND, указывает selecting1 X, открыт указывает на отсутствие импульса.	
X10	Выберите переключатель с 10 X	Связь с GND, указывает selecting10 X, открыт указывает на отсутствие импульса.	
X 100 Выберите переключатель 100 X 0		Connect c GND, указывает selecting100 X, открыт указывает на отсутствие импульса.	
Земля МРС землю		MPG опорного источника питания заземления, так что это переключение опорного сигнала земли.	
В синхронизма фаза МРС В отрицательный Терминал		MPG-фаза дифференциальный вход отрицательной Терминал	
синхронизма	MPG фаза отрицательна Терминал	MPG фазы дифференциальный вход отрицательного Терминал	
+ 5V-W МРС питания 5V выходная мощность		Исключительное разъем питания использование MPG, который может восстановить соединение с предохранителя 200 мА от система электропитания.	
RXD	MPG вход последовательной связи Терминал	Используется для цифрового отображения theMPG СВЯЗЬ	
Х выберите	Выберите переключатель оси Х	Связь с GND, указывает на выбор оси X, открытая указывает не выбрать	
Ү выберите Выберите переключатель в оси Y		Связь с GND, указывает на то выбора оси Y, открытая указывает не выбрать	
Z выберите	Выберите переключатель в оси Z	Связь с GND, указывает на выбор оси Z, открытая указывает не выбрать.	
Избранная	Выберите переключатель в оси	Связь с GND, указывает ось selectingA, открытая указывает не выбрать.	
В фазах +	фаза MPG В положительный Терминал	MPG В дифференциальный вход положительный полюс	
Фаза +	MPG фазы положительны Терминал	MPG фазы дифференциальный вход положительный полюс	
земля	MPG землю	MPG опорного источника питания заземления, так что это Переключатель опорного сигнала заземления	
TXD	MPG выход последовательной связи	Используется для цифрового отображения MPG СВЯЗЬ	

Таблица 2-1 Определение и интерпретация ППМИ порта DDCSV1.1 в

контактный знак DDCSV1.1Wiring	контактный знак МРС	<u>а</u> и цвет
ESTOP C		Светло-синий
X1 X	1	Серый
X10 X	10	Черный / Серый
X100 X	100	оранжевый
Х Выберите 2	x	желтый
Ү Выбор Ү		Черный желтый
Z выберите 2	2	коричневый
Избранная 4		Черно-коричневый
Фаза + А +		зеленый
В фазовом про	странстве А-	Пурпурный
В фаза + В	+	белый
В фазово В	-	Фиолетовый / Черный
Первый 0	8 / CN / COM Чернь	ый; Черный свет
		синий; Черный / оранжевый
+ 5B-3 + 5	в	красный

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

Заметка: Это вы хотите использовать единственный-терминал MPG (а именно нет AB-MPG),

пожалуйста, посмотрите на таблицу проводов, таблицу 3-2 для справки. Что касается нелистинговой один, пожалуйста, режим

дифференциального MPG электропроводку.

контактный знак DDCSV1.1Wiring	МРС контактный зна	к и цвет
Фаза + А +		зеленый

Фазовы 0В		черный
В фаза + В	+	белый
В фазово 0	В	черный

MPG и DDCSV1.1 проводки режима Таблица 2-3Single-терминал

2.2.4 Выходной интерфейс управления шаговым / серво

Как изображение 2-7 показывает, вторая группа интерфейса с правой стороны является выходным интерфейсом

управления шаговым / сервомотора. Справочник схема схемы определения интерфейса является таблицей 2-8. Что касается связи

между системой и шаговым двигателем приводом, пожалуйста, смотрите на picture2-9 для справки.



Рисунок 2-7. выходные провода шагового / сервоуправления photoof продукта



Рисунок 2-9. DDCSV1.1 X ось и шаговый двигатель проводка водителя фото

Шаговый / серво интерфейса проводки опорного определения управления Таблица 2-4

знак Pin	Определение При	мечание (общий-позитивных разводка)	Заметка (Common-отрицательна разводка)
+ 5B-S,	5Vpower	Общий положительный полюс	Не используется

WWW.DDCNC.COM	

	поставить положительны	ñ			
	Терминал				
земля земля		Не используется	Общая клемма заземления		
	Примечание:	Строго запрещается напрямую подключать + 5V-S с GND			
Pulse X	Ось Х импульса	Импульсный сигнал по оси Х	Сигнал ось Х импульса положительна		
		отрицательная клемма	Терминал		
Направление Х	Направление оси Х	Сигнал направления оси Х	Сигнал Направление оси Х положительна		
		отрицательный полюс	Терминал		
Pulse Y	Y pules оси	Сигнал по оси Y импульса	У сигнала по оси импульса положительный		
	- p	отрицательный полюс	Терминал		
Направление Үүнаправление оси		У сигнала направления оси	Y направление оси сигнал положителен		
		отрицательный полюс	Терминал		
Pulse Z	Ось Z импульса	Z импульсный сигнал оси	Сигнал оси Z импульса положительным		
		отрицательный полюс	Терминал		
Направление Z z напр	авление оси	Сигнал направления оси Z.	Сигнал Z направления оси положителен		
		отрицательный полюс	Терминал		
формирователь і	Ось импульса	Сигнал отрицательного	Сигнал по оси импульса положительного		
		полюса оси импульса	Терминал		
Направление А Направление оси		Сигнал направления оси	Направление оси сигнал положительный		
		отрицательный полюс	Терминал		

определение интерфейса управления шаговым / серво Table 2-4DDCSV1.1 и интерпретация

2.2.5 шпинделя Выходной интерфейс управления

Как изображение показывает 2-10, интерфейс третьей группы с правой стороны шпинделя выходного интерфейса

управления. Что касается схемы определения интерфейса, пожалуйста, смотрите на рисунке 2-11 для справки.



Рисунок 2-10. Фото продукта выходного интерфейса управления шпинделем



Рисунок 2-11. Шпиндель выход управления изображение определения интерфейса

В выходном интерфейсе управления шпинделя, старта и остановки шпинделя (М3 / М5), охлаждающей жидкости (М8 / М9),

смазочное масло (М10 / М11) 'ы три выходных клеммы полностью сигнал открытого грунта. Highestelectric ток может быть поглощено

составляет 20 м, и опорная схема внутренней структуры изображения 2-12. Превышение скорости, регулирующий выходной терминал

может вывести наружу регулируемое напряжение 0-1. Он может регулировать скорость вращения шпинделя двигателя путем регулировки

значения F шпинделя и вывода на преобразователь частоты.



Изображение 2-12. Внутренняя структура картина включения-выключения выходного сигнала

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



Изображение 2-13. Соединение между выходом DDCSV1.1 и системой RELAY

Управление шпинделя преобразования частоты требуется только 2 сигналов и один элемент управление стартом-стоп, а

другой является контролем скорости. Здесь принимает преобразователь частоты Nowforever в качестве примера. Что касается конкретной

проводки, пожалуйста, посмотрите на таблицу 2-5 для справки. Проводка другого преобразователя частоты также, как это.

WWW.DDCNC.COM

	POLIN-CIRELICIA
контактный знак DDCSV1.1wiring	Сейчас и навсегда E100S1R5Bwiring
Превышение скорости, регулирующий вых	odVI
(0-10B)	
Запуск и остановка шпинделя (открытый	для
земля)	
Выход заземления D	СМ Выход
заземления ACMNot	е: части частота
	converterDCM и ACM подключены. Только
	один из них необходимо в данный момент.

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

Входной датчик-ограничитель интерфейса 2.2.6 ESTOP

Как показано на рисунке 2-14, интерфейс группы одной из сторон лифта является интерфейсом ESTOPprobeinput. Что

касается схемы определения интерфейса, пожалуйста, смотрите на картинке 2-15 для справки.



Изображение 2-14. Фото Продукт Estop входного интерфейса датчика-ограничителя

+12V-I PAUSE PROBE LIMITX+ HOMEX LIMITY- LIMITZ+ HOMEZ LIMITA- GND-I START ESTOP +12V-I LIMITX- LIMITY+ HOMEY LIMITZ- LIMITA+ HOMEA

Изображение 2-15. ESTOP предела датчик изображение определения входного

Этот интерфейс содержит три вида входных сигналов, в том числе самого начала внешнего расширения и остановок, зонд и

предел / home.Circuit ввода показывает в изображении 2-16.lt только несколько из входных сигналов, а другие являются одинаковыми.

Теперь режимы проводки всех видов сигналов описываются следующим образом.



Изображение 2-16. ESTOP ЛИМИТ и цепь входной зондирующего сигнала.

Картина 2-17 является режим проводки внешнего расширения запуска, паузы и Estop.







Изображение 2-17. Электропроводка режим внешнего расширения запуска, паузы и Estop

Изображение 2-18 является режим проводки датчика инструментов. Изображение 2-19 является режим проводки общего

толчковой / 2-lineInductive бесконтактного выключателя. Картина 2-20 является метод проводки переключателя индукционного типа

3-линии.



Изображение 2-18. Электропроводка режим интерфейса зонда



Изображение 2-19.

2-19. Предельный дома вообще микровыключатель или электропроводка способ бесконтактного выключателя 2-lineInductive /





Глава третья S oftware Управление и настройка параметров

описание 3.1Interface

Интерфейс программы полностью содержит 3 страницы, включая главную страницу, страницы файла и страницу

конфигурации. Теперь 3 страницы описываются следующим образом:

3.1.1 Главная страница



Picture3-1. Главная страница

На рисунке 3-1 показана домашняя страница DDCSV1.1. В общей сложности он разделен на колонке статуса,

координатно столбец дисплея, основной столбец параметров, и столбец уведомления этих четырех модулей. В общей

сложности, он разделен на 18 секций в деталях. Теперь подробное описание 18 разделов:

1, координата Х

Этот столбец показывает текущее значение координаты Х заготовки. Диапазон отображения

-99999.999 ~ + 99999.999, минимальное значение скачка составляет 0,001.

2, координировать

Этот столбец показывает текущее значение координаты Ү заготовки. Диапазон отображения

-99999.999 ~ + 99999.999, минимальное значение скачка составляет 0,001.

3, координировать

Этот столбец показывает текущее значение координаты Zwork части. Диапазон отображения

-99999.999 ~ + 99999.999, минимальное значение скачка составляет 0,001.

4, координатный (Этот раздел не имеет определения в 3-оси)

Этот столбец показывает текущее значение координаты Z заготовки. Диапазон отображения

-99999.999 ~ + 99999.999, минимальное значение скачка составляет 0,001. Этот

раздел не имеет определения в 3-оси

5, Текущая операция

Когда эта колонка выполняет G CodeFile, он будет показывать номер текущей операции строки и коду. Когда

состояние операции Reday, он будет показывать нуль.

6, Код страницы

Код страницы инструктирует текущую страницу. Этот контроллер полностью состоит из 3 страниц, включая главную страницу, страницы файла и страницу конфигурации.

7, Советы по эксплуатации

Эта подсказка сообщение имеет только 3 переключение состояния. В основном это обеспечивает быстрый массаж

нескольких кнопок и второй функциональной функции работы.

Стремительное сообщение нормального состояния: нормальный режим.

Стремительное сообщение второго состояния функционального пусковому: X: gotoz Y-: нулевой Z-: дом А-: зондировать

Начало: Гото перерыв

Когда на экране сообщение в этом состоянии, постучать по Х-ключ, чтобы войти в Гото zerofunction; постучать по Y-ввести текущую функцию координат 0 клиринговых; постучать в Z-ввести функцию 0-точка поиска машины; постучать Aввести функцию зонда; постучать Start, чтобы ввести назначенную функцию уставившись; постучать Pause, чтобы ввести функцию останова CONT обратного вызова.

Когда он находится в обозначенном редактирования командной строки или в требуемом для редактирования цифровых, запрос сообщение: X +: leftX-: Right Y +: Up Y-: Вниз Z-: введите Z +: отменить

Когда на экране сообщения в этом состоянии, постучать Х + перемещение курсора влево; постучать по Х- перемещения

урсора вправо; постучать по текущему значению места для увеличения; стучать по Y- текущего значения места для уменьшения;

постучать Z- войти или возврат каретки; постучать отменить Z +;

8, Существующая система координат

Он может использовать ФРО / SROand затем нажмите клавишу для переключения в эту колонку, таким образом, amendingthe

текущей системы координат А + / А-. Диапазон модификация G54-G59.

Когда изменения в этой колонке, слова G54 будет меняться, как жирный шрифт.

9, Мягкий концевой выключатель

Он может использовать ФРО / SROand затем нажмите клавишу, чтобы перейти к этому колонку. Когда он перемещается в этой колонке «прогр.лимит», слово «ON» изменится, как жирным шрифтом. В это время, пожалуйста, нажмите



ключ

чтобы выбрать, следует ли переходить к перу мягкого предела.

