



**УСТРОЙСТВО
ЧИСЛОВОГО ПРОГРАММНОГО УПРАВЛЕНИЯ
NC-110, NC310
NC200, NC201, NC201M, NC210, NC220, NC230**

Руководство по характеристике

**Санкт-Петербург
2008 г**

АННОТАЦИЯ

Документ «Руководство по характеристике» (версия В3.0) распространяется на устройства числового программного управления (УЧПУ) NC-110, NC-200, NC-201, NC-201M, NC-202, NC-210, NC-220, NC-230 и NC-310. В данном документе рассмотрены вопросы характеристики и инициализации УЧПУ в системе «УЧПУ – ОБЪЕКТ УПРАВЛЕНИЯ».

Понимание рассматриваемых вопросов необходимо специалистам, занимающимся подготовкой УЧПУ для работы с конкретным объектом управления, т.е. тем специалистам, которые специфицируют конфигурацию УЧПУ для конкретного пользователя.

СОДЕРЖАНИЕ

1.	<u>ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ХАРАКТЕРИЗАЦИИ</u>	6
1.1.	<u>НАЗНАЧЕНИЕ ХАРАКТЕРИЗАЦИИ</u>	6
1.2.	<u>УРОВНИ ХАРАКТЕРИЗАЦИИ</u>	6
1.3.	<u>ФАЙЛЫ ХАРАКТЕРИЗАЦИИ</u>	7
1.3.1.	<u>Назначение файлов характеристики</u>	7
1.3.2.	<u>Структура файлов характеристики</u>	8
2.	<u>КОДИРОВАНИЕ, УСТАНОВКА, КОПИРОВАНИЕ И ВОССТАНОВЛЕНИЕ ПРО УЧПУ</u>	10
2.1.	<u>КОДИРОВАНИЕ ВЕРСИЙ ПРО УЧПУ</u>	10
2.2.	<u>УСТАНОВКА ПРО УЧПУ НА FLASH DISK</u>	11
2.3.	<u>СОЗДАНИЕ РЕЗЕРВНОЙ КОПИИ АРХИВНОГО ФАЙЛА FLASH DISK</u>	12
2.4.	<u>ПРОВЕРКА ДИСКА ИЛИ ДИСКЕТЫ</u>	14
2.5.	<u>ВОССТАНОВЛЕНИЕ ДАННЫХ НА FLASH DISK</u>	16
3.	<u>ХАРАКТЕРИЗАЦИЯ СИСТЕМНОГО УРОВНЯ</u>	18
3.1.	<u>СВЕДЕНИЯ О СОЗДАНИИ И ЗАГРУЗКЕ ФАЙЛА FCRSYS</u>	18
3.2.	<u>СТАНДАРТНЫЙ ФАЙЛ FCRSYS</u>	18
3.3.	<u>РАБОЧИЙ ФАЙЛ FCRSYS</u>	19
3.3.1.	<u>Инициализация рабочего файла FCRSYS</u>	19
3.3.2.	<u>Секция 1</u>	19
3.3.3.	<u>Секция 2</u>	20
3.3.4.	<u>Секция 3</u>	21
3.3.5.	<u>Секция 4</u>	21
4.	<u>ХАРАКТЕРИЗАЦИЯ ОСЕЙ. ФАЙЛ АХСFП</u>	25
4.1.	<u>ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ФАЙЛЕ АХСFП</u>	25
4.1.1.	<u>Правила характеристики осей</u>	25
4.2.	<u>СОДЕРЖАНИЕ СЕКЦИЙ ФАЙЛА АХСFП</u>	25
4.2.1.	<u>Секция 1</u>	25
4.2.1.1.	<u>Инструкция NBP</u>	26
4.2.1.2.	<u>Инструкция TIM</u>	26
4.2.1.3.	<u>Инструкция PRO</u>	27
4.2.1.4.	<u>Инструкция INp</u>	27
4.2.1.5.	<u>Инструкция CAS</u>	29
4.2.1.6.	<u>Инструкция COM</u>	29
4.2.1.7.	<u>Инструкция ACC (ECDF)</u>	30
4.2.2.	<u>Секция 2</u>	34
4.2.2.1.	<u>Инструкция PRO</u>	35
4.2.2.2.	<u>Инструкция NAS</u>	35
4.2.2.3.	<u>Инструкция TPA (общий случай)</u>	36
4.2.2.4.	<u>Инструкции TPA (попеременное управление осями от одного канала датчика). Версии ПрО с расширением Р-ПД</u>	42
4.2.2.5.	<u>Инструкция NTC</u>	43
4.2.2.6.	<u>Инструкция RAP</u>	45
4.2.2.7.	<u>Инструкция GAS</u>	47
4.2.2.8.	<u>Инструкция GAS (ECDF)</u>	47
4.2.2.9.	<u>Инструкция PAS</u>	48
4.2.2.10.	<u>Инструкция PAS (ECDF)</u>	49
4.2.2.11.	<u>Инструкция SKW</u>	51
4.2.2.12.	<u>Инструкция MCZ (общий случай)</u>	52
4.2.2.13.	<u>Инструкция MCZ (TPA=...+40000)</u>	53
4.2.2.14.	<u>Инструкция POS</u>	54
4.2.2.15.	<u>Инструкция SRV</u>	54
4.2.2.16.	<u>Инструкция MAN</u>	55
4.2.2.17.	<u>Инструкция GMnp</u>	56
4.2.2.18.	<u>Инструкция GMnp (ECDF)</u>	57
4.2.2.19.	<u>Инструкция FRC (ECDF)</u>	58
4.2.2.20.	<u>Инструкция LOP</u>	62
4.2.2.21.	<u>Инструкция LOn (ECDF)</u>	63
4.2.2.22.	<u>Инструкция MFC</u>	64
4.2.2.23.	<u>Инструкция CUB (ECDF)</u>	64
4.2.2.24.	<u>Инструкции SWn (ECDF)</u>	65

4.2.2.25.	Инструкция TSM	66
4.2.2.26.	Инструкция ASM	67
4.2.2.27.	Инструкция POM	68
4.2.2.28.	Инструкция POM (ECDF)	68
4.2.2.29.	Инструкция ZNO	69
4.2.2.30.	Инструкция FBF	71
4.2.2.31.	Инструкция HWC	72
4.2.2.32.	Инструкция GRA	73
4.2.3.	Секция 3	74
4.2.3.1.	Инструкция PRO	75
4.2.3.2.	Инструкция NAS	75
4.2.3.3.	Инструкция PAS	76
4.2.3.4.	Инструкция Exxx	76
4.2.3.5.	Инструкция NM0	76
4.2.3.6.	Инструкция NAS. Версии ПрО Z.70.1	77
4.2.3.7.	Инструкция FEG	78
4.3.	ПРИМЕРЫ ФАЙЛА AXCFIL для УЧПУ NC-110	79
4.3.1.	Пример характеристизации управления двумя процессами	79
4.3.2.	Пример характеристизации управления одним процессом с функциями расширения	81
5.	ХАРАКТЕРИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА. ФАЙЛ PGCFIL	84
5.1.	ЗАГРУЗКА ФАЙЛА PGCFIL	84
5.2.	СОДЕРЖАНИЕ ФАЙЛА PGCFIL	84
5.3.	СЕКЦИЯ 1	85
5.3.1.	Инструкция TRI	85
5.4.	СЕКЦИЯ 2	86
5.4.1.	Инструкция PRO	87
5.4.2.	Инструкция SIM	87
5.5.	СЕКЦИЯ 3	89
5.5.1.	Инструкция JCL	89
5.6.	СЕКЦИЯ 4	90
5.6.1.	Инструкция PRO	90
5.6.2.	Инструкция ASS	90
5.6.3.	Инструкция NPL	93
5.6.4.	Инструкция NDD	94
5.6.5.	Инструкция PRF	94
5.6.6.	Инструкция FIL	95
5.6.7.	Инструкция FLC	95
5.6.8.	Инструкция STR	96
5.6.9.	Инструкция CHN	96
5.6.10.	Инструкция SCR	97
5.7.	СЕКЦИЯ 5	97
5.7.1.	Инструкция PRO	97
5.7.2.	Инструкция NIP	98
5.7.3.	Инструкция DPM	98
5.7.4.	Инструкция SMC	99
5.7.5.	Инструкция TOF	99
5.7.6.	Инструкция GXX	100
5.7.7.	Инструкция PRC	101
5.7.7.1.	Особенности расчёта значения инструкции PRC. Версии ПрО 2.28P, 3.28P, 4.XXP	101
5.7.8.	Инструкция SWP	103
5.7.9.	Инструкция NAM	104
5.7.10.	Инструкция NPD	104
5.7.11.	Инструкция G70	104
5.7.12.	Инструкция MBR	105
5.7.13.	Инструкция TAS	105
5.7.14.	Инструкция INU	106
5.7.15.	Инструкция SAX (ECDF)	107
5.8.	СЕКЦИЯ 6	107
5.8.1.	Инструкция PRO	107
5.8.2.	Инструкция MAS	108
5.8.3.	Инструкция FRO	108
5.8.4.	Инструкция SSO	109
5.8.5.	Инструкция FMO	109
5.9.	ПРИМЕР ФАЙЛА PGCFIL для УЧПУ NC-110	110

