

达风数控

2000Tie/Tbv/Tce/Tcei 系列新增功能说明

V11.02.02版 2022.08.25

一、增加了程序编辑模式下块操作功能

V11.02.01版 2022.08.19

二、优化了攻丝和螺纹指令；添加了示波器诊断功能

三、增加轴移动检测输出口功能

V11.01.11版 2022.07.09

四、增加了循环启动时检测输入输出口功能

V11.01.09版 2022.06.24

五、增加了M78.1~M78.9和M79.1~M79.9输出口互锁指令

V11.01.08版 2022.06.02

六、对用户自定义参数功能进行了更新

V11.01.07版 2022.05.16

七、增加了M01.1指令

V11.01.05版 2022.04.20

八、程序上锁功能

九、外部按钮和自定义按键调用子程序功能

十、复位和急停调用子程序功能

十一、复位和急停时关闭输出口功能

十二、输出口互锁功能

V11.01.04 版 2022.04.14

一、对G20 轴往复运动功能进行了调整。

二、自定义报警增加至 8 路，调整了自定义报警相关参数。

V11.01.01 版 2022.03.19

一、中文注释功能

二、用户工艺参数功能

三、手轮干预功能

四、断削功能

中文注释功能

概述：系统升级到V11.01.01或更高版本后支持该功能，增加了对程序的注释，使得程序的阅读更方便明了，为后续程序再编辑提供了便利。说明分为：数控系统编辑操作和电脑编辑操作。

一、数控系统编辑操作

1. 相关参数：

(1) 691#参数 bit7 0/1：不/关闭拼音输入法

2. 注释区间分隔：

(1) 程序注释行注释范围由左括号起始，由右括号结束。

(2) 左括号和右括号必须在同一行里成对使用。

3. 操作步骤：

(1) 系统进入程序编辑页面后，光标定位到需要加入注释的位置。

(2) 按“转换”键，屏幕右上角出现“拼音”提示，表示已进入注释编辑模式。

(3) 按“—”键或“.”，系统自动在光标位置插入注释起始符“(”和结束符“)”。

(4) 按字母键拼写汉字，屏幕右下角有5个为一组的候选汉字，若该组无所需汉字可以按下翻页键显示下一组，再按所需汉字前的数字代号，则拾取对应汉字。

如果需使用复用键的下标字母，长按切换为下标字母；

如果想要输入数字，按所需数字的按键即可；

如果字母输入有误，可按删除键删除字母；

如果需使用字母作注释，则按转换键取消拼音输入状态，此时与正常加工程序字段的输入操作完全一致。

(5) 所需注释描述全部输入完成后，按“转换”键取消拼音输入，或者按复位键保存文件。


4. 示例：

以输入“达风”为例：

编辑模式下，按“转换”键，屏幕右上角出现“拼音”提示，此时已进入注释编辑模式。

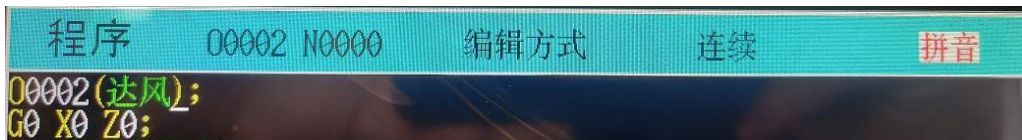
程序	00002 N0000	编辑方式	连续	拼音
----	-------------	------	----	----

将光标移动到想要加注释的位置，按“—”键或“.”键，光标位置会出现()

输入“达”字需按字母“D”和“A”键，由于A  键为复用键的下标字母需长按该键将会切换到“A”字母。若候选字对应的数字1，按数字键1即拾取到对应的汉字“达”。

继续输入“风”字，由于“E”键也是复用键的下标字母，同理，长按该键会从“O”切到

“E”。完整输入“风”的拼音后，选取对应的字符完成输入，复位保存。



二、电脑编辑操作

将编辑好的程序或从系统中导出的程序，用文本方式打开。英文输入法下在行末尾“;”前，添加括号“()”并在括号内输入想要添加的注释即可。

编辑完成后，另存为 ANSI 格式（否则注释文字会出现乱码）放入 U 盘，导入系统中。此时在系统中打开该程序也完成了注释的添加。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/268021006032006062>