10, Скорость вращения шпинделя

Он может использовать ФРО / SROand затем ключ зажигание, чтобы прийти к этому колонку. Когда изменения в эту

колонку, слово S будет меняться, как жирный шрифт. 0-позиция слева будет показывать

реальная скорость шпинделя. 0-poition на праве будет показывать скорость по умолчанию шпинделя. Эта скорость по умолчанию может

быть изменена.

11, скорость подачи

Он может использовать ФРО / SROand затем нажмите клавишу, чтобы перейти к этому колонку. Когда он переходит в эту

колонку, слово F изменится жирным шрифтом. Место 1182 слева будет показывать скорость подачи в режиме реального времени, а также место 2400 справа, будет показывать скорость подачи по умолчанию. Эта скорость по умолчанию может быть изменена.

12, SJR

Он может использовать ФРО / SROand затем нажмите клавишу, чтобы перейти к этому колонку. Когда он переходит в эту колонку, слово Ручная настройка будет меняться, как жирный шрифт. В это время, пожалуйста, нажмите на кнопку А + для увеличения вручную adjustsvalue, andpress ключ А- для уменьшения ручной регулирует значение. Каждый шаг будет увеличиваться или уменьшаться на 10%.

13, SRO

Он может использовать ФРО / SROand затем нажмите клавишу, чтобы перейти к этому колонку. Когда он переходит в эту колонку, слово шпинделя будет меняться, как жирный шрифт. В это время, пожалуйста, нажмите клавишу А +, чтобы увеличить шпиндель регулирует значение и нажмите А- уменьшить шпиндель регулирует значение. Каждый шаг будет увеличиваться или уменьшаться на 10%.

14, ΦΡΟ / CΡΟ

Он может использовать ФРО / SROand затем нажмите клавишу, чтобы перейти к этому колонку. Когда он переходит в эту колонку, слово подачи отрегулируйте будет меняться жирным шрифтом. В это время, пожалуйста, нажмите клавишу А +, чтобы увеличить подачу подстраивает значение и нажмите А-, чтобы уменьшить подачу подстраивает значение. Каждый шаг будет увеличиваться или уменьшаться на 10%.

15, Рабочее время

Эта колонка показывает время обработки от запуска операционной код хронометража G до остановки продолжающегося окончания времени. Он также сделает паузу в полпути времени паузы.

16, Обработка файлов

Эта колонка показывает обработку файлов. В формальной ситуации, он показывает только имя файла. Под положение СОNТ регулировки, он будет также показывать содержимое файла.

17, рабочее состояние

Эта колонка показывает рабочее состояние оборудования. Статус и последствия могут быть отображены следующим

образом:

Занято: В процессе обработки, статус ручного состояния операционной одной оси и другой статус произвольной оси;

Сброс: сброс Мигание указывает на то, чтобы войти в состояние сброса. В это время, любые другие клавиши не работают;

Reday: Состояние готовности; когда он находится в состоянии сброса, вы можете нажать кнопку сброса, чтобы войти в

состояние Reday. В это время, он может работать и выполнять автоматическую обработку или изменить другие параметры и другие

операции.

18, статус подачи

Эта колонка показывает состояние подачи оборудования. Статус и последствия могут быть отображены следующим образом:

Автоматический режим: в процессе обработки и выполнения статуса файла G кода, и отображение AUTO;

CONT: указывает CONT. В это время, пожалуйста, нажмите и удерживайте клавишу «-» или «+» из XYZA, что может сделать

каждую ось для CONT;

Шаг: указывает на то выполняется шаг за шагом. В это время, пожалуйста, постучать по клавише «-» или «+» из ХҮZА, что может сделать каждую ось для перемещения 1-единицы расстояния и это единицы измерения расстояния может быть изменено в ручном настроить параметр. Хотя вы держите эти клавиши, вы можете сделать только каждую ось, чтобы работать 1-единичное расстояние. Эта функция может быть использована в точном позиционировании;

MPG: указывает, чтобы войти в режим MPG. В это время, MPG является недействительным. Положение каждой оси может

управляться с помощью MPG;

второй режим ; При нажатии на эту кнопку, вы можете ввести второй статус функции. В это время, в строке состояния будет отображаться второй функции.

3.1.2File Управление Page



Picture3-2. страница Файл менеджеры

Как picture3-2 показывает, страница управления файлами полностью может быть разделена на 5 колонок

1, Переключение столбца содержимого

«..» Указывает ввести содержимое файла последнего уровня

2, список подпапок текущей папки

Рамка 2 отображает весь список вложенных папок в текущей папке;

3, Список файлов в текущей папке

Рамка 3 отображает все файлы список из текущей папки;

4, Файлы колонки размера

Рамка 4 отображает размер каждого файла, и устройство байт. Если это папка, она будет отображаться [DIR].

5, Колонка времени файлы модификации

Рамка 5 показывает время изменения каждого файла или папки. Файлы или статус папки можно судить по времени модификации.

3.1.2Configuration Page

CONT	r reday	/udisk-sdai	1/NCTEST/2m	00:00:00
No.	Param.N	ame	Value	
	Setting of motor			
33 34 35 36 39 390 391 392 393 416	speed of motor st pulse equivalency pulse equivalency pulse equivalency pulse equivalency pulse unit of A a level of X axis I level of Y axis I level of Z axis I level of A axis I	tart running of X axis of Y axis of Z axis of A axis axis DIR signal DIR signal DIR signal DIR signal A mulse	50.000 1280.000 1280.000 1280.000 6403000 pulse/degre High Low High Low 300	nn/min pulse/nm pulse/nm pulse/nn 4
417	width of pulse si	ignal (include	-2000	ns
Mai	n Page File Fag	e Param Pag	e DDCSV	1. 1@DDREAM

Picture3-3. страница конфигурации

Как показывает картина 3-3, страница конфигурации могут быть разделены на 4 колонки;

1, знак параметра

Каждый параметр имеет определенный знак, параметр может быть изменен путем настройки файлов.

Поэтому параметр может быть определен с помощью знака параметра.

2, определение параметров

Реальное определение параметра отображается в столбце определения параметра. Радует внимание, что все параметры разделены на группы в зависимости от функции. Формат заголовка группы является [группы], который показал, как изображение 3-3 [электрической конфигурации машины]

3, Значение параметра

Столбце Значение параметра перечисляет конкретное значение каждого параметра. Это значение имеет интеграл с

плавающей точкой, переключатель BOOL и другими типами данных. Как изображение показывает 3-3, то значение параметра № 33

является 50,000, который является плавающей точкой данных а.

4, Параметр Единица измерения

Блок параметров перечислены единицы каждого параметра.

DDCSV1.1	
	FRO F SRO S SJR G A+/ A
	Y+/ Y
START PAUSE RST PAGE TOOLPATH SPINDLE	DZ Y-/ZERO X+/ X

Picture3-4. Клавиши Layout

На рисунке 3-4 показано расположение клавиш DDCSV1.1. DDCSV1.1 полностью имеет 17 клавиш. Что касается конкретного

определения ключей, пожалуйста, посмотрите на таблицу 3-1 для справки.

Ключи Иконка	Functi на Numb эр	Определение	Заметки	
START	1	Начало работы	После того, как правильно загрузки файла кода G, пожалуйста, нажмите эту кнопку, чтобы начать автоматическую операцию обработки. Или в состоянии паузы, нажмите эту кнопку для восстановления операции обработки.	
PAUSE	1	операция Pause	В процессе обработки, пожалуйста, нажмите эту кнопку, чтобы приостановить работу.	
RST	1	сброс ESTOP	Под статусом сброса («сброс «мигает), нажмите эту клавишу, чтобы войти в состояние готовности условие; В состоянии обработки, пожалуйста, нажмите этот ключ прекратить обработку срочно.	
PAGE	1	переключатель Page	Переключите страницу управления файлами, обработка главной страницы и параметров страницы конфигурации.	
TOOL PATH	1	Инструмент переключатель дисплея пути	Переключение дисплея в координате дисплей или пути инструмента отслеживания дисплея.	

3.2Definition ключей

	1	Шпиндель ручной запуск / закрытие		Под статусом состояние готовности (Reday), пожалуйста, нажмите эту кнопку, чтобы вручную выключить / на шпинделе. Под статусом сброса (RESET) и статус обработки (Busy), он не может использовать эту функцию
С x-/Gotoz	3	1 : движется по оси Х влево ; 2 : Курсор перемещается влево 3 : Goto нуль функции	Под статусом состояния готовности (Reday), при переключении режима в «CONT», ось Х будет непрерывно двигаться влево после нажатия этой клавиши; При переключении на «шаг», то это будет левый ручной шаг; при вводе статуса редактирования технологической линии или F модификации значения / S по умолчанию, эта клавиша имеет функцию курсор влево движение; При запуске второй функции эта клавиша имеет Гота нулевую функцию;	
↓ x+/ x	3	1 : Ось X движется вправо ; 2 : Курсор перемещается вправо 3 : Ось X выберите	Под статусом состоян «CONT», ось X будет клавишу; При переклк вы входите в состояни изменения значения п перемещения курсора дома / нуль-клирингов X, когда вам нужно, чт	ия готовности (Reday), при переключении режима в непрерывно двигаться сразу после нажатия на эту очении на «шаг», то это будет rightmanual шаг; когда не редактирования технологической линии или F / S но умолчанию, эта клавиша имеет функцию в вправо движения; В соответствии с 3-х функций юй / gotoz, эта клавиша имеет функцию выбора оси гобы начать работу по одной оси.
С ү+/ ү	3	1 : Ось Y движется вперед ; 2 : Значение параметра увеличивается 3 : Ось V выберите	Под статусом состояния готовности (Reday), при переключении режима в «CONT», ось Y будет непрерывно двигаться вперед после нажатия этой клавиши; При переключении на «шаг», это будет forwardmanual шаг; когда вы входите в состояние редактирования технологической линии или F / S изменение значения по умолчанию, эта клавиша имеет функцию увеличения текущего значения; Под в 3 функции главная / нулевой клиринг / gotoz, эта клавиша оси Y выберите функцию, когда вам нужно, чтобы начать работу по одной оси.	
Y-/ZERO	3	1 : ось Y двигаться в обратном направлении 2 : Значение параметра уменьшается ; 3 : Начало текущей координаты 0-клиринг	Под статусом состоя ; режима в «CONT», о направлении после н «шаг», backwardmanual шаг; технологической лин эта клавиша имеет ф запуске второй функц этот ключ имеет текущу	ния готовности (Reday), при переключении нажатия этой клавиши; При переключении на это будет когда вы входите в состояние редактирования ии или F / S изменение значения по умолчанию, рункцию уменьшения текущего значения; При ции, ко координату функции 0-клиринговую;
CANCEL Z+/Z	3	1 : Ось Z Пламмер блока ; 2 : Ось Z выбрать 3	Под статусом состоя режима в «CONT», с нажатия этой клави подъем ручного шаг нуль-клиринговой / g когда необходимо на состоянии линии ста управления F / Sdefa	ания готовности (Reday), при переключении ось Z будет постоянно возвышаться после ци; При переключении на «шаг», то это будет а; В соответствии с 3-х функций дома / lotoz, эта клавиша оси Z выберите функцию, ачать работу по одной оси. При входе в прта или на странице редактирования или файл ault, эта клавиша имеет функцию отмены;
ENTER Z-/HOME	3	1: Ось Z ВНИЗ; 2:дом 3:введите / выберите	Под статусом состоя режима в «CONT», о нажатия этой клавиц машина инструмент в состояние линии ст для управления фай ввода или выбора;	ния готовности (Reday), при переключении сь Z будет постоянно находиться вниз после ии; При запуске второй функции, эта клавиша поиска координатной функции 0-точка; При входе гарта или / S редактирования по умолчанию или лами странице F, эта клавиша имеет функцию