6.	<u>ХАРАКТЕРИЗАЦИЯ ЛОГИКИ. ФАЙЛ IOCFIL</u>	112
6.1.	<u>СЕКЦИЯ 1</u>	112
6.1.1.	<u>Инструкция ALM</u>	112
6.1.2.	<u>Инструкция INp</u>	112
6.1.3.	<u>Инструкция OUn</u>	113
6.1.4.	<u>Инструкция CLO</u>	113
6.1.5.	<u>Инструкция SPL</u>	114
6.2.	<u>СЕКЦИЯ 2</u>	115
6.2.1.	<u>Инструкция PRO</u>	115
6.2.2.	<u>Инструкция Mxx</u>	115
6.2.3.	<u>Инструкция GPS</u>	117
6.3.	<u>СЕКЦИЯ 3</u>	117
6.3.1.	<u>Инструкция PRO</u>	117
6.3.2.	<u>Инструкция ASM</u>	118
6.3.3.	<u>Инструкция TAn</u>	118
6.3.4.	<u>Инструкция ASn</u>	120
6.3.5.	<u>Инструкция UCDA</u>	120
6.3.6.	<u>Инструкция ADV</u>	121
6.3.6.1.	<u>Управление штурвалом/штурвалами</u>	121
6.3.6.2.	<u>Управление штурвалом через канал энкодера. Версии ПрО 1.41.3P, 2.22P, 2.23РИВ, 3.12P, 4.XXP</u>	122
6.3.6.3.	<u>Управление двумя штурвалами. Версии ПрО 2.33P, 3.33P, 4.XXP</u>	123
6.3.7.	<u>Инструкция CWD</u>	125
6.3.8.	<u>Инструкция ADC</u>	126
6.3.9.	<u>Инструкция DAC</u>	127
6.4.	<u>СЕКЦИЯ 4</u>	127
6.4.1.	<u>Инструкция Txx</u>	127
6.5.	<u>ПРИМЕР ФАЙЛА IOCFIL</u>	128
7.	<u>ИНДИКАЦИЯ ОШИБОК ХАРАКТЕРИЗАЦИИ ФУНКЦИОНАЛЬНОГО УРОВНЯ</u>	130
7.1.	<u>ВИДЕОКАДР ДИАГНОСТИКИ ФАЙЛОВ ХАРАКТЕРИЗАЦИИ ФУНКЦИОНАЛЬНОГО УРОВНЯ</u>	130
7.2.	<u>ОШИБКИ ИНИЦИАЛИЗАЦИИ ФАЙЛОВ ХАРАКТЕРИЗАЦИИ ФУНКЦИОНАЛЬНОГО УРОВНЯ</u>	131
7.2.1.	<u>Синтаксические и семантические ошибки</u>	131
7.2.2.	<u>Ошибки характеристизации осей - файл AXCFIL</u>	133
7.2.3.	<u>Ошибки при управлении осями</u>	139
7.2.4.	<u>Ошибки характеристизации процесса - файл PGCFIL</u>	139
7.2.5.	<u>Ошибки характеристизации логики - файл IOCFIL</u>	141
8.	<u>КОМАНДЫ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ РТА И ГТА</u>	143
8.1.	<u>НАЗНАЧЕНИЕ КОМАНД РТА И ГТА</u>	143
8.1.1.	<u>Команда РТА</u>	143
8.1.2.	<u>Команда ГТА</u>	144
	<u>ПЕРЕЧЕНЬ СОКРАЩЕНИЙ</u>	146
	<u>ПЕРЕЧЕНЬ ТЕРМИНОВ</u>	146

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ХАРАКТЕРИЗАЦИИ

1.1. Назначение характеристики

1.1.1. УЧПУ NC-110, NC-200, NC-201, NC-201M, NC-202, NC-210, NC-220, NC-230, NC-310 представляют собой промышленный компьютер, имеющий набор периферийных модулей для управления оборудованием. Для подготовки такого промышленного компьютера к работе в конкретной системе необходимо выполнить установку параметров и характеристик управляемого оборудования, а также аппаратных и программных модулей самого промышленного компьютера, т.е. необходимо выполнить характеристику, что позволит использовать устройство как УЧПУ. Характеристика осуществляется через запись указанных параметров в файлы характеристики, создание которых описано в данном документе.

1.1.2. Файлы характеристики содержат параметры и характеристики, значения которых специфицируют конфигурацию УЧПУ конкретного пользователя. С помощью этих файлов УЧПУ получает всю информацию, требуемую для функционирования Pro, управляющего технологическим процессом обработки деталей.

1.1.3. После завершения процедуры характеристики УЧПУ ещё не способен управлять конкретным оборудованием. Для этого необходимо создать программу управления вспомогательными механизмами станка, которая называется программой логики управляемого оборудования (ПЛ). ПЛ разрабатывается с помощью языка PLC. Описание языка PLC, методы отладки, компилирования и активизации ПЛ приведены в документе «Программирование интерфейса PLC».

1.2. Уровни характеристики

1.2.1. Характеристика УЧПУ имеет два уровня:

- системный;
- функциональный.

Системный уровень характеристики является приоритетным по отношению к функциональному уровню, поэтому он должен быть выполнен в первую очередь. Системный уровень характеристики выполняет установку параметров, определяющих доступ к физически существующим рабочим каталогам, расположенным на любом из используемых дисковых устройств памяти: **FLASH** диске, **HDD**, **HDD** сервера (при работе УЧПУ в локальной сети) или **FDD**, а также определяет список рабочих файлов функционального назначения для УЧПУ.

Функциональный уровень характеристики устанавливает параметры, которые задают конкретные функции (персонализируют) УЧПУ, и этим ориентируют его на управление определённым технологическим процессом, т.е. специфицируют УЧПУ.

1.2.2. Характеристика выполняется с помощью следующих файлов:

- 1) **FCRSYS**;
- 2) **AXCFIL**;
- 3) **PGCFIL**;
- 4) **IOCFIL**.

Каждый из этих файлов используется при конкретном уровне характеристики. На рисунке 1.1 показана связь между уровнями характеристики и соответствующими им файлами.

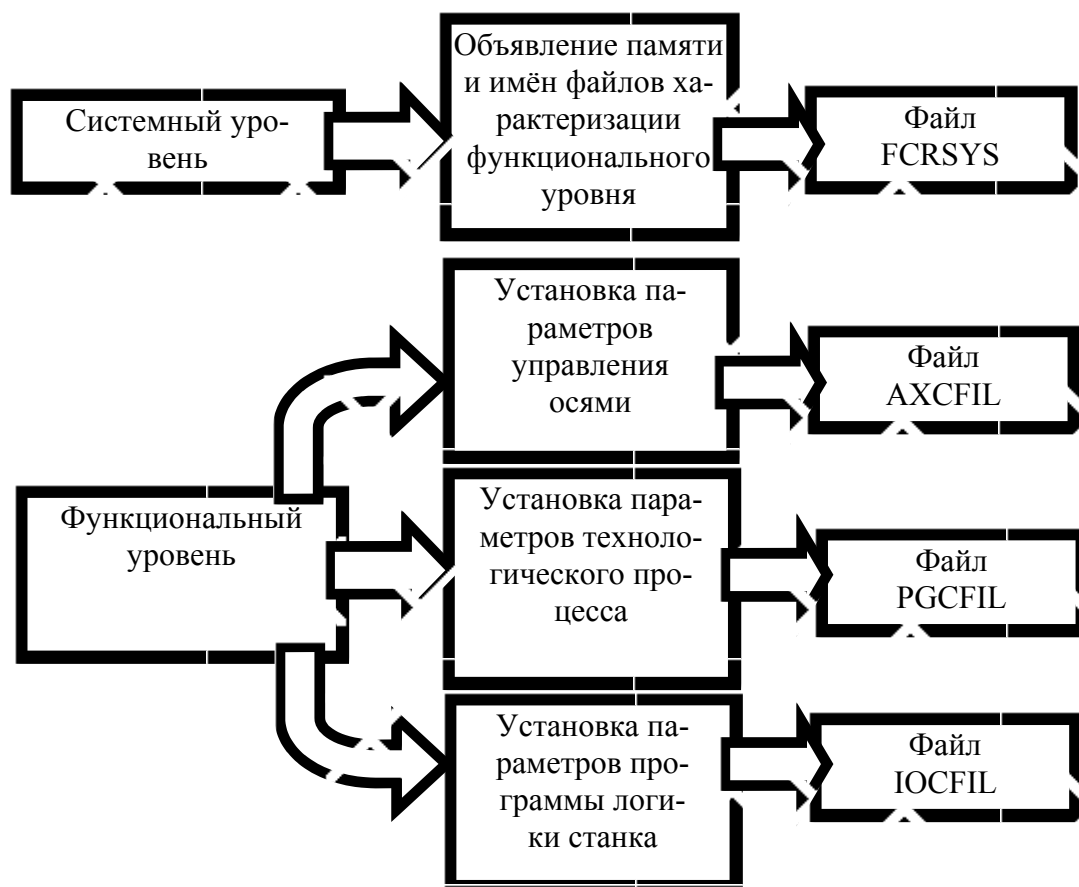


Рисунок 1.1 - Связь между уровнями и файлами характеристики

1.3. Файлы характеристики

1.3.1. Назначение файлов характеристики

Назначение файлов характеристики:

- системный уровень:

FCRSYS - содержит информацию об именах памяти на **FLASH, HDD, FDD** или **HDD** сервера, список рабочих файлов характеристики функционального назначения в УЧПУ для объекта управления, а также данные для определения дисковых устройств, подключённых к УЧПУ;

- функциональный уровень:

AXCFIL - содержит параметры управления осями;

- PGCFIL** - содержит информацию о характеристиках управления технологическим процессом обработки деталей для объекта управления;
- IOCFIL** - содержит параметры ПЛ, позволяющие персонализировать УЧПУ для конкретного применения. ПЛ является промежуточным звеном между программным обеспечением и объектом управления.

Все файлы характеристики читаются и интерпретируются Про УЧПУ по его включению (при начальной загрузке). Если появилась необходимость модифицировать какой-нибудь из файлов, то модифицированный файл интерпретируется Про УЧПУ только после полной перезагрузки программного обеспечения («**Ctrl**»-«**Alt**»-«**Del**»), или выключения и последующего включения УЧПУ. По включению УЧПУ файлы характеристики тестируются, в случае обнаружения ошибок на дисплее визуализируются соответствующие сообщения. Визуализация ошибок осуществляется на двух видеокдрах диагностики:

- на одном - ошибки файла **FCRSYS**;
- на втором - ошибки файлов: **AXCFIL**, **PGCFIL**, **IOCFIL**.

1.3.2. Структура файлов характеристики

Все файлы характеристики имеют одинаковую файловую структуру независимо от типа файла. Однако структура записей в файлах отличается в зависимости от содержащейся в них информации. На рисунке 1.2 представлена структура файла характеристики.

Файл состоит из определённого количества секций (***1** - ***n**). Секции включают в себя одну или несколько инструкций. Инструкции файлов функционального уровня имеют одну и ту же структуру записей, а записи инструкций файла **FCRSYS** не имеют общей структуры и изменяются в зависимости от секции, в которую они входят. Структура и формат записей приводятся в данном документе при описании конкретного файла.

1.4.2. Каждая запись содержит информацию о компонентах аппаратных или программных модулей УЧПУ. Для удобства чтения информации перед записями в содержание файлов можно вводить комментарии. Комментарий состоит из строки алфавитно-цифровых символов, первым знаком которой должен быть символ «;». Каждая секция файла начинается символом «*», после которого записывается ее порядковый номер. Последняя секция также заканчивается символом «*» (только **FCRSYS**).

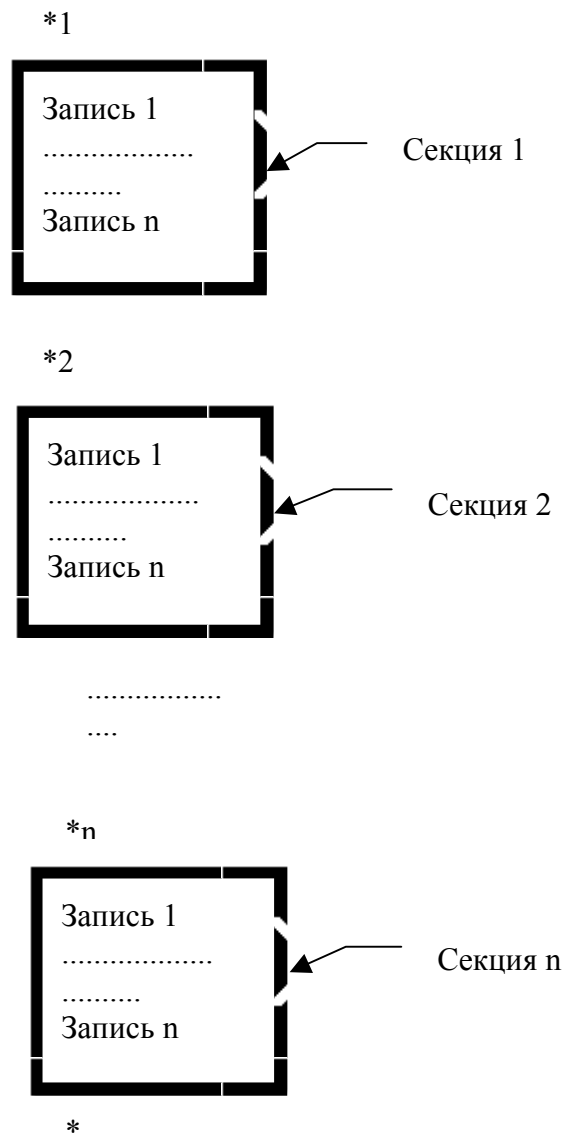


Рисунок 1.2 - Структура файла характеристики

2. КОДИРОВАНИЕ, УСТАНОВКА, КОПИРОВАНИЕ И ВОССТАНОВЛЕНИЕ ПРО УЧПУ

2.1. Кодирование версий ПРО УЧПУ [-1]

2.1.1. ПРО УЧПУ имеет варианты исполнения. Версия ПРО подлежит согласованию с изготовителем УЧПУ при оформлении заказа.

Версия ПРО УЧПУ типа NC имеет обозначение:

ПРО **Z.XX.[Y]** «расширение» ,

где:

Z



- цифровой код типа УЧПУ:

- 1 - NC-100;
- 2 - NC-110;
- 3 - NC-200, NC-201, NC-201M, NC-202, NC-210, NC-220, NC-230;
- 4 - NC-310

XX

- порядковый номер версии ПРО;

[Y]

- номер изменения версии (необязательный);

«расширение»

- буквенный код, определяющий набор встраиваемых функций:

- **P** - русифицированные версии;
- **E** - версии на английском языке;
- **M** - многопроцессные версии (максимальное количество процессов - 5); позволяет использовать функции, описанные в документе «Руководство программиста. Программирование в процессах»; отсутствие буквы «**M**» позволяет использовать только один процесс;

Примечание - Буквенный код **M**, для обозначения многопроцессной версии, используется для номеров версий до **2.60** или **3.60**. Для всех версий ПРО, начиная с номеров **2.60**, **3.60** или **4.XX**, версия с буквенным кодом **P** по умолчанию является мультипроцессной.