WWW DDCNC COM	

+ SELECT A+/ A	4	1 : Ось вращается в прямом Directi на ; 2 : Ось выбор : увеличение параметра :	Под статусом состояния готовности (Reday), при переключении режима в «CONT», ось А будет непрерывно вращаться в прямом направлении после нажатия этой клавиши; При переключении на «шаг», то это будет вращаться в прямом направлении ручного шага; аВ фответствии с 3-х функций дома / нуль-клиринговой / gotoz, эта клавиша имеет функцию выбора оси Х, когда вам нужно, чтобы начать работу по одной оси. Под статусом модификации параметра / CPO / SJR ФРО,
		4 : F / S по умолчанию выбрать / отменить	значение параметра будет увеличиваться после нажатия на эту клавишу. При переходе на статус F или S, этот ключ будет выбрать значение по умолчанию в качестве эффективного значения или выбор параметра значения в качестве эффективного значения G-код;
	4	1: Ось вращается в направлении инверсии; 2: Probefunction 3: сн параметров; 4: F / S модификация по умолчанию	Под статусом состояния готовности (Reday), при переключении режима в «CONT», ось А будет непрерывно вращаться в направлении инверсии после нажатия на эту клавишу; При переключении на «шаг», то это будет вращаться в направлении инверсии ручного шага; Под статусом начала второй функции, этот ключ имеет probefunction; Под статусом модификации параметра ФРО / CPO / SJR, текущее значение параметра будет уменьшается после нажатия на эту клавишу. При переходе на статус F или S, этот ключ будет ввести статус-редактора значения по
FRO F SRO 3 SJR G	2	1: ФРО / СРО / SJR / F / S / G ; 2 : копия файла	умолчанию после нажатия этой клавиши; Под обработки страницы и статус состояния готовности (Reday), он переключится на 8 состояние параметра обработки ФРО / CPO / SJR / F / S / G мягкого предела и состояние готовности; по статусу обработки (занят), он может перейти только к 3 статуса статуса / обработки SROand ФРО; Под странице управления файлами, это функция копирования текущих выбранных файлов;
and	2	1 : Вторая функция старт 2 : фа пасты	Под обработкой страницы и статус состояния готовности (Reday), он переключается в состояние 2-го режима; Под статусом 2 режима, вы можете нажать на соответствующие части, чтобы начать 4 функции дома, нулевой очистки и gotoz, а также в качестве зонда; При повторном "нажатии на эту кнопку, он будет бросить курить; Или какая-то операция может автоматически выйти из 2-й режима. Под странице управления файлами, он будет вставлять файлы, которые были скопированы в текущую папку после нажатия этой клавиши;
NODE	2	1 : Переключатель по модулю 2 : файл удали	Под обработкой страницы и статус состояния готовности (Reday), он может перейти в ручном режиме каждой оси. Полностью есть 3 ручной режим, которые являются «шагом», «ПРОДОЛЖЕНИЕ», «MPGpattern»; тьПод странице управления файлами, она будет иметь функцию удаления текущего выбранного файла после нажатия этой клавиши;

Таблица 3-1 Список функциональных клавиш»

3.3 Методы эксплуатации общей функции

Данный раздел посвящен описанию общих функций комбинированной операции ключами. В реальной

эксплуатации, пожалуйста, избежать операции нажатия на 2 кнопки в то же





время. Например,



отпустите эту клавишу; Далее, пожалуйста, нажми нажи и освободить его.

3.3.1File управления

В домашней странице, пожалуйста, нажмите

PAGE

чтобы войти на страницу управления файлами, Так же, как

Рисунок 3-5 показывает:



Picture 3-5. страница Файл менеджеры

В это время, он отображает все папки и файлы в корневом каталоге. Соответствующий размер столбца namewill дисплея

папки» [DIR], Соответствующий размер столбец файлов показывает размер этого файла. Синяя полоса указывает текущее

действительное положение цели.



система загружается все конфигурации * .set файла.

1) Скопируйте файл

На странице управления файлами, нажмите

 ∇



Y-/ZERO чтобы выбрать файл , Подобно тому, как

Picture3-6 показывает:

CONT	REDAY	/udi	.sk-sda1/N	CTEST/2m	00:00:00
	Name		Size	Ti	me
 NCTEST install <mark>2mmnew.tap</mark> 003.nc userVar.se	t		[DIR] [DIR] [DIR] 1525358 109548576 417	1970/01/ 1970/01/ 1970/01/ 2015/07/ 2015/11/	06 19:36 06 19:36 06 19:36 01 00:03 05 21:53 18 15:33
Main Page	File	Page Pa	ram Page	DDCSV1.	10DDREAM

Picture3-6.

Выберите 2mmnew.tap файл и скопировать файл

В это время, файл 2mmnew.tap выбран, и, пожалуйста, прессыКонтейнерный ключ

EBO E	
980 8	
e IB A	
anne a	, который

указывает на то, что 2mmnew.tap копируется на задней ступени.

2) Вставить файл

Как показано на рисунке 3-7 показывает, переключиться на нужный файл.


В это время, нет ни одного файла 2mmnew.tap в целевой папке, , нажмите, чтобы вставить файл 2mmnew.tap в этот

каталог. Пожалуйста, смотрите на рисунке 3-8 для справки.



Picture 3-8. Вставить файл 2mmnew.tap в этот каталог

3) Удалить файл



перейти к файлу 2mmnew.tap. Пожалуйста, смотрите на рисунке 3-9 для справки.

CONT	REDAY	/udisk-sda1/	NCTEST/2m	00:00:00
	Name	Size	T	me
 NCTEST install <mark>2mmnew.</mark> 003.nc user∛ar	tap .set	[DIR] [DIR] [DIR] 1525358 109548576 417	1970/01/ 1970/01/ 1970/01/ 2015/07/ 2015/11/	06 19:36 06 19:36 06 19:36 01 00:03 05 21:53 18 15:33
Main P	age File	Page Param Page	DDCSV1.	1@DDREAM

Picture 3-9. Переместите синюю полоску в файл 2mmnew.tap

Нажмите	ить файл 2mmnew.tap. Пожалуйс	та, смотрите на рисунке 3-10 дл	ля справки.	
CONT	REDAY /ud:	isk-sda1/NCTE	ST/2m	00:00:00
NCTEST install 003.nc userVar.se	Name t	Size [DIR] [DIR] 109548576 417	Time 1970/01/06 1970/01/06 2015/07/05 2015/11/18	5 19:36 5 19:36 5 19:36 5 21:53 8 15:33
, Main Page	File Page Pa	aram Page	DDCSV1.1	@DDREAM

Picture3-10. Удалить файл 2mmnew.tap

4) Загрузите файл кода G



для поиска файла G, который требуется для загрузки, как изображение

```
3-11 показывает:
```



Picture3-11. Поиск по file2mmnew.tap



чтобы загрузить этот файл G, и система автоматически вернется в

обработка страницы, как показывает Picture3-12. В это время, область отображения файла обработка отобразила имя файла.

CONT	REDAY	2mmnew.tap			00:00:00
v	40		FRO:		100%
X	13	50.375	SRO:		100%
V		28 911	SJR		100%
	•	0.344	F	0	2500
Z	-17	75.038	S	0	15000
A		16 070	G54	soft	limit:OFF
A		10.972	Norma	1 Mod	
			Ver:2	2015-11	-18-12
Main P	age File F	age Param Pag	e I	DCSV1	. 1@DDREAM

Picture3-12. После загрузки файла 2mmnew.ta, он автоматически вернется на страницу обработки

3.3.2 Автоматический режим работы 1) Начать

автоматическую работу

После загрузки файла обработки, нажмите

PAUSE

		1	
1	RST		

обеспечить столбец состояния работы в

Дисплей «Reday», В это время, необходимо установить thegoto Zeroln соответствии с реальными потребностями. Например, если файл кода G берет часть работы центра как 0-точка, нос инструмента может быть перемещен в центр рабочей части в это время, а затем, когда текущая координате 0-клиринг, центр управления обрабатываемая деталь является работа кусок операции 0-point. This будет

подробно описаны в следующих разделах. После завершения настройки, нажмите



автоматическая обработка в соответствии с файлом G. В процессе автоматической обработки, только









можно установить только

начать

循环自动

значение ФРА и СРО. Пожалуйста, смотрите на Picture3-13 для справки. Посмотрите на работу линии. На фото

видно, что она работает в 5148th линии. В процессе работы вы можете



для переключения состояния дисплея в координатном дисплее или инструмента отображение пути. Просто

как изображение 3-13 шоу. Picture3-14 и picture3-15 являются отображением траектории инструмента. В состоянии траектории движения

инструмента, на экране будет также поддерживать статус пути инструмента после окончания обработки. Пожалуйста, посмотрите на

картинку 3-16 для справки.



Picture3-13. Запуск автоматической обработки



Picture3-14. Состояние траектории движения инструмента при обработке приближается к половине



Picture3-15. Состояние отображения пути инструмента, когда обработка приближается к концу

CONT	REDAY	2mmnew.tap			00:17:49
8 .	- 		FR0:		300%
F1. 90	≥		SRO:		100%
a de	Y		SJR		100%
	Contraction of the second		F	0	2500
0-	1 Aler	5	S	0	15000
(A)	AL O	60	G54	soft	limit:OFF
			Norma Ver:2	1 Mod 2015-11:	-18-12
Main Page	e File Pa	nge Param Page	I	DCSV1.	1@DDREAM

Picture3-16. Состояние отображения пути инструмента, когда вся обработка является конец

2) Breakpoint операция

точки останова. Заметка : Когда эта система прессов



ввести 2-й mode. When под второй режим, нажмите



Точка останова работы. В это время, оборудование начинает работать с последней записи



. он будет автоматически производить контрольную точку.

Когда она находится в отключении, она также будет автоматически записывать контрольную точку. Как показывает picture3-17,

он начинает обработку с 26thline в это время. Перерыв Гото является обеспечение надежности. Thedisplay положение

имени файла находится в состоянии Гото излома и содержание дисплея включает в себя каталог файлов.



Picture3-17. Breakpoint операция

3) Назначенная линия начнет работать





назначенные линии обработки. В это время, позиция текущей строки будет всплывающая текстовое поле, указывающим, чтобы

изменить линию обработки запуска.

2ND	REDAY	2mmnew.tap			00:17:49
V		0.000	FRO:		100%
X		0.000	SRO:		100%
V		0000	SJR		100%
1		0.000	F	0	2500
Z		5.000	S	0	15000
		0.000	G54	soft	limit:OFF
A		0.000	X+:le	ft X-:	right Y+:up
Start I	.ine: 🚺	000000000	Z-:en	ter Z+	:cancel
Main Pa	nge File P	age Param Page	D	DCSV1	. 10DDREAM

Picture3-18. Введите режим обработки обозначенной линии

Как показано на рисунке 3-18 показывает, черный 0 указывает на положение курсора. В это время, используйте



для перемещения курсора влево и вправо. использован

Y

значение, что курсор означал. Как показывает picture3-19, начало строки изменяется для 11000th линии.



Picture3-19. Изменить стартовую линию 11000th линии

В это время, Пресс

🔲 ввести, чтобы начать обозначенную линию проводить автоматический

обработка. Как показывает picture3-20, назначенная технологическая линия будет в первую очередь проводить грамматический анализ обозначенной линии, а затем начинают обработку. В общем, значение стартовой линии велико и процесс грамматического анализа занимает много времени. Таким образом, реальный тест 600000 линий требуется около 15 минут, чтобы сделать

грамматический анализ. Как показано на рисунке 3-21 показывает, он начинает обработку от 11000th линии.



Picture3-20. Грамматический анализ после того, как обозначающий линию старта

AUTO	BUS	Y 2	2mmnew.ta	ap			00:00:14
V		~	70	1	FRO:		100%
X		-L	1.134	4	SRO:	1000	100%
v		-2/	102	5	SJR		100%
		5-	r.02	J	F	590	3000
Z		-1	.56	7	S	9998	10000
		<u> </u>	000		G54	soft	limit:OFF
A		L	0.000	J	Norma	l Mod	
110)70: X-2.	069Z-1.	972		Ver:2	015-11	-18-12
Mair	n Page Fi	le Page	Param P	age	I	DCSV1.	10DDREAM

Picture3-21. Начинают обработки от 11000th линии и перейти к модели изображения

4) Пауза в работе

В процессе работы, нажмите клавишу

PAUSE

Чтобы приостановить процедуру. В это время,

Операция столбце состояния будет отображать «Reday», а ось Z поднимет инструмент на высоту 5 мм, а шпиндель не будет закрыт.

WWW.DDCNC.COM

RST

5) ESTOP в эксплуатацию

В процессе работы, нажмите клавишу

Момент, в столбце состояния работы будет отображать «сброс» с мигающим. Шпиндель будет остановлен.

6) Старт / стоп шпинделя

Только тогда, когда статус операции столбец отображается «Reday» может шпиндель вручную

запущен или остановлен. В состоянии запуска шпинделя, пожалуйста, нажмите клавишу

шпиндель. Под статусом закрытия шпинделя, нажмите клавишу

Когда статус операции columndisplays «сброс» и «занято», все эти операции не могут быть сделаны.

3.3.3 Ручная регулировка положения шпинделя

При поиске работы часть координат 0-точка или шпиндель необходимо перейти на определенную позицию, ему необходимо вручную настроить его. Ручная настройка может быть принято в 3-х видов режимов движения, которые являются ручной шаг, ручной шаг и MPG. При нажатии на кнопку



кнопка

🔟, в 3 вида режима может быть включен.

1) Ручной шаг по оси Х

нажатием

MODE

___, статус подачи будет отображать «шаг», таким образом, ввод вручную шаг

Режим. Как показывает Рисунок 3-22, параметр скорости MPG отображает вручную значение шага шагового на данный

момент. Текущее значение 1. Указав ручной шаг один раз, он будет двигаться

1мм. В это время, нажмите клавишу



для перемещения по оси Х влево 1мм, и нажмите



Ось X правых 1мм. Y / Z / А и другая ось двигается, как это.