- **IB** - позволяет использовать функции, отмеченные кодом **ECDF** или описанные в документе «Руководство по функциям расширения»; для создания файлов характеристики в версиях ПРО с расширением «**IB**» необходимо пользоваться инструкциями данного документа, которые отмечены кодом **ECDF**, или документом «Руководство по функциям расширения»;
- **IBC** - позволяет использовать функции, описанные в документе «Руководство по функциям расширения», и функцию поворота системы координат в пространстве;
- **IBA** - позволяет использовать функции, описанные в документе «Руководство по функциям расширения», и функции работы с файлами форматного типа из управляющей программы (язык **ASSET**);

- **КУ** – позволяет использовать функции косоугольной системы координат, описанные в документе «Программное обеспечение. Изменение версий»;
- **S** – позволяет использовать функции **S**-образного закона разгона/торможения, описанные в документе «Руководство по функциям расширения»;
- **ПД** – переключение одного канала датчика между несколькими осями.

Примечание – Начиная с версии ПрО **Z.74**, буквенные коды расширения **M, ИВ, ИВС, ИВА, КУ, S**, определяющие встраиваемые функции расширения ПрО УЧПУ, исключены из обозначения версии ПрО. Соответствующие им функции доступны для пользователя в версиях ПрО с буквенным кодом **P** по умолчанию.

2.2. Установка ПрО УЧПУ на FLASH DISK

2.2.1. В фирме-изготовителе ПрО УЧПУ устанавливают на **FLASH DISK** типа **DISK ON CHIP (DOC)** или **DISK ON MODULE (DOM)**.

2.2.1.1. Для установки ПрО УЧПУ, если диском «C:» определён **FLASH DISK** типа **DOC**, необходимо выполнить следующие процедуры:

- 1) инициализацию **DOC** программой **dformat.exe**;
- 2) форматирование **DOC** программой **format.exe**;
- 3) установку файлов **MS-DOS**;
- 4) установку файлов УЧПУ:
 - характеристику системного уровня (файл **FCRSYS**);
 - характеристику функционального уровня (файлы **AXCFIL, PGCFIL, IOCFIL**).

2.2.1.2. Для установки ПрО УЧПУ, если диском «C:» определён **HDD** или **FLASH DISK** типа **DOM**, необходимо выполнить:

- 1) установки в **SETUP** для определения диска:

```

          STANDART CMOS SETUP
HARD DISKS      TYPE ..... MODE
Primary Master  AUTO ..... AUTO
Primary Slave   AUTO ..... AUTO
  
```

- 2) конфигурирование жёсткого диска или **DOM** для работы в **MS-DOS** программой **fdisk.exe**;
- 3) форматирование жёсткого диска или **DOM** программой **format.exe**;
- 4) установку файлов **MS-DOS**;
- 5) установку файлов УЧПУ:
 - характеристику системного уровня (файл **FCRSYS**);
 - характеристику функционального уровня (файлы **AXCFIL, PGCFIL, IOCFIL**).

2.2.2. В обязательный комплект поставки УЧПУ входят дискеты 3,5" (1,44 МБ) с резервной копией архивного файла **FLASH DISK**. С помощью этих дискет пользователь может восстановить исходное ПрО на

FLASH DISK УЧПУ, если такая необходимость возникнет. Комплект дискет включает:

- загрузочную дискету **COPYFLASH №0**;
- дискету с архивным файлом **FLASH.RAR №1**;
- дискету с архивным файлом **FLASH.R00 №2**.

Архивный файл представляет собой сархивированную копию установленного на **FLASH DISK** Про УЧПУ.

На загрузочной дискете **COPYFLASH №0** записаны программы, которые помогут пользователю создать рабочие дискеты с резервной копией архивного файла **FLASH DISK**, а также восстановить данные на **FLASH DISK** с резервной копии в случае необходимости.

Фирма изготовитель гарантирует на момент поставки отсутствие вирусов в УЧПУ и в поставляемых дискетах.

ВНИМАНИЕ!

1. ИНИЦИАЛИЗАЦИЯ **FLASH DISK** ПРОИЗВОДИТСЯ В ФИРМЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЕ. У ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ ЭТА ПРОЦЕДУРА ВЫПОЛНЯЕТСЯ ТОЛЬКО В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ ПРИ ПОМОЩИ ДИСКЕТ, ВХОДЯЩИХ В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ УЧПУ, В СООТВЕТСТВИИ С П.2.5.
2. ПРИ РАБОТЕ С ДИСКЕТАМИ И ДРУГИМИ ВНЕШНИМИ НОСИТЕЛЯМИ ФАЙЛОВ НЕОБХОДИМО БЫТЬ УВЕРЕННЫМИ, ЧТО ОНИ НЕ СОДЕРЖАТ ВИРУСОВ.

2.3. Создание резервной копии архивного файла FLASH DISK

2.3.1 Комплект рабочих дискет с резервной копией архивного файла **FLASH DISK** поможет вам не только в случае потери одного или нескольких файлов, без которых невозможна работа УЧПУ, но и в том случае, когда УЧПУ не сможет загрузить операционную систему, так как «не видит» диск «С:». Вовремя созданная рабочая дискета с архивным файлом **FLASH DISK** поможет вам избежать трудностей с восстановлением утерянных файлов УЧПУ.

ВНИМАНИЕ! ПОСЛЕ СДАЧИ КОМПЛЕКСА УЧПУ-СТАНОК ПОЛЬЗОВАТЕЛЮ ФАЙЛЫ НА РАБОЧЕЙ ДИСКЕТЕ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОБНОВЛЕНЫ ОРГАНИЗАЦИЕЙ, ПРОИЗВОДЯЩЕЙ ПОДКЛЮЧЕНИЕ УЧПУ К СТАНКУ.

2.3.2 Пользователь самостоятельно может создать рабочие дискеты с архивным файлом **FLASH.RAR** УЧПУ при наличии дисковода «А:» (3,5"), подсоединённого к УЧПУ, и загрузочной дискеты **COPYFLASH №0**.

Если файл **FLASH.RAR** имеет объём больше, чем объём одной дискеты, программой будет предложено создание последующих томов файла с именами **FLASH.R00**, **FLASH.R01**, ..., **FLASH.Rxx** на новых дискетах. Каждой дискете необходимо присвоить номер: дискете с **FLASH.RAR** - **№1**, с **FLASH.R00** - **№2**, с **FLASH.R01** - **№3** и т.д. Каждая созданная дискета должна иметь этикетку, на которой необходимо указать имя очередного тома файла и номер дискеты, на которой он записан, тип и номер УЧПУ, для которого эти дискеты создавались, а также обозначение станка, для которого эта дискета создавалась.

ВНИМАНИЕ! РАБОЧИЕ ДИСКЕТЫ ДО СОЗДАНИЯ НА НИХ АРХИВА **FLASH DISK** ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОТФОРМАТИРОВАННЫМИ И ЧИСТЫМИ.

2.3.3 Для создания архивного файла **FLASH DISK** необходимо выполнить ряд действий.

- 1) Установить в **SETUP** загрузку УЧПУ с дискеты «А:».

- 2) Установить загрузочную дискету **COPYFLASH №0** в дисковод «**A:**» и перезагрузить УЧПУ.
- 3) Наблюдать появление меню на экране монитора:

```

1. СОЗДАТЬ РЕЗЕРВНУЮ КОПИЮ ФЛЭШ ДИСКА
2. ИНИЦИАЛИЗИРОВАТЬ ФЛЭШ ДИСК
3. ФОРМАТИРОВАТЬ ФЛЭШ ДИСК И ВОССТАНОВИТЬ ФАЙЛЫ
4. ПРОВЕРИТЬ ДИСК «С:»
5. ПРОВЕРИТЬ ДИСКЕТУ
    ВАШ ВЫБОР [1,2,3,4,5]?
  
```

- 4) Выбрать первый пункт меню, для чего набрать на клавиатуре: «**1**». Дождаться запроса:


```

ВСТАВЬТЕ ЧИСТУЮ ДИСКЕТУ В ДИСКОВОД «A:»
ВЫ ГОТОВЫ[Y]?
  
```

- 5) Вставить чистую дискету и набрать на клавиатуре: «**Y**». Дождаться создания на дискете файла **FLASH.RAR**. Далее может быть предложено создать следующие тома: **FLASH.R00**, **FLASH.R01**, ..., **FLASH.Rxx**. Для их создания после предложения:

```

Создать следующий том? Да/Нет/Все
  
```

перейти на русскую кириллицу клавишей «**Shift**»  (признак – две горизонтальные линии зелёного цвета на первой и последней строке экрана) и нажать клавишу с латинской буквой «**L**»–Да («**Y**»–Нет/«**D**»–Все/«**G**»–Продолжить) .

- 6) Наблюдать появление индикации после создания последнего тома (дискеты) :

```

Готово
РЕЗЕРВНАЯ КОПИЯ ФЛЭШ ДИСКА ГОТОВА
  
```

- 7) Промаркировать все созданные дискеты **FLASH.RAR** (**FLASH.R00**, **FLASH.R01**, ..., **FLASH.Rxx**) с копией архивного файла **FLASH DISK** в соответствии с п.2.3.2.

ВНИМАНИЕ! НЕ ЗАБЫВАЙТЕ МАРКИРОВАТЬ ДИСКЕТЫ И УКАЗЫВАТЬ ТИП И НОМЕР УЧПУ, Т.К. ВОССТАНОВЛЕНИЕ **FLASH DISK** ВОЗМОЖНО ТОЛЬКО ДЛЯ ТОГО УЧПУ, С КОТОРОГО БЫЛИ СДЕЛАНЫ КОНКРЕТНЫЕ ДИСКЕТЫ.

- 8) Проверить каждую дискету с созданными томами файла **FLASH.RAR** в соответствии с методикой п.2.4.
- 9) Сохранить полученный файл **FLASH DISK** в отдельном каталоге на компьютере, т.к. дискеты нельзя считать надёжным местом для длительного хранения файлов.

ВНИМАНИЕ! ПРИ КОПИРОВАНИИ АРХИВНОГО ФАЙЛА **FLASH DISK** С РАБОЧИХ ДИСКЕТ В ОФИСНЫЙ КОМПЬЮТЕР АРХИВНЫЙ ФАЙЛ **FLASH DISK** КАЖДОГО КОНКРЕТНОГО УЧПУ ДОЛЖЕН БЫТЬ РАЗМЕЩЁН В ОТДЕЛЬНОМ КАТАЛОГЕ С ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ИМЕНЕМ ДЛЯ КАЖДОГО УЧПУ.

2.4. Проверка диска или дискеты

2.4.1 Проверка **FLASH DISK** («C:») или дискеты («A:») на отсутствие ошибок в файловой системе и на качество поверхности носителя производится с помощью загрузочной дискеты **COPYFLASH №0**.

2.4.2. Для проверки диска/дискеты необходимо выполнить перечисления 1)-3) п.2.3.3. В результате выполненных действий на экране дисплея появиться меню:

1. СОЗДАТЬ РЕЗЕРВНУЮ КОПИЮ ФЛЭШ ДИСКА
 2. ИНИЦИАЛИЗИРОВАТЬ ФЛЭШ ДИСК
 3. ФОРМАТИРОВАТЬ ФЛЭШ ДИСК И ВОССТАНОВИТЬ ФАЙЛЫ
 4. ПРОВЕРИТЬ ДИСК «C:»
 5. ПРОВЕРИТЬ ДИСКЕТУ
- ВАШ ВЫБОР [1,2,3,4,5]?

2.4.3. Для проверки диска выбрать четвёртый пункт меню, для чего набрать на клавиатуре: «4». При этом автоматически запускается программа **SCANDISK**, которая позволяет обнаружить ошибки в файловой системе **FLASH DISK «C:»** и проверить качество его поверхности.

2.4.4. Для проверки дискеты выбрать пятый пункт меню, для чего набрать на клавиатуре: «5».

Дождаться запроса:

ВСТАВЬТЕ ПРОВЕРЯЕМУЮ ДИСКЕТУ В ДИСКОВОД А:
ВЫ ГОТОВЫ[Y]?

Вставить дискету и набрать «Y». При этом автоматически запускается программа **SCANDISK**, которая позволяет обнаружить ошибки в файловой системе дискеты «A:». Если на запрос: «**Do you want to perform a surface scan now?**» – ответить: «**Yes**», – программа **SCANDISK** проверит поверхность дискеты.

Если на одной из дискет была обнаружена ошибка, заменить её и повторить создание рабочих дискет в соответствии с п.2.3 заново.

2.4.5 Пример размещения файлов УЧПУ для версий Pro, имеющих номера до **2.60** или **3.60**:

- 1) ввести команду:

```
dir c:          «Enter»  ;
```

- 2) контролировать следующее содержание диска «C:»:

```
CNC          <Каталог>
NC           <Каталог> - необязательный каталог в УЧПУ
Autoexec.bat
Config.sys
Bestfith.exe
Command.com
Debug.exe
Emm386.exe
Himem.sys
Io.sys
Msdos.sys
Scandisk.exe
```

3) контролировать содержание каталога **CNC** (имена каталогов и их количество может быть другим, обязательными являются каталоги **MP0** и **MP1**):

```
MP0 }
MP1 }
MP2 }
MP3 } каталоги MP0–MP6 могут находиться не на диске «C:»
MP4 } и иметь другие имена, см. секцию 1 файла FCRSYS.
MP5 }
MP6 }
```

4) контролировать список имён обязательных файлов каталога **MP0** (имя каталога может быть другим, см. секцию 1 файла **FCRSYS**):

```
Cnc.bmp
Cnc.exe
Cnc.fnt
Cnc.ini
Fcrsys
```

2.4.6. Пример размещения файлов УЧПУ для версий Про, имеющих номера, начиная с **2.60**, **3.60** или **4.XX**:

1) ввести команду:

```
dir c:          «Enter»  ;
```

2) контролировать следующее содержание диска «C:»

```
CNC32      <Каталог>
NC         <Каталог> - необязательный каталог в УЧПУ
Autoexec.bat
Config.sys
Command.com
Debug.exe
Emm386.exe
Himem.sys
Io.sys
Msdos.sys
Scandisk.exe
```

3) контролировать содержание каталога **CNC32** (имена каталогов и их количество может быть другим, обязательными являются каталоги **MP0** и **MP1**):

```
MP0 }
MP1 }
MP2 }
MP3 } каталоги MP0–MP6 могут находиться не на диске «C:»
MP4 } и иметь другие имена, см. секцию 1 файла FCRSYS.
MP5 }
MP6 }
```

4) контролировать список имён обязательных файлов каталога **MP0** (имя каталога может быть другим, см. секцию 1 файла **FCRSYS**):

CONTUR	}	<Каталоги>	- необязательные каталоги в MPO
CONTUSER			
CYCLE			
Cnc.rtb			
Cncsys.pal			
Cnc.fnt			
Cnczip.bmp			
Cnc.usr		- обязательный для УЧПУ,	имеющих функциональные
		клавиши («F11»-«F18»)	
Fcrsys			

2.5. Восстановление данных на FLASH DISK

2.5.1. В случае потери системных файлов **IO.SYS**, **MSDOS.SYS**, **COMMAND.COM**, файлов базового программного обеспечения (**BESTFITH.EXE**, **CNC.EXE** (**CNC.RTB**), **CNC.BMP** (**CNCZIP.BMP**), **CNC.FNT**, **CNC.INI** (**CNCSYS.PAL**) и др.), файлов характеристики (**FCRSYS**, **AXCFIL**, **PGCFIL**, **IOCFIL**), ПЛ и других необходимых для работы файлов их можно восстановить, если ранее были созданы дискеты с резервной копией **FLASH DISK** (создание копий описано в п.2.3).

ВНИМАНИЕ !