чтобы Estop процедуры. В этот

SPINDLE

закрывать

чтобы начать шпиндель.



Picture3-22. Войдите в режим ручного шага

2) Ручная непрерывная работа по оси Х

нажатием

момент. На данный момент, нажмите

_____, положение подачи отображается «ПРОДОЛЖЕНИЕ», таким образом, входя в непрерывном режиме.

Как picture3-23 показывает, параметр скорости MPG показывает скорость MPG. Текущее значение 100%, что указывает на

скорость непрерывного движения является скорость ручной по умолчанию в этом

, X-/GOTOZ

переместить ось Х влево, и нажмите



Для перемещения

Ось X вправо, Y / Z / А и другие оси все как это.

MODE



Picture3-23. Войдите в режим ручного непрерывно движущуюся

3) Использование MPG для работы оси Х

	Mode
--	------

, статус корма отображает «MPG», таким образом, войдя в режим MPG. В виде

thepicture3-24 показывает, выберите ось MPG к X в это время, и MPG выбран в соответствующем положении, а затем повернуть MPG, таким образом, ось X движется с MPG. Другая ось все, как это.



Picture3-24. Войдите в режим MPG

Регулировка 3.3.4Parameter значение ФРО

модификация и система координат выбора. Нажмите клавишу

Операция DDCSV1.1 нуждается в большом количестве поддержки параметров конфигурации. Для того, чтобы сохранить страницу spaceand настройки удобно, большинство частей DDCSV1.1 принимает конфигурацию конфигурации файла. Эта часть будет описана в следующем разделе. В этом разделе в основном говорит о параметрах, которые необходимо часто изменять конфигурацию. Эти параметры устанавливаются под домашнюю страницу, которая может быть изменена быстро. Быстрое изменение параметр включает в себя прилетали, SRO, SRJ, модификация F значение, значение S



может сделать циркуляцию

регулировка этих 6 состояний.

1) ΦPO

Frois для настройки параметров Фро. При условии обеспечения рабочего состояния



чтобы войти в состояние FRO настройки за один раз.

В это время, слова ФРА изменятся жирным шрифтом. Как картинка 3-25 показывает, нажмите



увеличить значение MPG в это время. Нажмите



для уменьшения значения MPG и

величина шагового составляет 10%. Дисплей изображения 3-26 и 3-27 изображений в FRO значения, которые уменьшились на 80% и

увеличение до 120%. Реальная скорость подачи F # = скорость подачи установки F * ФРО.



Picture3-25. Вход в режиме модификации ФРА значения

MPG	F	REDAY	/	udisk-sda1/N	ICTEST	[/2m	00:00:39
V			00	000	FR0:		80%
X		-	29	.289	SRO:		100%
v		_	17	625	SJR		100%
			71	.025	F	0	2500
Z		5	-1	.691	S	0	15000
			0	000	G54	soft	limit:OFF
A			U	.000	Norma	il Mod	
					Ver:2	2015-11	-18-12
Main	Page	File	Page	Param Page	Ι	DCSV1.	10DDREAM

Рісture3-26. ФРО уменьшается до 80%



Рістиге 3-27. ФРО возрастает до 120%

2) SRO

Режим ofFRO, нажмите

увеличить при нажатии

Регулировка шпинделя для настройки параметров скорости скорости шпинделя. В режиме

FRO F SRO S SJR G

🥮 за один раз, чтобы войти в SROmode. В это время, слова

SROwill изменить как жирный шрифт. Как показывает рисунок 3-28, значение скорости вращения шпинделя будет



в это время, и значение скорости будет уменьшаться при нажатии

в это время. Значение шагового IS10%. Картинка и картинка 3-29 3-30 дисплей значения скорости шпинделя,

которые уменьшились на 80% и увеличение до 120%. Реальная скорость шпинделя S # = установка числа оборотов шпинделя S

* SRO.



Рістиге 3-28. Вход в режим СРО

MPG	H	REDAY	/	udisk-sda1/N	ICTEST	[/2m	00:00:39
W			00	000	FRO:		80%
X		-	29	.289	SRO:		80%
V		_	17	625	SJR		100%
1			71	.025	F	0	2500
Z			-1	.691	S	0	15000
				000	G54	soft	limit:OFF
A			U	.000	Norma	1 Mod	
					Ver:2	2015-11	-18-12
Main	Page	File	Page	Param Page	Ι	DCSV1	10DDREAM

Picture3-29. SROadjusts до 80%



Рістиге 3-30. SRO регулирует до 120%

3) SJR

SJR это настроить параметр вручную скорости. В режиме 在 СРО, нажмите на один раз, чтобы войти в режи это время, слова ручного управления будет меняться жирным шрифтом. Как картинка 3-31 показывает, когда состояние

подачи находится в режиме «CONT», нажмите

увеличить значение SJR в это время. Нажмите



увеличить ratevalue ручного управления в это время, и нажмите

значение скорости ручного управления. Активизировали значение 10%. Картинка и картинка 3-32 3-33 дисплей значения скорости шпинделя, которые уменьшились на 80% и увеличение до 120%. Реальная скорость ручного управления FS # = установка скорости шпинделя FS * SJR. Когда состояние подачи находится в

режим «шаг», то SRJ означает ручное значение шаг шагового в это время. Нажмите



🖑 для уменьшения значения SJR. Как изображение

3-34 показывает, текущее значение модификации SJR 10, что указывает на то, что при ручном режиме шага, соответствующая ось будет работать 1 мм при нажатии на нее один раз.





进给修调 P 主轴修调 S







Picture3-31. Войти в режим «SJR»

MPG	F	REDAY	1	udisk-sda1/N	ICTES'	[/2m	00:00:39
W			00	000	FRO:		80%
X		-	29	.289	SRO:		80%
V			17	625	SJR		80%
			77	.025	F	0	2500
Z			-1	.691	S	0	15000
			0	000	G54	soft	limit:OFF
A			U	.000	Norma	al Mod	
					Ver:2	2015-11	-18-12
Main	Page	File	Page	Param Page	Ι	DCSV1.	10DDREAM

Рісture3-32. « SJR»регулирует до 80%



WWW.DDCNC.COM

Picture3-33. « Ручное управление » регулирует до 120%

STEP	R	EDAY	/	udisk-sda1/N	ICTEST	[/2m	00:00:39
v				007	FRO:		100%
X		-	53	.631	SRO:		100%
V			17	625	SJR		10
			Τ/	.020	F	0	2500
Z			-1	.691	S	0	15000
A			0	000	G54	soft	limit:OFF
A			U	0.000	Norma	1 Mod	
					Ver:2	:015-11	-18-12
Main	Page	File	Page	Param Page	Ι	DCSV1	. 10DDREAM

Picture3-34. Значение SJR регулирует до 10 в соответствии с режимом «шаг»

十动	空闲	/udisk-sda1	/NCTEST	°/2m	00:02:37
NT.		0 750	进给	修调	100%
X	-t	53.759	主轴	修调	100%
v	-/	17 125	手控	修调	10
1		+1.425	F	0	1500
Z	-	-1.989	S	0	12000
		0.000	G54		软限位:关
A		0.000	正常樽 Ver:2	1015-1	1-18-12
主控页面 文件页面 配置页面 DDCSV1.10DDREAM					

WWW.DDCNC.COM

Picture3-35. Значение SJR регулирует до 10 в соответствии с режимом «шаг»

4) модификация Значение F

SJRadjustment; Нажмите

Регулировка значения Р регулировать скорость подачи по умолчанию. При режиме



🛿 для входа в режим F. В это время, слово F изменится

жирный шрифт, так же, как изображение 3-36 показывает:

MPG	REDAY	/udisk-sda1/N	ICTES'	[/2m	00:00:39
V	0	0.000	FRO:		80%
X	-2	9.289	SRO:		80%
V	-1	7 625	SJR		80%
	+	1.025	F	0	2500
Z		1.691	S	0	15000
A		0.000	G54	soft	limit:OFF
A		0.000	Norma	il Mod	
			Ver:2	2015-11	-18-12
Main	Page File Pa	ge Faram Page	Ι	DCSV1	10DDREAM

Picture3-36. Войдите в режим модификации F параметр

В режиме F изменения, нажмите клавишу



чтобы убедиться, является ли использовать по умолчанию F

чтобы ввести значение F по умолчанию

в качестве текущей обработки F. Как показано на рисунке 3-36 показывает, это слово, 2500 не жирный шрифт, текущий параметр F принимает G-код в качестве стандартов. Как показано на рисунке 3-37 показывает, если слово, 2500 является полужирный, текущий

параметр обработки F принимает значение настройки F в качестве стандарта по умолчанию.



Рісture 3-37. Установка по умолчанию F значения в качестве текущей обработки значения F

В режиме F изменения, нажмите клавишу

Режим модификации. В это время, редактировать текст будет всплывающее окно. Пожалуйста, смотрите на картинке 3-38 для справки,

MODIF

раздел проворная сообщение указывает на функцию X +, X-, Y +, Y-, Z +, Z-. В этот





ввести текущее значение модификации. Как изображение 3-39

показывает, значение F изменяется в 2500. Как изображение 3-40 показывает, после ввода изменений, текущее

значение по умолчанию F изменится до 3500.

модификация. Нажмите



Picture3-38. Введите по умолчанию режим F модификации



Picture3-39. UseX + X-Y + Y-, чтобы изменить значение F, как 3500



Picture3-40. Текущее F Изменение значения по умолчанию 3500 после ввода

5) Значение модификации S

регулировка, нажмите

Регулировка значения S предназначена для регулировки скорости по умолчанию шпинделя. В режиме Р



за один раз, чтобы войти в режим F. В это время, слово, F будет

изменить как жирный шрифт. Так же, как показывает Рисунок 3-41:

MPG	REDAY	/udisk-sda1/M	ICTEST	7/2m	00:00:39
T	0	0.000	FRO:		80%
X	-2	9.289	SRO:		80%
V	-4	7 625	SJR		80%
-	T	1.025	F	0	3500
Z		1.691	S	0	15000
A		0.000	G54	soft	limit:OFF
A		0.000	Norma Ver:2	1 Mød 015-11	-18-12
Mair	n Page File Pa	ge Param Page	D	DCSV1	. 10DDREAM

Picture3-41. Войдите в режим изменения параметра S



в качестве текущей обработки S. Как показывает picture3-41 шоу, если слово, 15000 не жирный шрифт, текущий параметр обработки F

принимает код G в качестве стандарта. Как показано на рисунке 3-42 показывает, если слово, 15000 является полужирный, текущий параметр обработки F принимает значение настройки F в качестве стандарта по умолчанию.

udisk-sda1/NCTEST/2m 00:00:39 FRO: 80% -29.289SRO: 80% 47.625 SJR 80% F 3500 0 1.691Z S 0 15000 limit: OFF G54 soft 0.00Normal Mod Ver:2015-11-18-12 Page Param DDCSV1. 1@DDREAM Page 0

Picture3-42. Устанавливает значение по умолчанию S в качестве текущей стоимости обработки S

В режиме S модификации, нажмите клавишу чтобы ввести значение S по умолчанию	ı
Режим модификации. В это время, редактировать текст будет выскочил с приглашающим сообщением	
раздел, указывающий функцию X +, X-, Y +, Y-, Z +, Z-, нажмите клавишу в это время,	
курсор будет перемещаться один бит влево. Нажмите клавишу, курсор будет двигаться один бит право. Нажмите	
КЛЮЧ (Y+/ Y), курсор присвоить текущее значение бита, подлежащий +1. Нажмите клавишу	0
курсор присвоить текущее значение бита, подлежащим -1, Нажмите клавишу	
модификация. Нажмите клавишу ввести текущее значение модификации. конкретная	
Способ модификации может предпринять шаги модификации значения F по умолчанию для справки. Как изображение 3-38 и	3-40

картины шоу:



Picture3-43. Введите статус модифицирующего значения по умолчанию S

MPG	REDAY	/udisk-sda1/N	ICTES'	T/2m	00:00:39
N	0	0 000	FRO:		80%
X	-2	9.289	SRO:		80%
V	-4	7 625	SJR		80%
1		1.025	F	0	3500
Z	_	1.691	S	0	12000
A		0.000	G54	soft	limit:OFF
A		0.000	X+:1e	eft X-:	right Y+:up
			Z-:er	nter Z+	:cancel
Mair	n Page File Pag	ge Param Page	Ι	DDCSV1	. 1@DDREAM

Picture3-44. Измените значение S по умолчанию как 12000

6) Выберите систему координат G

В режиме S модификации, нажмите клавишу



для входа в режим системы координат. В

на этот раз, координатная система ценностей будет меняться, чтобы быть жирным шрифтом. В это время, если нажать



ключ

A+/ A

координата значение системы будет увеличиваться. Если нажать клавишу



Значение координаты системы будет уменьшаться. На рисунке 3-45 показано, что текущая система координат G 54

перед модификацией. После нажатия клавиши на два раза, картинка 3-46 показывает текущая система координат G56 .

после модификации.



Picture3-45. Изменить текущую систему координат, как G54

MPG	REDAY	/udisk-sda1/	NCTEST	[/2m	00:00:39
T	40	0 000	FRO:		80%
X	-18	52.280	SRO:		80%
V	_5	1 214	SJR		80%
1		1.214	F	0	3500
Z	-5	3.084	S	0	12000
A		0.000	G56	soft	limit:OFF
A		0.000	Norma	1 Mod	
			Ver:2	015-11	-18-12
Main	n Page File Pa	age Param Page	Γ	DCSV1	. 10DDREAM

Picture3-46. Изменить текущую систему координат, как G56

7) Мягкий концевой выключатель



в Select G скоординировать режим работы системы, нажмите клавишу



переключатель режимов работы, показать как изображение 3-47. Тhe мягкого концевого выключателя является OFF. Press ключа



изменить положение ВЫКЛ в положение ВКЛ, см как изображение 3-48. If вы хотите его изменить в положение OFF, снова

нажмите клавишу.



Picture3-47. Войдите в режим мягкого концевого выключателя, мягкий предел OFF в то время

MPG	REDAY	/udisk-sda1,	/NCTES	T/2m	00:00:39
T	-		FRO:		80%
X	- 4	9.289	SRO:	:	80%
V	-/	7 625	SJR		80%
1		1.025	F	0	3500
Z	-	1.691	S	0	12000
		0.000	G54	soft	limit:ON
A		0.000	Norm	al Mod	
			Ver:	2015-1:	1-18-12
Main	Page File P	age Param Page	-	DDCSVI	L. 1@DDREAM

Picture3-48. установить мягкий предел «ON»

3.3.5 2-й режим

Второй режим некоторая дополнительная функция для автоматической обработки, за исключением, что includes the банки часть работы 0-точки, текущая координатами установки 0, поиск машины координат 0-точки и зонд. Если вам необходимо использовать 2ndfunction, пожалуйста, во-первых, нажмите

	2ND
ключ	

для входа в режим 2-й, а затем проводить другие операции. С точки зрения режимов four2nd,

специфические методы эксплуатации описаны в следующем.

1) Назад обрабатываемая деталь 0-точка

В нормальном режиме ожидания (столбец состояния работы отображается Reday, приглашение

сообщение столбец показывает «нормальный режим», нажмите клавишу

🔜 для входа в режим 2-й. В

2ND

на этот раз, Контекстный колонок сообщения: X-: gotoz Y-: нулевая Z-: дом А-: пробник старт: Гото перерыв и состояние подачи

отображается столбец «второй режим», как изображение 3-49 шоу. Нажмите клавишу



2ND	REDAY	/	udisk-sda1/N	ICTEST	C/2m	00:00:39
NT		00	000	FRO:		80%
X	-	29	.289	SRO:		80%
V		17	625	SJR		80%
1		71	.020	F	0	3500
Z		-1	.691	S	0	12000
			000	G54	soft	limit:OFF
A		U	.000	X-:go	toz Y-	:zero Z-:hom
				A-:pr	obe St	art:goto bre
Main	Page File	Page	Param Page	Γ	DCSV1	. 10DDREAM

Picture3-49. Войдите в режим «2ndfunction»



Picture3-50. Войдите в режим «Gotoz»

В режиме «gotoz», два режима могут быть введены:

А: в режиме «gotoz», если нажать клавишу

Из всех осей находятся на 0-точке. В это время для того, чтобы защитить шпиндель, то система будет сделать 3 осей X, Y, A, во-первых, чтобы работать, а затем выполняют ось Z на 0-точка. Если координата оси Z меньше 5, то система будет поднять ось Z в положении 5, а затем работать с другими осями. И, наконец, будет gotoz ось Z.

(-/GOTOZ

В: В режиме «gotoz», Нажмите

Ось Х, Y, Z, Agotoz или работать в указанной функции координат. Вот давайте возьмем ось Х

В качестве примера. При нажатии на клавишу

«Gotoz» в это время и подсказка сообщений отображает колонки : Х +: левый Х-: правый Ү +: до Ү-:

ось X willgotoz. Если

SELECT

чтобы начать 1

+/ A



после установки специфического значения координат, разделяя эти ключи

соответствии с стремительными сообщениями, ось Х будет работать с этим конкретной координатой. Как показано на рисунке 3-51

X+/ X

показывает, что задает координату как 10. Как изображение 3-52 показывает, после нажатия

вниз Z-: введите Z +: отменить. В это время, если Вы непосредственно нажмите



ключ



ава 03 Работа с программным обеспечением и параметров настройки





еще раз, все назад обрабатываемые детали



вы нажимаете

🖳, ось Х будет работать на позиции 10.

GOTOZ	REDAY	/udisk-sda1	/NCTEST	ſ/2m	00:00:39
V	. 004	0.000	FRO:		80%
X		0.000	SRO:	172 PT	80%
V	-/	17 625	SJR		80%
-		11.025	F	0	3500
Z	-	-1.691	S	0	12000
A		0.000	G54	soft	limit:OFF
A		0.000	X+:le Z-:er	ft X-: ter Z+	right Y+:up :cancel
Main Pa	age File P	age Param Page	e I	DCSV1	. 10DDREAM

Picture3-51. Установите цель X координаты как 10

WWW.DDCNC.COM

MPG	REDAY	/udisk-sda1/	NCTEST	'/2m	00:00:39
V		0 000	FRO:		80%
X		0.000	SRO:		80%
V	-4	7 625	SJR		80%
-		1.025	F	0	3500
Z	- 12	1.691	S	0	12000
		0.000	G54	soft	limit:OFF
A		0.000	Norma Ver:2	1 Mod 015-11	-18-12
Main F	Page File Pag	ge Param Page	D	DCSV1.	1@DDREAM

Picture3-52. После нажатия клавиши

🛄, ось Х будет работать на позиции 10.000

2) Установите текущую координату на 0

В нормальном состоянии ожидания (состояние работы столбец отображается «Reday» и



оперативное сообщение отображается колонок «нормальный режим»), нажмите клавишу

Режим. В это время, подсказка столбца появится сообщение: X-: gotoz Y-: установите 0 Z-: дом

ввести 2-й

А-: probestart: Гото перерыв , В столбце состояния подачи будет отображать «2-й режим», как изображение

Y-/ZERO

3-49shows. Нажмите клавишу

盥 еще раз, чтобы ввести текущую координату режим 0-клиринговую.

В это время положение подачи столбец отображается «ноль», а картина 3-53 shows.



Picture3-53. Введите « нуль » Режим

В режиме «нулевого» , 2 режим может быть введен:

А: В режиме «Десять», при нажатии клавиши

координат будет 0-клиринг, а затем он выйдет из режима «второй режим» и вернуться в «Reday» статус, как изображение 3-54 шоу.



еще раз, все текущие



Picture3-54. Все текущие координаты быть 0 клиринговыми

В: в режиме «нулевого», Нажмите

Х, Ү, Z, A быть 0-клиринга или модифицировать его в качестве назначенных координат значения функции. Вот давайте

(+/ X

взять ось Х в качестве примера. Нажмите клавишу



чтобы начать функцию оси Х 0-очистки.

ENTER -/HOME SELECT

A+/ A

CANCEL

Z+/ Z

В это время, в столбце Статус подачи также отображает « 2-й режим » и Контекстное столбцов сообщение: Х +: левый Х-:

правый Y +: до Y-: downZ-: введите Z +: отменить. В это время, если вы





чтобы начать 1 ось

непосредственно нажмите клавищу ось Х будет 0-очистка. Если нажать

конкретное значение координат пути разделения этих клавиш в соответствии с оперативными сообщениями, ось Й будет работать с

этим конкретными координатами. Как показано на рисунке 3-46 показывает, что устанавливает

координат. 20. Как изображение 3-55 показывает, после нажатия

изменить до 20, а затем выйти к функции «нуля». В это время, ось X не будет делать реальное движение.



ось Х координата

ZERO	REDAY	/udisk-sda1/1	NCTEST	7/2m	00:06:17
V	. 000	0.000	FRO:		80%
X	+002	0.000	SRO:		80%
V		1 530	SJR		80%
1		1.550	F	0	3500
Z		9.834	S	0	12000
A	-1	7 700	G54	soft	limit:OFF
A	- 1	1.122	X+:le Z-:en	ft X-: ter Z+	right Y+:up :cancel
Mair	n Page File Pa	age Param Page	D	DCSV1	. 10DDREAM

WWW.DDCNC.COM

Picture3-55. Текущая координата X наборы 20

CONT	REDAY	/udisk-sda1/	NCTEST	[/2m	00:06:17
N	0	0 000	FRO:		80%
X	2	0.000	SRO:		80%
V	- 1	1 530	SJR		80%
1		1.000	F	0	3500
Z		9.834	S	0	12000
A		7 700	G54	soft	limit:OFF
A	-	1.122	Norma	1 Mod	
			Ver:2	2015-11-	-18-12
Main	Page File Pag	ge Param Page	Ι	DCSV1.	10DDREAM

Picture3-56. После ввода, координаты X изменения 20

3) Главная

В нормальном режиме ожидания, (состояние работы столбец отображается «Reday» и

оперативное сообщение отображается колон««кнормальный режим"), нажмите клавишу

для входа в режим 2-й.

В это время Контекстный колонка сообщения: X-: gotozY-: нулевая Z-: дом A-: probestart:

2ND

Гото перерыв , Положение подачи столбец отображается «Режим the2nd», как на рисунке 3-57 шоу. Нажмите



ENTER

ключ

еще раз, чтобы войти в поиск для режима 0-точка техники. В это время,

положение подачи столбец отображается «дом», как изображение 3-58 шоу.

2ND	E	REDAY	/	udisk-sda1/N	ICTEST	/2m	00:06:17
V		-	~~	110	FRO:		80%
X	•	- 19	00	.419	SRO:		80%
V		-	21	978	SJR		80%
1				.370	F	0	3500
Z		18	84	.359	S	0	12000
		-	4 7	700	MACH	soft	limit:OFF
A		-	11	.122	X-:go	toz Y-	:zero Z-:hom
					A-:pr	obe Sta	art:goto bre
Main	Page	File	Page	Param Page	D	DCSV1.	10DDREAM

Рісture3-57. Введите «2-й режим»

HOME	REDAY	/udisk-sda1/N	ICTEST	'/2m	00:06:17
N	10	0 440	FRO:		80%
X	-16	6.419	SRO:		80%
V	2	1 978	SJR		80%
1	2	1.370	F	0	3500
Z	18	4.359	S	0	12000
A	- 4	7 700	MACH	soft	limit:OFF
A	-1	1.122	Z-:al	l home	X+:x home
			¥+:y	home Z	+:z home
Main	Page File Pag	ge Param Page	D	DCSV1.	. 10DDREAM

Picture3-58. Режим Enter «дома»

Z-/HOMEA: в « Главная » Режим, нажмите еще раз, чтобы начать все мосты, чтобы полностью начать

домой функции. Порядок поиска для 0 является Z / X / Y / А. Под положением без каких-либо осей А, порядок Z / X / Y.

Б: в поисках «0» режим, нажав на соответствующую ось, чтобы выбрать ключи могут начать 1 ось поисков машин функции 0-точки. Вот давайте возьмем ось Х как

пример. Если нажать на ось Х, чтобы выбрать кнопку

	Ç	>	
X	1	х	

, ось Х будет поддерживать двигаться

в отрицательном направлении, пока он не проверяет закрытие 0-коммутатора, а затем он остановится уменьшением скорости и, наконец, вернуться в выключенном положение 0-коммутатора. Ось X станка устанавливается как 0, а затем он будет перемещать безопасное расстояние 10 мм в положительном направлении, таким образом, вся ось X в поисках функции 0-точки в том конце. Примечание: в это время, конец оси X,

146,375 работа кусок координат. В это время машины координат должны быть 10. Это необходимо изучить механизм координации и переключите систему координат для МАСН передач. Пожалуйста, смотрите на картинке 3-59 подробно для справки.



Рістиге3-59. Процесс OF1 оси оси X дома



Picture3-60. конец дома оси Х



еще раз, режим holoaxial

В режиме «поиск по 0», если нажать

поиск по 0 будет запущен. Что касается методов работы, пожалуйста, смотрите на одной оси ищущего 0 для справки. Режим holoaxial поиска на 0, чтобы автоматически перейти к следующей оси для поиска 0 в конце режима holoaxial дома. Порядок holoaxial поиска для 0 является X, Y, Z, A. Что касается конца дома, пожалуйста, смотрите на картинке 3-61 для справки.