1. ДО НАЧАЛА ПРОЦЕДУРЫ ВОССТАНОВЛЕНИЯ ДАННЫХ НА **FLASH DISK** С РАБОЧИХ ДИСКЕТ НЕОБХОДИМО ПРОВЕРИТЬ ИХ НА ОТСУТСТВИЕ ОШИБОК В ФАЙЛОВОЙ СИСТЕМЕ В СООТВЕТСТВИИ С П.2.4.
2. ПРИ ВОССТАНОВЛЕНИИ ДАННЫХ НА **FLASH DISK** С РАБОЧИХ ДИСКЕТ ВСЯ ТЕКУЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ НА **FLASH DISK** БУДЕТ УТЕРЯНА И СТАНЕТ ТАКОЙ, КАКОЙ БЫЛА НА МОМЕНТ СОЗДАНИЯ РАБОЧИХ ДИСКЕТ С АРХИВОМ **FLASH DISK**.

2.5.2. Восстановления данных на **FLASH DISK** производится с дискет с резервной копией **FLASH DISK** при наличии загрузочной дискеты **COPYFLASH**.

Порядок действий при восстановлении **FLASH DISK** следующий:

- 1) Установить в **SETUP** загрузку УЧПУ с дискеты «**A:**». (Установка **SETUP** приведена в приложении **Б** документа «Руководство по эксплуатации»)
- 2) Установить загрузочную дискету **COPYFLASH №0** в дисковод «**A:**» и перезагрузить УЧПУ. Наблюдать появление меню на экране монитора:
 1. СОЗДАТЬ РЕЗЕРВНУЮ КОПИЮ ФЛЭШ ДИСКА
 2. ИНИЦИАЛИЗИРОВАТЬ ФЛЭШ ДИСК
 3. ФОРМАТИРОВАТЬ ФЛЭШ ДИСК И ВОССТАНОВИТЬ ФАЙЛЫ
 4. ПРОВЕРИТЬ ДИСК С:
 5. ПРОВЕРИТЬ ДИСКЕТУ
 ВАШ ВЫБОР [1,2,3,4,5]?
- 3) Выбрать второй пункт меню, для чего набрать на клавиатуре «**2**». Наблюдать после инициализации **FLASH DISK** появление на экране монитора сообщения:

ИНИЦИАЛИЗАЦИЯ ФЛЭШ ДИСКА ЗАВЕРШЕНА
ПЕРЕЗАГРУЗИТЕ УСТРОЙСТВО

- 4) Перезагрузить УЧПУ, не вынимая загрузочной дискеты **COPYFLASH №0** из дисковода «А:». Наблюдать на экране монитора появление меню:

1. СОЗДАТЬ РЕЗЕРВНУЮ КОПИЮ ФЛЭШ ДИСКА
2. ИНИЦИАЛИЗИРОВАТЬ ФЛЭШ ДИСК
3. ФОРМАТИРОВАТЬ ФЛЭШ ДИСК И ВОССТАНОВИТЬ ФАЙЛЫ
4. ПРОВЕРИТЬ ДИСК С:
5. ПРОВЕРИТЬ ДИСКЕТУ
ВАШ ВЫБОР [1, 2, 3, 4, 5]?


- 5) Выбрать третий пункт меню, для чего набрать на клавиатуре «3». Дождаться запроса:

ВСТАВЬТЕ ДИСКЕТУ С КОПИЕЙ ФЛЭШ ДИСКА В ДИСКОВОД «А:»
ВЫ ГОТОВЫ[Y]?

- 6) Установить дискету **FLASH.RAR №1** в дисковод и набрать на клавиатуре «Y». Дождаться запроса:

ВСТАВЬТЕ ДИСК С А:\FLASH.RXX ДА/ОТМЕНА,

где **xx** – очередной номер архива на следующей дискете.

Установить очередную дискету в дисковод. Перейти на русскую кириллицу клавишей «Shift»  (признак две горизонтальные линии зелёного цвета на первой и последней строке экрана) и нажать клавишу с латинской буквой «L»-Да (/«J»-Отмена).

- 7) Дождаться после распаковки архива с последней дискеты появления на экране монитора сообщения:

ВСЕ В ПОРЯДКЕ
ВОССТАНОВЛЕНИЕ ФЛЭШ ДИСКА ЗАВЕРШЕНО
ПЕРЕЗАГРУЗИТЕ УСТРОЙСТВО

3. ХАРАКТЕРИЗАЦИЯ СИСТЕМНОГО УРОВНЯ

3.1. Сведения о создании и загрузке файла FCRSYS

Файл **FCRSYS** создаётся при первом включении УЧПУ. Этот файл можно создать повторно или отредактировать любым редактором **ASCII** или встроенным редактором УЧПУ. Имя файла **FCRSYS** зарезервировано в ПрО, и не должно изменяться пользователем. Обычно файл **FCRSYS** расположен в каталоге **C:\CNC\MP0 (C:\CNC32\MP0)**.

По окончании редактирования файла для его активизации нажмите одновременно клавиши «**Ctrl**»+«**Alt**»+«**Del**» или выключите и снова включите УЧПУ. При запуске ПрО выполняется диагностика введенного файла, результаты которой визуализируются на дисплее.

В случае обнаружения синтаксических ошибок или ошибок формата записей необходимо произвести корректировку файла либо редактором ПрО (см. «Руководство оператора»), либо любым другим текстовым редактором. Для активизации откорректированного файла произведите повторное выключение и включение УЧПУ.

3.2. Стандартный файл FCRSYS

При создании персонализированного файла **FCRSYS** можно воспользоваться стандартным файлом. Этот стандартный файл необходимо адаптировать (модифицировать) для использования его в конкретном УЧПУ.

Стандартный файл **FCRSYS** имеет вид:

```
*1
MP0=C:/CNC/MP0
MP1=C:/CNC/MP1
MP2=C:/CNC/MP2
MP3=C:/CNC/MP3
MP4=C:/CNC/MP4
MP5=C:/CNC/MP5
MP6=A:
*2
FILMS1, RUMES1/MP3
FILMS2, RUMES2/MP3
FILMS3, RUMES3/MP3
FILMS4, RUMES4/MP3
FILMS5, RUMES5/MP3
FORMAT, FORMAT/MP2
AXCONF, AXCFIL/MP2
IOCONF, IOCFIL/MP2
PGCONF, PGCFIL/MP2
;FILCMD, FILCMD/MP2
;FILMAS, FILMOV/MP2
*
```

3.3. Рабочий файл FCRSYS

3.3.1. Инициализация рабочего файла FCRSYS

Рабочий файл **FCRSYS** состоит из четырёх секций, каждая из которых содержит информацию об именах и размещении рабочих каталогов, функциональных файлов и файлов сообщений УЧПУ. Вся информация, содержащаяся в файле, диагностируется, интерпретируется и активизируется (в случае отсутствия ошибок) по включению УЧПУ или при перезагрузке программы клавишами «**Ctrl**»+«**Alt**»+«**Del**».

Если файл **FCRSYS** отсутствует в УЧПУ, или обнаружены ошибки при его диагностике, работа УЧПУ останавливается, и на экране появляется сообщение: «ОСТАНОВ ИНИЦИАЛИЗАЦИИ». При переходе в режим «**КОМАНДА**» будет индицироваться ошибка: «**Сообщение 1__21**».

3.3.2. Секция 1

Секция 1 объявляет соответствие между логическим именем памяти в УЧПУ и путём доступа к физически существующему каталогу **DOS**. Длина пути к физически существующему каталогу **DOS** составляет:

- 40 символов максимально для версий Про с номерами до **2.60** или **3.60**;
- 255 символов максимально для версий Про, начиная с **2.60** или **3.60**, и для версий **4.XX**.

УЧПУ использует имена памяти **MP0**, **MP1**, **MP2**, **MP3**, **MP4**, **MP5**, **MP6**, которым могут соответствовать любые каталоги на любом дисковом устройстве.

Формат записи секции 1:

MPx = Y:\ИД\ИД.. ,

где:

- MPx** - имя памяти УЧПУ (**x=0,1,2,3,4,5,6**);
Y: - имя дискового устройства (**C:**, **A:** или **B:**, **D:** и т.д.);
ИД - имена каталогов на дисковых устройствах.