CONT	REDAY	/	udisk-sda1/N	ICTEST	'/2m	00:06:17
NT		10	000	FRO:		100%
X		10	.000	SRO:		100%
V		10	000	SJR		100%
1		10	.000	F	0	3500
Z	_	10	.000	S	0	12000
A		0	000	MACH	soft	limit:OFF
A		U	.000	Norma	1 Mod	
				Ver:2	015-11	-18-12
Main	Page File	Page	Param Page	D	DCSV1	. 10DDREAM

Picture3-61. Конец holoaxial дома

оборудование системы оборудования координат. Пожалуйста, посмотрите на картинку 3-62 для справки.

连续	空闲	/udisk-sdal	./NCTI	EST/	2m	00:14:30	
V	_	0 000	」 进	给修	调	80%	
X		0.000	主	轴修	调	80%	
V	-	0 000	手	控修	调	80%	
1		0.000	F		0	2500	
Z	-1	0.000	S		0	15000	
		0.000	MA	СН		软限位:关	
A		0.000	」 正	常模式	ť,		
				Ver:2015-11-18-12			
主控页面 文件页面 配置页面				DDCSV1. 10DDREAM			

Picture3-62. Переключитесь на оборудовании системы координат

4) зонд

Использование инструмента в течение длительного времени сделает инструмент будет inabrasion. Или при изменении инструмента, положение соотношение между носом инструмента и электрической машиной будет изменено, таким образом, непосредственно вызывая, что прямая обработка влияет на качестве обработки деталей. В этой ситуации, он должен сделать зонд для обеспечения экскурса нового носа инструмента. В системе DDCSV1.1, он принимает режим с фиксированной точкой зонда. Этот режим не требуется пользователю ввести толщину инструментов. Инструменты помещаются на рабочий стол для обработки, которая является удобным и эффективным.

В системе DDCSV1.1, мягкий запишет виртуальную толщину инструментов. Что параметры запись является расстоянием между поверхностью заготовки и поверхностью инструментов. Когда этот параметр проводит 0-очищающее действие в координате (обеспечить координаты новой заготовки), он будет автоматически ясно, что этот параметр. Если пользователю необходимо использовать функцию датчика, пользователь должен выполнить операцию зонда один раз после того, как координата 0-clearing. The операция пробника этого времени будет изменять толщину параметра инструмента. Позже, при смене инструмента или, когда инструмент находится в истирании, пожалуйста, сделайте probeoperation снова, таким образом, нос экскурсионным инструмента вносится изменения.

Короче говоря, операция зонда полностью состоит из 3 операций, в том числе координата 0-клиринг, во-первых, зонд, и изменить инструмент или второго зонда после того, как инструмент обеспечения в истирания.

Конкретные операции следующим образом :

а, Во-первых, использовать MPG или режим шага / CONT, чтобы переместить позицию XYZ, и переместить нос инструмента на

0-точку обрабатываемой детали, как изображение 3-63 шоу.



Элемент конфигурации устанавливает координаты инструментов и выбирает « Зонд фиксированного положения «,

не нужно перемещать инструменты вверх стороне инструмента. Когда вы убедитесь, что

статус «Reday», пожалуйста, нажмите клавишу



ввести the2nd состояние режима, а затем нажмите



ключ

непрерывно в течение двух раз в любом положении, чтобы начать делать зонд.



Picture3-63. Нос инструмента перемещается в дом заготовки

Пожалуйста, посмотрите на картинку 3-64 о программном интерфейсе зонда для справки и взгляд на картину 3-65 о схеме зонда.


WWW DDCNC COM

Picture3-64. процесс Probe



Picture3-65. Начинают зонда после того, как нос инструмент перемещается в восходящей стороне инструмента

d, Когда первый конец зонда, то система будет автоматически сохранять толщину виртуального зонда. Значение толщины разница по высоте от 0-точки оси Z заготовки к поверхности инструмента. Когда зонд конец, пользователи могут начать загружать код G, таким образом, начинают фактическую обработку.

е, Зонд еще раз (изменить отклонение инструментов), После того, как инструмент находится в истирании или смене инструмента, он должен делать зонд снова. Пожалуйста, повторите действия С, чтобы сделать зонд снова.

Настройка параметров 3.4

Этот файл представляет собой текстовый файл с расширенным именем множества. Пользователи могут изменять все параметры и все параметры могут быть изменены в списке параметров. Мы обеспечим демонстрацию множество файлов, и клиент может изменять только соответствующий пункт в этой демонстрации. Обратите особое внимание, что каждый элемент параметра имеет только соответствующий знак параметра. Этот знак параметр не может быть изменен или удален.

DDCSV1.1 может также принять метод конфигурации модификации он-лайн. Необходимо только, чтобы перейти на страницу конфигурации для поиска элементов конфигурации, которые необходимы для изменения и изменять их.

Способ загрузки 3.4.1 Parameter

Скопируйте файл параметров на USB флэш-диск и вставьте оборудование в USB

интерфейс. Как показывает Picture3-55, нажмите клавишу

RST

на главной странице, чтобы убедиться, что

чтобы перейти к файлу

PAGE

столбец состояния может отображать «Reday», а затем нажмите клавишу

страница управления. Как показывает Рисунок 3-66, выберите файл параметров Uservar.set, а затем



ші для загрузки файла параметров. Это, вероятно, нужно ждать 1-5s и

«Reday» в колонке статуса автоматически изменится на «перезагрузку» с мигающим, что указывает на нагрузку параметров успешно. Как 3-67shows Картинный, загрузка параметров успешно.

CONT			/udisk-sda1/1	NCTEST	r/2m	00:00:00
V		100	070	FRO:		100%
X		136	0.375	SRO:		100%
V		-38	3 944	SJR		100%
1		JU		F	0	2500
Z		-175	5.038	S	0	15000
		40	070	G54	soft	limit:OFF
A		10	0.972	Norma	1 Mod	
				Ver:2	015-11	-18-12
Main	Page	File Page	e Param Page	Γ	DCSV1.	. 10DDREAM

Picture3-66. Убедитесь, что столбец состояния является статус «Reday»



PAGE

вернуться на главную страницу, таким образом погрузка

параметр и делает параметр вступает в силу.

изменения параметра, он должен нажать

CONT		REDAY	/udisk-sda1,	/NCTEST/2m	00:16:15
No.		Param Na	ame	Value	Unit
[Settin	ng of motor	-]		
33 s	speed	of motor st	art running	50.000	nm/min
34 p	ulse (equivalency	of X axis	640.000	pulse/mm
35 p	oulse (equivalency	of Y axis	640.000	pulse/mm
36 p	ulse (equivalency	v of Z axis	640.000	pulse/mm
38 p	oulse a	equivalency	of A axis	640.000	Contraction of the local division of the loc
39 p	ulse u	unit of A a	ixis	pulse/degre	
390 1	level	of X axis I	IR signal	High	
391 1	level	of Y axis I)IR signal	Low	A DESCRIPTION OF THE OWNER OF THE
392 1	level	of Z axis I)IR signal	High	
393 1	level	of A axis I)IR signal	Low	
416 t	time b	etween DIR	& pulse	300	ns
417 W	ridth	of pulse si	gnal (include	2000	ns 🖻
Main	n Page	File Pag	e Param Page	DDCSV1	. 10DDREAM

Picture3-68. Введите страницу конфигурации параметров

3.4.3The подробного определения параметров

Файл параметров может быть полностью отредактирован, но он должен следовать определенным стандартам, стандарты

являются следующими:

а, Одна линия может быть отредактирован только один параметр. б, Формат параметра #parameter знак = значение. Среди

них, # должна быть первым символом каждой строки. # Следует внимательно следовать параметр Маг и следующий знак

является =, а марка = будет сопровождаться фактическим значением.

с, После того, как параметр имеет назначение и уравнение, часть интерпретации параметра может иметь любой формат

без ограничений.

d, Каждый параметр регулируется с областью назначения. Пожалуйста, выполнить задание в строгом соответствии с

областью назначения.

е, Каждый параметр устанавливается значение по умолчанию заранее. Пожалуйста, используйте значение настройки

параметра по умолчанию при ситуации, не понимая реальную функцию этого параметра.

1) параметр конфигурации электрической машины (16 в общей сложности)

Параметр	Параметр Определение по умолчан	ию	Параметр	Параметр	Заметки
Mark		стоимость	Единица измерения	Scope	
# 33	Скорость запуска двигателя работает 50		мм / мин	0 ~ 200	Скорость ofmotor начать
					работать первый шаг
# 34	импульсный эквивалент оси Х	640	Импульсный / мм	100 ~ 10000	
# 35	пульс equivalentof оси Y	640	Импульсный / мм	100 ~ 10000	
# 36	импульса equivalentof оси Z	640	Импульсный / мм	100 ~ 10000	

WWW.DDCNC.COM

	-				-
# 38	импульса equivalentof оси	640	Импульсный / степень	100 ~ 10000	
# 390	Уровень сигнала X Ось DIR	0	BOOL	1/0	стоимость ИЗ
# 391	Уровень сигнала по оси Y DIR	0	BOOL	1/0	Направление электрического
# 392	Уровень Z оси DIR сигнала	1	BOOL	1/0	уровня, когда
# 393	уровень сигнала по оси DIR	0	BOOL	1/0	значение координаты
					4 оси из
					X, Y, Z, A увеличивается
# 416	Itime между DIR и импульсом	300	нс	0 ~ 417 #	
					Направление идет вперед
					импульс
# 417	ширина ИЗ ПУЛЬС	2000	нс	0 ~ 10s	ширина импульса
	Сигнал (включая время # 416)				signacontains # 416
					стоимость
# 418	Уровень сигнала по оси Х импульса	0	BOOL	1/0	Ось импульс signalof
# 419	Уровень Ү Ось импульсного сигнала	0	BOOL	1/0	четыре оси X, Y, Z, A, а
# 420	Уровень сигнала по оси Z импульса	1	BOOL	1/0	также значение сигнала
# 421	уровень сигнала по оси импульса	0	BOOL	1/0	СРА, когда нет импульса

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

знак	Параметр Определение по умолчан	ию	Параметр	Установка	Заметки
параметра		стоимость	блока	параметра сферы	
# 41	макс скорость Х в режиме	16000	мм / мин	0 ~ 20000	The Параметр
	M_Ctrl				значение это
# 42	макс скорость Ү в режиме	16000	мм / мин	0 ~ 20000	Группа установила
	M_Ctrl				верхний предел для
# 43	макс скорость Z в режиме	16000	мм / мин	0 ~ 20000	SJR
	M_Ctrl				
# 44	макс скорость в режиме	16000	Степень / мин 0 -	~ 20000	
	M_Ctrl				
# 45	Ускорение запуска Х в	600	мм / с2	0 ~ 2000	4 оси X, Y, Z, A
	режиме M_Ctrl				руководства Начало
# 46	Ускорение запуска Ү в	600	мм / с2	0 ~ 2000	ускорение
	режиме M_Ctrl				
# 47	Ускорение запуска Z в	600	мм / с2	0 ~ 2000	
	режиме M_Ctrl				
# 48	начать ускорение в режиме	600	Степень / s2	0 ~ 2000	
	M_Ctrl				
# 100 скорос	гь ручного управления	8000	мм / мин	0 ~ 20000	панель ключи
	ось Х				операция
# 101 скорос	гь ручного управления	8000	мм / мин	0 ~ 20000	Х, Ү, Ζ, Α ОСЬ
	ось Ү				Постоянно скорость
# 102 скорос	гь ручного управления	4000	мм / мин	0 ~ 20000	передвижения
	ось Z				
# 103 скорос	гь ручного управления	12000	Степень / мин 0 -	- 20000	
	ОСЬ				
# 263	остановить Ускорение Х в	1200	мм / с2	0 ~ 2000	4 ось из
	режиме M_Ctrl				X, Y, Z, Amanually
# 264	Ускорение остановки Ү в	1200	мм / с2	0 ~ 2000	остановить ускорения,
	режиме M_Ctrl				стоп
# 265	остановки Ускорение Z в	1200	мм / с2	0 ~ 2000	Ускорение может быть
	режиме M_Ctrl				задава
# 266	остановить ускорение в	1200	Степень / s2	0~2000	соответственно
	режиме M Ctrl				больше

знак	Параметр Определение по умолчан	ию	Параметр	Нафолирией на и за раметров	Объем
параметра		стоимость	блока		
# 15	выбрать скорость	1	BOOL	1/0	0: набор по G code1 : Ск использования по умолчанию
# 76	Скорость работы по умолчанию 1500		мм / мин	0 ~ 20000	
# 77	максимальная скорость	8000	мм / мин	0 ~ 30000	Фактическа скорость обработки после того, как ограниченная ФРО по ситуации ИЗ имеющий по умолчанию или настройки скорости
# 78	защитить скорость Z идет рейз	3000	мм / мин	0 ~ 20000	Единый набор Группа установки
# 79	защитить скорость Z капли идут	3000	мм / мин	0 ~ 20000	скорости для оси
# 80	скорость G0	5000	мм / мин	0 ~ 20000	Reday скорость движения
# 82	безопасная высота оси Z	5	мм	0 ~ 500	высота подъема автоматической резки после окончания обработка
# 89	г заднего расстояния, когда пауза	5	мм	0~99	Эта Значение не может быть отрицательное значение.
# 99	операция ускорения	500	мм / мин2	0 ~ 2000	Тангенциальная скорость
# 435	защитить скорость оси Х	8000	мм / мин	0 ~ 20000	Х осевая скорость защита
# 436	защитить скорость оси Ү	8000	мм / мин	0 ~ 20000	Y Защита осевой скорости

4) Параметр системы координат (1 в общем)

знак	Параметр Определение по умолч	анию	Ед. изм	Установка	Заметки	
параметра		стоимость		параметра сферы		
# 16	текущий координировать	1	BOOL	0~6	0 ~ 5 : G54 ~ G59 6 : I	иасн
	система					

5) Параметр шпинделя (8 в общей сложности)

знак	Параметр Определение по умолчан	ию	Ед. изм	Параметр	Заметки
параметра		стоимость		сфера	
# 98	максимальная скорость шпинделя 240	00	оборотов в минуту	0 ~ 50000	SpindlePWM или
					сигнал напряжения полный
					диапазон, соответствующий
					значению скорости
# 220	выбрать скорость	1	BOOL	1/0	0: устанавливается G код 1 : Скорост
					вращения шпинделя по умолчанию
# 221	Скорость вращения шпинделя по умол	ча н240 00	оборотов в минуту	0 ~ 50000	
# 222	Реакция M3 / M5	1	BOOL	1/0	<u>1 : ответ 0 : не</u>

					ответ
# 224	Длительность отклика M3 /	3	S	0 ~ 100	Запасная достаточно времени,
	M5				чтобы шпиндель ответ
# 227	активный уровень шпинделя	1	BOOL	1/0	Соответствующий выходной
					электрический уровень, когда
					начальный шпиндель
# 422	определение PWM	0	BOOL	1/0	Выходное значение
	уровень				электрического уровня
					шпинделя, когда скорость
					равна 0 0 : 0B, 1: 10V
# 433	Скорость повышения ШИМ	1111	Время	1 ~ 65535	Время подняться до
			эквивалентно		полный ассортимент явл
					# 433 * 0.0005s

6) Ю выходной параметр (всего 5)

знак параметра	определение параметров	Значение по умолчанию	Ед. изм	Параметр сфера	Заметки
# 223	ответ из М Код (M8 / M9, M10 / M1 1)	1	BOOL	1/0	0 : нет ответа 1 : ответ
# 225 # 226	время задержки M8 / M9 время задержки M10 / M11 1	1	S S	1 ~ 20 1 ~ 20	После появляясь M8M9M10M11, Это задержит провести следующий код
# 228	активный уровень M8 / M9	1	BOOL	1/0	Влияние на выход M8 / M9
# 229	активный уровень из M10 / M11	1	BOOL	1/0	Влияние на выход М10 / M11

7) Параметр функции 0-точка (20 в общей сложности)

знак	Параметр Определение по умолчан	ию	Ед. изм	Параметр	Заметки
параметра		стоимость		сфера	
# 52	включить Х домашней	1	BOOL	1/0	0: не enable1 :
	функции				включить , ЭТО
# 53	включить в Ү домашней	1	BOOL	1/0	параметр влияет на
	функции				функцию Home
# 54	включить в Z домашней	1	BOOL	1/0	
	функции				
# 55	включить домашнего	1	BOOL	1/0	
	функции				
# 56	домой скорость оси Х	8000	мм / с	1 ~ 20000	Скорость работы
# 57	домой скорость оси Ү	8000	мм / с	1 ~ 20000	Одноосная дома
# 58	домой скорость оси Z	8000	мм / с	1 ~ 20000	
# 59	домой скорость оси	8000	мм / с	1 ~ 20000	
# 60	включить Х домашней	0	BOOL	1/0	Активный электрический сигнал
	функции				уровня Выбрать ИЗ
# 61	включить в Ү домашней	0	BOOL	1/0	Главная
	функции				
# 62	включить в Z домашней	0	BOOL	1/0	
	функции				
# 63	включить домашнего	0	BOOL	1/0	
	функции				
# 64	направление Х дома	0	BOOL	1/0	0: обратный направление
# 65	направление Ү дома	0	BOOL	1/0	дома (-) 1: вперед

# 66	направление Z дома	0	BOOL	1/0	направление домой (++),
# 67	направление дома	0	BOOL	1/0	
# 83	назад расстояние Х после дома	10	ММ	0 ~ 1000	После окончания дома, каждая ось должна покинуть
# 84	назад расстояние Ү после дома	10	ММ	0 ~ 1000	дом switchfor определенного расстояния. параметр
# 85	назад расстояние Z после дома	10	ММ	0 ~ 1000	из ЭТО группа является установка заднего
# 86	назад расстояние А после того, как дома	10	ММ	0 ~ 1000	расстояния.

8) Параметр функции зонда (8 в общей сложности)

знак	Параметр Определение по умолчан	ию	Ед. изм	Параметр	Заметки
параметра		стоимость		сфера	
# 68	включить зонда	1	BOOL	1/0	0 : не включить 1 : включить
# 69	<u>Толщина датчика инструмента</u> 20		ММ	0 ~ 200	
# 70	Уровень сигнала зонда	0	BOOL	1/0	Зонд сигнал вводит активный
					уровень электрического
# 71	Положение начального инструмента в	0	BOOL	1/0	0 : текущее положение 1 :
					фиксированная позиция
# 72	исходная ось Й в фиксированном	0	ММ	0-9999	инструменты Позиция Х
	моде				координат по системе
					координат машины
# 73	начальная ось Ү в основной моде	0	ММ	0-9999	инструменты Позиция Ү
					координат под
					оборудование системы
					координат
# 74	исходная ось Z в основной моде	0	мм	0-9999	Высота оси Z до перевода
					ХҮ под машиной системы
					координат
# 75	назад расстояние после	10	мм	0 ~ 200	Реверс расстояние
	зонд				оставить прочь инструменты

9) Параметр жесткой предельной функции (16 в общей сложности)

знак	Параметр Определение по умолчан	ию	Ед. изм	Параметр	Заметки
параметра		стоимость		Scope	
# 400	включить в х предела	1	BOOL	1/0	0: не включить 1: включить
# 401	включить путевого Ү	1	BOOL	1/0	0 : не включить 1 : включить
# 402	включить в Z предела	1	BOOL	1/0	<u>0 : не включить 1 : включить</u>
# 403	включить путевого А	1	BOOL	1/0	<u>0 : не enable1 : включить</u>
# +404	включить из X ++ предела	1	BOOL	1/0	<u>0 : не enable1 : включить</u>

# 405	включить в Y ++ предел	1	BOOL	1/0	0 : не включить 1 : включить
# 406	включить из Z ++ предела	1	BOOL	1/0	0 : не включить 1 : включить
# +407	включить в А ++ предел	1	BOOL	1/0	<u>0 : не включить 1 : включить</u>
# 408	активный уровень предела х	0	BOOL	1/0	1 : высокий 0 : низкий
# 409	активный уровень предела Ү	0	BOOL	1/0	1 : высокий 0 : низкий
# 410	активный уровень предела Z	0	BOOL	1/0	1 : высокий 0 : низкий
# 411	активный уровень предела А	0	BOOL	1/0	1 : высокий 0 : низкий
# 412	активный уровень Х ++ предела	0	BOOL	1/0	1 : высокий 0 : низкий
# 413	активный уровень Ү ++ предела	0	BOOL	1/0	1 : высокий 0 : низкий
# 414	активный уровень Z ++ предела	0	BOOL	1/0	1 : высокий 0 : низкий
# 415	активный уровень А ++ предела	0	BOOL	1/0	1 : высокий 0 : низкий

10) Параметр мягкого предела функции (9 в общей сложности)

знак	Параметр Определение по умолчан	ию	Ед. изм	Параметр	Заметки	
параметра		стоимость		сфера		
# 374	включить путевое программное обесп	ечөние	BOOL	1/0	0: не включить 1: включить	
# 375	Значение предела х программного	- 400	BOOL	- 2000 ~ 0	Если отрицательный	
	обеспечения				превышает заданное	
# 376	Значение предела программного	- 400	BOOL	- 2000 ~ 0	значение, это вызовет	
	обеспечения Ү				предельный сигнал. В все	
# 377	Значение Z предела программного	- 400	BOOL	- 2000 ~ 0	предельные значения	
	обеспечения				относятся к Машины	
# 378	Значение А предела программного	- 400	BOOL	- 2000 ~ 0	координат, не	
	обеспечения				Работа кусок	
					координат.	
# 379	Значение Х ++ предела	400	BOOL	0 ~ 2000	Если положительные превышает	
	программного обеспечения				установленное значение, это	
# 380	Значение Ү ++ предела	400	BOOL	0 ~ 2000	вызовет предельный сигнал.	
	программного обеспечения				предел	
# 381	Значение Z ++ ограничения	400	BOOL	0 ~ 2000	Значения все относятся к	
	программного обеспечения				машинам координат, не	
# 382	Значение предела программного	400	BOOL	0 ~ 2000	обрабатываемая деталь	
	обеспечения ++				координат.	

11) Параметр функции МРС (всего 5)

знак	Параметр Определение по умолчан	ию	Ед. изм	Параметр	Заметки
параметра		стоимость		сфера	
# 428	включить сброс сигнала в	1	BOOL	1/0	0: 1 не позволяет : включить
	MPG				
# 429	Уровень сигнала сброса	0	BOOL	1/0	Сброс активный
	в МРС				электрический уровень

	<u>a</u>
	W
	0)
	_
	\mathbf{U}
	6.5
	0
	<u> </u>
	\mathbf{O}
	\bigcirc
	D
	0
	_
Ē	
	U
	0
F	0
	< _
	2
	U
	<u> </u>
	~
	<u> </u>
	0
	$\mathbf{\underline{\vee}}$
	\mathbf{O}
	P
	õ
	<u> </u>
	P
	-
	D
	—
	D
	<
	(1)
E	
	0
	0
	<
	P
-	
	Ο
-	Ö_
	0
	DOB H
	DOB Ha
	DOB Ha
	ров нас
	DOB Hac
	ров наст
	ров настр
	ров настр
	ров настро
	ров настрой

S

# 430	тип порта MPG	1	BOOL	1/0	0: UART MPG, 1:
					Stardand MPG
# 431	Импульс MPG	0	BOOL	1/0	0 : 100 шагов каждого круга 1 :
					шага для каждой окружности
# 432	Уровень ввода-вывода сигнала MPG (BOOL	1/0	Активный электрический уровень
					каждый бит управления

12) Параметр расширенной функции (7 в общей сложности)

знак	Параметр Определение по умолчан	ию	Ед. изм	Параметр	Заметки
параметра		стоимость		сфера	
# 423	ВКЛЮЧИТЬ В расширенный	1	BOOL 1/0		0 : не включить 1 : включить
	СБРОС				
# 424	уровень ИЗ расширенный	0	BOOL 1/0		
	СБРОС				
# 425	включить внешний ключ	1	<u>BOOL</u> 1/0		0 : не включить 1 : включить
# 426	Уровень внешнего ключа 1	0	<u>BOOL</u> 1/0		0: низкий уровень, 1: высокий уровень
# 427	Уровень внешнего ключа 2	0	<u>BOOL</u> 1/0		0: низкий уровень, 1: высокий уровень
# 446	Функция внешнего ключа 1	0	BOOL 1/0		0: старт 1: найти центр.
# 467	Функция внешнего ключа 2	0	BOOL 1/0		0: пауза 1: ноль

13) Параметр разности люфта (9 в общей сложности)

знак	Параметр Определение по умолчан	ию	Ед. изм	Параметр	Заметки
параметра		стоимость		сфера	
# 437	включить Х оси зазора	0	BOOL	1/0	ось из XYZAdelete вернуть
# 438	включить из Y оси зазора	0	BOOL	1/0	разница переключател когда это действительно, она
# 439	включить в Z оси зазора	0	BOOL	1/0	будет меняться в необходимо Reday
# 440	включить из оси зазора	0	BOOL	1/0	назад расстояние ИЗ установка вернуть разница каждый раз.
# 441	расстояние от оси Х зазора	0	ММ	0 ~ 200	Пожалуйста, установите возврат разница в
# 442	расстояние Ү оси зазора	0	ММ	0 ~ 200	соответствии с реальной машиной
# 443	расстояние от оси Z зазора	0	ММ	0 ~ 200	каждой оси.
# 444	расстояние от оси зазора	0	ММ	0 ~ 200	
# 445	скорость обратной реакции	0	мм / мин	0 ~ 2000	

14) Другие параметры (всего 6)

знак	определение	Значение по	Ед. изм	Параметр	Заметки
параметра	параметров	умолчанию		сфера	
# 1	настройка	1	BOOL 1/0		0 : английский 1 : Китайский
	языка				
# 2	скорость отклика	400		400-10000 Примеч	ание: Как для генерал
	интерфейса в процессе				выбивать файл, параметр может быть
					установлен как 400. Если это крошечное сегмент
					файл,
					pleaseappropriately настроить
					Параметр быть больше. Сильно
					предполагают, что значение 4000.
# 495	круг из	0.002 c		0.002-0.01	круг интерполяции
	интерполяция				
# 250	включить дро дороги	1	BOOL 1/0		0: отключить 1: включить
	инструмента				
# 253 Режим	розыгрыша	0	BOOL 1/0		Режим статуи 1:: 0 Режим линии
# 499	ключ доступа пользовате	<u>1я 888888 </u> Не Дос	упно	0-999999	

Режим deaw дороги инструмента:

Что касается плоскости линии, таких как гравюры на печатной плате или надпись цвета пластин, пожалуйста, принять шаблон ючения.