Пример

Запись секции 1:

```
*1
MP0=C:\CNC\MP0
MP1=C:\CNC\MP1
MP2=C:\CNC\MP2
MP3=A:\WORK
MP4=A:
MP5=C:\CNC\MP5
MP6=C:\CNC\MP6
```

ВНИМАНИЕ !

1. ВСЯ ИНФОРМАЦИЯ В ФАЙЛЕ **FCRSYS** ДОЛЖНА БЫТЬ НАБРАНА ПРОПИСНЫМИ БУКВАМИ.
2. СИМВОЛ «\» В КОНЦЕ СТРОК СЕКЦИИ 1 СТАВИТЬСЯ НЕ ДОЛЖЕН.

Каталоги **MP1**, **MP0** на дисковых устройствах и соответствующие записи в секции 1 файла **FCRSYS**, указывающие доступ к ним, обязательны, т.к. ПрО в них будет записывать файлы **SIPCON** (см. документ «Программирование интерфейса PLC»), **LGCOBJ** (объектный код ПЛ) и другие временные файлы.

Если в секции 1 обнаружены синтаксические ошибки, на дисплее визуализируется информация: «Сообщение 1__...».

3.3.3. Секция 2

Секция 2 содержит логические имена файлов функционального назначения, системных сообщений и технологического процесса. В памяти УЧПУ содержится таблица постоянных логических имён (максимум 15 имён), которые пользователь не может изменять. Через запятую справа от постоянного логического имени файла пользователь должен записать имя своего файла и место его размещения. Соответствие между постоянными логическими именами файлов ПрО УЧПУ и именами файлов, создаваемых пользователем, и их функциональным назначением представлено в таблице 3.1.

Таблица 3.1 – Имена постоянных логических файлов пользователя

Постоянное логическое имя файла	Имя файла пользователя	Назначение файла	Команда создания файла
FILMS1	RUMES1	Ошибки FCRSYS и JCL	EDI
FILMS2	RUMES2	Сообщение режима «КОМАНДА»	EDI
FILMS3	RUMES3	Ошибки вх/вых в режиме «КОМАНДА»	EDI
FILMS4	RUMES4	Ошибки программирования	EDI
FILMS5	MESSAG	Сообщения ПЛ	EDI
FORMAT	FORMAT	Запись форматов для форматированных файлов	EDI
AXCONF	AXCFIL	Характеризация осей	EDI
IOCONF	IOCFIL	Характеризация вх/вых и ПЛ станка	EDI
PGCONF	PGCFIL	Характеризация процесса	EDI
FILCMD	FILCMD	Имена УП и команды, активизируемые по запросу ПЛ	EDI
FILMAS	FILMOV	Кадры УП, выполняемые от ПЛ (в соответствии с документом «Программирование интерфейс PLC»)	EDI

Формат записи секции 2:

Логическое имя, Имя файла/Логическое устройство ,

где:

- логическое имя** – постоянное логическое имя файла, используемое ПрО УЧПУ; имя состоит из шести алфавитно-цифровых знаков, первый из которых является буквой;
- имя файла** – имя файла, присвоенное пользователем; имя состоит из шести алфавитно-цифровых знаков, первый из которых является буквой;
- логическое устройство** – имя логического устройства, на котором хранится файл.

Пример

Запись секции 2:

```
*2
FILMS1,RUMES1/MP3
FILMS2,RUMES2/MP3
FILMS3,RUMES3/MP3
FILMS4,RUMES4/MP3
FILMS5,MESS/MP3
FORMAT,FORMAT/MP2
AXCONF,AXCFIL/MP2
IOCONF,IOCF/MP2
PGCONF,PG/MP2
FILCMD,FILCMD/MP2
FILMAS,FILMOV/MP2
```

Если файлы сообщений не введены пользователем в память УЧПУ, сообщения об ошибках будут визуализироваться на дисплее в виде:

Сообщение N__nn ,

где:

N - номер файла сообщений об ошибках;

nn - номер ошибки.

Пример

Сообщение 1__02

3.3.4. Секция 3

Секция 3 объявляет логические имена жёстких дисков (**HDD**) УЧПУ и/или сервера УЧПУ. Про УЧПУ будет выполнять периодические обращения к объявленным именам логических дисков во избежание их остановки.

Формат записи секции 3:

HDD = «логическое имя HDD 1» «логическое имя HDD 2» «логическое имя HDD 3» ,

где:

логическое имя HDD - три логических имени **HDD** УЧПУ и/или его сервера.

Пример

HDD=CDF

3.3.5. Секция 4

Секция 4 предназначена для определения дисковых и **USB** устройств, драйверы которых должны использоваться при работе УЧПУ. Данная секция может быть записана для версий Про, начиная с номера **z.73** (**z = 2, 3, 4**), например: 3.73P или 2.73PIB.

Определение подключённых устройств **FDD** (накопителей на гибких магнитных дискетах).

Формат:

FLP = «логическое имя FDD1», «логическое имя FDD2» ,

где:

логическое имя FDD1 - логическое имя **FDD1** может быть определено именами «**A**» или «**B**»;

логическое имя FDD2 - логическое имя **FDD2** может быть определено именами «**A**» или «**B**».

Примечание - Если инструкция **FLP** не записана в данной секции, то по умолчанию можно использовать устройство **FDD** только под именем «**A**», например, в секции 1 можно записать инструкцию: **MP6=A:.**

Примеры

1) **FLP=A, B** или **FLP=B, A** - в УЧПУ подключены два устройства **FDD** с именами «**A**» и «**B**». В этом случае в секции 1 можно записать две инструкции: **MP5=A:** и/или **MP6=B:.**

2) **FLP=, B** или **FLP=B,** - в УЧПУ подключено устройство **FDD** с именем «**B**». В этом случае в секции 1 можно записать инструкцию: **MP6=B:.**

3) **FLP=,** или **FLP=,** - в УЧПУ не подключены устройства **FDD**. В этом случае записи в секции 1: **MP5=A:** и/или **MP6=B:** - не активны.

Определение подключённых устройств **HDD** (накопителей на жёстких дисках) и **CD-ROM/DVD-ROM** (накопителей на лазерных дисках) производится инструкцией **IDE**.

Формат:

IDE = «Устройство1», «Устройство2», «Устройство3», «Устройство4» ,

где:

Устройство1 - может быть определено только именем **HDD** и записано в этой инструкции только в том случае, если **BIOS** процессорной платы при его загрузке определил наличие диска **Primary Master**. **Устройство1** не может быть **CD-ROM/DVD-ROM**, и поэтому не может иметь имя **CD**;

Устройство2, 3, 4 - может быть определено именем **HDD** или **CD** и записано в этой инструкции только в том случае, если **BIOS** процессорной платы при его загрузке определил наличие диска **Primary Slave (Устройство2)**, **Secondary Master (Устройство3)** или **Secondary Slave (Устройство4)**.

Примечания

1. Если инструкция **IDE** не записана в данной секции, то по умолчанию активируется устройство, определённое в **BIOS** как **Primary Master**.
2. Если слово **HDD** или **CD** какого-либо «Устройство1,2,3,4» записано с ошибкой, то это устройство не активизируется, например: **IDE=HDD,DD**. Устройство **Primary Slave (Устройство2)** здесь записано с ошибкой и не активизируется.
3. Запятыя после последнего указанного устройства можно не записывать, например: **IDE=,HDD**

Пример

IDE=HDD,HDD,CD - в УЧПУ подключены три устройства:

«Устройство1» - HDD (Primary Master);
«Устройство2» - HDD (Primary Slave);
«Устройство3» - CD (Secondary Master).

Определение подключённого устройства **Disk On Chip (DOC)** производится инструкцией **DOC**.

Формат:

DOC = DOC

где:

DOC - инструкция **DOC=DOC** записывается только в том случае, если **BIOS** процессорной платы при его загрузке определил наличие устройства **Disk On Chip**.

ВНИМАНИЕ! АДРЕСНОЕ ОКНО ДЛЯ РАБОТЫ **DOC** УСТАНОВЛИВАЕТСЯ ПЕРЕМЫЧКАМИ НА ПРОЦЕССОРНОЙ ПЛАТЕ И ДЛЯ ВЕРСИЙ ПРО ДОЛЖНО ИМЕТЬ АДРЕС **0: D000**.