Что касается плоскости гофрировки, пожалуйста, принять рисунок статуи.

Обновление программного обеспечения 3.5

3.5.1 Введение

После выдачи продукции, мы будем проводить эту поправку ошибки программного обеспечения или обновление функции в соответствии с обратной связью клиентов и результатами испытаний себя в любой момент. Здесь мы разработали набор очень удобных методов модернизации программного обеспечения. Кроме того, мы выпустили последний патч обновления программного обеспечения на нашем официальном сайте. Официальный веб-сайт : http://www.ddcnc.com , Вы можете увидеть последний файл обновления эт<u>ого продукта при входе в колонк</u>е загрузки.

3.5.2 Метод подъема

Обновление программного обеспечения продукта осуществляется с помощью USB флэш-диск. Метод обновления выглядит

следующим образом:

1) Разархивируйте файл обновления в USB флэш-диск

Пакет обновления загрузить с веб-сайта или поставляемых поставщиками как на следующем рисунке:



Picture3-69. Пакет обновления программного обеспечения

Как видно из рисунка, имена файлов каждого патча обновления содержит номер версии. Например, номер версии первого файла обновления 11-18-12. После завершения модернизации, этот номер версии будет отображаться в правом нижнем углу интерфейса оборудования. Пожалуйста, изучить консистенцию номера версии после окончания upgrading.see как изображение 3-70.

CONT			/udisk-	-sda1/1	ICTEST	7/2m	00:00:00
V		10	0.07	7-	FRO:		100%
X		13	6.31	15	SRO:		100%
V		-3	8 9/	11	SJR		100%
1		0	0.3-	TT	F	0	2500
Z	Carles .	-17	5.03	38	S	0	15000
		-4	6.0	70	G54	soft	limit:OFF
A			0.91	12	Norma	1 Mod	
	ve	rsion nur	nber 💼		Ver:2	015-11	-18-12
Main	Page	File Pa	ge Param	n Page	D	DCSV1	. 10DDREAM

Picture3-70. Позиция номер версии программного обеспечения

Необходимо распаковать файл обновления в USB флэш-диск после загрузки файла обновления. Обратите особое внимание: распаковать файл в корневой каталог USB-напрямую. Файл после распаковке как следующая картинка.

十昇机	• 可移动磁盘	(H:) ►				
- ℜ	耐建 文件夹					
迓置	insta		nstall(11-15- .rar	09)		
▶ 计算机 ▶	可修动磁盘 (H.)) in	stall				
草 - 新		3				
的位置	chs	eng	metion.out	pause.ne	setting	systemLiburg

Picture3-71. Обновление файла и каталог

Как показано на рисунке 3-71 показывает, после распаковки файла в корневой каталог Укрсоцбанка, путь к файлу X: // Установка /. Существует файл обновления в этом файле и файл обновления полностью содержит 6 файлов. Среди них, CHS и анг файл администрирует китайское поле и английское поле соответственно. Движение вне является основной программой. Пауза и systemlib.nc являются расширенными файлами код. Установка файл настройки. Пакет обновления, который мы выпустили несколько содержит такие файлы. После завершения модернизации, вся конфигурация будет в инициализации. Если клиенту необходимо резервировать элементы конфигурации, которые установлены ранее. Pleasedo модернизации после удаления файла настроек из файла обновления.

Обратите особое внимание: файл обновления должен быть помещен в папку установки под USB. Только таким образом можно проводить обновление правильно. Если имя многоуровневого или директория установки не правильно, все файлы не могут быть обновлены. Следующий путь к файлу не может быть upgraded.See как изображение 3-72 и 3-73.

→ 可移动磁盘 (H:) → installX	>
建文件夹	
名称	▼ 修改日期
🗋 chs	2015/11/13 9:18
eng	2015/11/13 9:18
i motion.out	2015/11/15 15:52
pause.nc	2015/11/14 17:49
setting	2015/11/13 9:22
systemLib.nc	2015/11/10 10:06

Picture3-72. Если имя каталога в загоне обновления по USB не устанавливать, она не может быть



Picture3-73. Если есть многоуровневый каталог установки, он может быть повышен

1) Начало обновления, когда USB вставляется в оборудование

После того, как USB имеет правильные файлы обновление, пожалуйста, вставьте USB в оборудование, а затем подавать питание на оборудование по ситуации при отсутствии источника питания для оборудования. В это время, сервисная программа будет автоматически обновлять программное обеспечение продукта. В процессе обновления, интерфейс оборудования будет оставаться на странице не запуск до завершения в модернизации. Это, вероятно, нужно ждать в течение 30 секунд. Пожалуйста, ждите его терпеливо. В процессе модернизации, он не может быть отключение электричества, и вы не можете выполнять другие операции. WWW.DDCNC.COM



Рисунок 3-72 В процессе модернизации, его потребности ждать в течение 30 секунд.

CONT	RESET			00:00:00
V	0.000	FRO:		100%
X	0.000	SRO:		100%
V	0 000	SJR		100%
1	0.000	F	0	1500
Z	5.000	S	0	12000
	0.000	G54	soft	limit:OFF
A	0.000	Norma	l Mod	
		Ver:2015-12-17-31		
Main	Page File Page Param Page	D	DCSV1	. 10DDREAM

Изображение 3-73afterfinishingupgrading, он автоматически переходит на главную страницу. При проверке программного обеспечения

номер версии этого продукта, то новый номер версии.

После завершения модернизации, вы можете использовать новое программное обеспечение, чтобы начать работу.

Глава FourGCo<mark>de и M код</mark>

4.1GCode Set

знак	Кодовое имя	определение кода	Пример использования
кода			
G0	Быстрое позиционирование	работать В НАЗНАЧЕННАЯ позиция с наибольшей установленной системой	G0 XY Z
C 1	0.1.11.1.11		
GI	Spindlestraightaway вырезать	работать в назначенная	G1 XY Z
		Голожение в соответствии со значением	
G2	Шпиндель разрез вдоль	дуга резка обработка	метод Radius : G2XYZRF Круг
	окружности	по часовой стрелке	центр метод :
			G2XYZIJKF
G3	шпиндель порез	дуга	метод Radius : G2XYZRF Круг
	инвертирования	cuttingmachininganticlockwise	центр метод :
	круг		G2XYZIJKF
G17 XY плос	кости выбрать	Интерполяция плоскость выбирает плоскость	G17
		XY	
G18 ZXplar	е выбрать	Интерполяция плоскость выбирает плоскость	G18
		ZX	
G19 YZplar	е выбрать	Интерполяция плоскость выбирает плоскость	G19
		YZ	
G20 Британ	ская система	Блок Длина выбирает британскую систему	G20
G21 Метрич	еская система	Длина блока выбирает метрическую систему	G21
G54 G54	система	Выбрать G54work кусок	G54
	координат	система координат	
G55 G550	coordinate	Выбрать G55work кусок	G55
	система	система координат	
G56 G560	coordinate	Выберите G56 часть работы системы	G56
	система	координат	
G57 G57	coordinate	Выберите G57 часть работы системы	G57
	система	координат	
G58 G58d	coordinate	Выберите G58 часть работы системы	G58
	система	координат	
G59 G590	coordinate	Выберите G59 часть работы системы	G59
	система	координат	
G81 Дрель к	од отверстие		G81 XYZRF
G82 Дрель к	од отверстие		G82 XYZRPF
G83 <u>Цир</u>	куляция Drill		G83 XYZRIF

	код отверстие		
G90 Абсо	лютный размер		G90XY
G91	Приращение размер		G91XY
G98 Вер⊦	нуться к точке R	Назад к R pointaccording к	
		время корм исправле	но
		циркуляция	
G99	Фиксированная циркуляция	Используется с согласованием G81 /	
		G82 / G83	

Заметка : .. представляет фактические пользователи настройки значения.

4,2 M Code Set

знак	Кодовое имя	определение кода	Пример использования
кода			
M3	Шпиндель вращается в	Набор выходного сигнала управления для	M3
	прямом направлении	шпинделя вращается в прямом направлении	
		действует	
M5	остановка шпинделя	Набор выходного сигнала управления для	M5
		шпинделя вращается в прямом направлении	
		является недействительным	
M 8	Начало воды	Набор выходного сигнала управления водяным	M8
	- охлаждение	охлаждения действителен	
M9	Остановка водяного	Набор выходной сигнал управления водяного	M9
	охлаждения	охлаждения является недействительным	
M10	Начало ИЗ	Набор смазочного контроля добычи нефти	M10
	смазочное масло	действует	
M11	Закрытие	Набор смазочного контроля добычи нефти	M11
	смазочное масло	является недействительным	

Глава пят<mark>ая Контакт и обратная связь</mark>

5.1Question и ответ

1, После операции Гото нуля, что специфическое действие механической части? Ответ: Стратегия Гото нуля: если текущая позиция Z оси ниже, чем высота безопасности, мольбы во-первых, поднимите Z на высоту безопасности, а затем XYA Гото нулевой, если текущее положение оси Z. выше, чем высота безопасности , пожалуйста, во-первых, XYA gotoz, а затем переложить Z на высоту безопасности.

2, Действие паузы в процессе обработки

Ответ: При обработке начала или паузы запуска, он питает к действию паузы: во-первых, поднять ось Z на высоту безопасности (safez.nc проводит заказную, если этот файл пуст, он не может быть снят) и то судить о текущей позиции Z носа инструмента и положение Z носа инструмента. Если currentposition выше остатка нити Z координат, пожалуйста, во-первых, перенести ху, а затем перенести Z. Если текущее положение ниже, чем остаток нити Z координат, пожалуйста, пожалуйста, во-первых, поднимите инструмент к положению остатка нити Z координат, а затем перенести х. Например:

а. Например, начальная точка сегмента является (0,0,0), а конечная точка находится (100100100). Если пауза в среднем положении (50,50,50), это будет действие восстановления. (Предположим, что высота безопасности не работает), пожалуйста, во-первых, переложить XYto (0,0), а затем отказаться от Z 0.

б. Например, начальная точка сегмента является (0,0,0), а конечная точка находится

(- 100, -100, -100), Если я делаю паузу в среднем положении (- 50, -50, -50) это будет действие восстановления. (Предположим, что высота безопасности не работает), пожалуйста, во-первых, поднять Z 0, а затем перенести XY в

(0, 0).

3, Что действие кода МЗО?

Действие M30: выключить шпиндель, охлаждение и смазку, а затем сделать ось Z назад к высоте безопасности, а затем XYA Гото нулю. Это действие будет выполнено на заказ в m30.nc. Если этот файл пуст, он не может проводить какие-либо действия движения (при заглушенном шпинделя, охлаждения и смазки не влияет).

4, Что действие подъема инструмента, когда он делает паузу?

Ответ: действие подъема инструмента, когда он Пауза: когда она делает паузу, ось Z будет инструментом втягивания в соответствии с параметром # 89 (когда он делает паузу, инструмент втягивание расстояния Z оси). Если значение равно 0, то не будет

инструментом втягивания.

5, Что действие паузы и восстановления обработки?

Ответ: Когда он делает паузу, он начнет скорость вниз в точке паузы, пока она не остановится. Действие обработки

восстановления будет в первую очередь переход к начальной точке сегмента кода и пауз

затем начать обработку. Например, если длина сегмента 100 мм, это будет пауза в положении 50 мм. После

восстановления паузы инструмент будет смещаться в голову сегмента снова провести обработку.

5.2Contact

S Официальный вебсайт: //www.ddcnc.com

S бизнес электронная почта: <u>buz@ddcnc.com</u>

S обслуживание клиентов по электронной почте: service@ddcnc.com