Примечание - Если слово **DOC** записано с ошибкой или отсутствует, то это устройство не активизируется, например: **DOC=DOS**.

Пример

DOC=DOC - в УЧПУ подключено устройство Disk On Chip.

Определение устройств, подключённых через порт **USB**, производится инструкцией **USB**.

Формат:

USB = «Устройство1», «Устройство2», «Устройство3», «Устройство4»,

где:

Устройство1,2,3,4 - могут быть определены следующими именами в любом порядке:

CD - подключён **USB CD-ROM**;
CRD - подключён **Card Reader**;
FLOPPY - подключён **USB FDD**;
FLASH - подключён флэш-диск.

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Если инструкция **USB** не записана в данной секции, то по умолчанию активизируется устройство, определённое именем **CRD** - подключён **Card Reader**.

2. Если инструкция **USB** записана без указания имён **USB**-устройств, то порт **USB** отключён. Пример: **USB=**
3. Если в именах устройств (**CD**, **CRD**, **FLOPPY** или **FLASH**) допущена ошибка, то устройство, имя которого указано неправильно, не активизируется. Пример: **USB=CD,CRD,FLOPY,FLASH**. Устройство **FLOPPY** здесь записано с ошибкой и не активизируется.
4. Запятые после последнего указанного устройства можно не записывать. Пример: **USB=,HDD**

Для УЧПУ, имеющего только один **USB**-порт, инструкция **USB** обычно не записывается. При этом активизируется устройство **CRD**. Это устройство поддерживает работу устройств **CD**, **CRD**, **FLOPPY** и **FLASH**, подключаемых к **USB**-порту по очереди.

Для ПК, на котором установлен программный эмулятор и который имеет несколько **USB**-портов одновременно, можно подключить все перечисленные **USB**-устройства. В этом случае имена этих **USB**-устройств должны быть определены в инструкции **USB**.

Пример

USB=CD,CRD,FLOPPY,FLASH - в ПК одновременно подключены четыре **USB**-устройства.

Определение подключённых устройств по умолчанию выполняется, в том случае, если секция 4 не имеет инструкций или отсутствует. Список устройств, активных по умолчанию:

- **A**;
- **C** (HDD Primary Master);
- **USB** (CRD Card Reader).

4. ХАРАКТЕРИЗАЦИЯ ОСЕЙ. ФАЙЛ АХСF1L

4.1. Общие сведения о файле АХСF1L

4.1.1. Правила характеристики осей

Про управления осями, размещаемое в **СРУ**, выполняет, в основном, две следующие задачи:

- интерполяцию осей;
- управление приводом осей.

Эти задачи реализованы на одном модуле **СРУ**. При характеристике осей следует соблюдать следующие правила:

- 1) оси, интерполируемые между собой (непрерывные скоординированные оси), должны иметь один интерполятор;
- 2) шпиндель и непрерывные оси должны иметь один и тот же интерполятор;
- 3) ось «от точки к точке» должна быть объявлена в отдельном интерполяторе;
- 4) интерполятор может управлять максимально:
 - NC-110 и NC-310:
 - 7-ю осями + шпиндель с датчиком;
 - 8-ю осями без шпинделя в УЧПУ;
 - NC-230:
 - 4-мя осями + шпиндель с датчиком;
 - 5-ю осями + шпиндель с ЦАП без датчика
 - NC-200, NC-210, NC-220:
 - 3-мя осями + шпиндель с датчиком;
 - 4-мя осями + шпиндель с ЦАП без датчика;
 - NC-201, NC-201M и NC-202:
 - 2-мя осями + шпиндель с датчиком;
 - 3-мя осями + шпиндель с ЦАП без датчика.



4.2. Содержание секций файла АХСF1L

4.2.1. Секция 1

Секция 1 содержит инструкции, относящиеся к характеристике **СРУ** и объявлению осей процессов. Эта секция состоит из следующих инструкций: **NBP, TIM, PRO, INn, CAS, COM, ACC**.

Инструкции **PRO, INx** и **CAS** должны быть записаны для каждого объявляемого процесса.

4.2.1.1. Инструкция NBP

Инструкция **NBP** предназначена для объявления количества процессов и подключения функций расширения ПрО, отмеченных в документации кодовым обозначением «**ECDF**».

Семантика:

NBP = количество процессов, функции ПрО .

Формат записи:

NBP = слово, 4-е цифры в 16-тиричном коде ,

где:

количество процессов – объявляется количество процессов, которые будут конфигурироваться; максимальное число процессов – 5 (только для версий ПрО, в номере которых присутствует буква «**М**», или версий, начиная с номеров 2.60 или 3.60, или версий 4.XX).

Функции ПрО – 16-ный код, определяющий набор функций ПрО. Допустимы следующие коды:

0 – активизирует первый вид видеостраницы **#7**;

1 – активизирует второй вид видеостраницы **#7**;

ECDF – подключает функции расширения ПрО. Если данный код заявлен, то в файлах характеристики необходимо использовать инструкции, отмеченные в данном документе меткой «**ECDF**», либо использовать описание их в документе «Руководство по функциям расширения». Функции расширения ПрО включены автоматически, если в номере версии ПрО присутствует индекс «**РИБ**».

16-ные коды можно суммировать для подключения нескольких функций одновременно. Например: $NBP=1, ECSE0$, где: $ECSE0 = ECDF+1$.

При этом в данной характеристике активизированы функции расширения и второй вид видеостраницы **#7**.

Примечание – При установке параметра «**количество процессов**» используйте п.2.1 «Кодирование номеров версий ПрО» и номер ПрО, индицируемый в момент прохождения характеристики в строке «Версия программы Z.XX».

Пример

$NBP = 1,$

4.2.1.2. Инструкция TIM

Инструкция определяет тик базового **CPU** УЧПУ.

Семантика:

TIM = тик CPU,,,,, .

Формат записи

TIM = слово,,,,, ,

где:

тик CPU - выражает временной интервал между двумя последовательными прерываниями, в котором выполняется задача управления осями; выражается в миллисекундах (максимум 63 мс). Значение тика должно быть всегда первым значением слева. После числового значения **тик CPU** необходимо записать четыре запятые.

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Для УЧПУ NC-110 и NC-310 рекомендуемый тик равен 1-2 мс (TIM = 1,,,,);
2. для УЧПУ NC-200, NC-201, NC-201M, NC-202, NC-210, NC-220, NC-230 рекомендуемый тик равен 2-4 мс (TIM = 2,,,,).[4]

4.2.1.3. Инструкция PRO

Инструкция **PRO** предназначена для объявления номера текущего характеризуемого процесса.

Семантика:

PRO = номер процесса .

Формат записи:

PRO = целое число (INTEGER) ,

где:

номер процесса - объявляется номер процесса, являющийся текущим при характеристике (максимум 5); номер процесса не должен превышать число процессов, объявленных с инструкцией **NBP**.

Примечание - При установке параметра «номер процесса» в файлах **AХSFIL**, **PGCFIL**, **IOSCFIL** используйте п. 2.1 «Кодирование номеров версий Pro» и номер Pro, индицируемый в момент прохождения характеристики в строке «Версия программы Z.XX».

4.2.1.4. Инструкция INn

Инструкция **INn** содержит параметры характеристики интерполятора.

Семантика:

INn = N, наименование осей, наименование оси шпинделя, тик интерполятора, количество элементов

Формат записи:

INn = слово, символы ASCII, символ ASCII, слово, слово ,

где:

- n** - номер интерполятора (**n=1-9**). Координатные оси и шпиндель должны иметь один и тот же интерполятор. Номер интерполятора координатных осей объявляется также и в секции 5 файла **PGCFIL** с инструкцией **NIP**, относящейся к процессу, которому принадлежит **n**-ный интерполятор. Все оси «от точки к точке» определяются в других интерполяторах с номерами, отличными от номера интерполятора координатных осей. Нумерация интерполяторов от процесса 1 до процесса **n** - сквозная;
- N** - значение **N** необходимо записывать, равным «1»;

наименование осей - наименование непрерывных осей, и оси «от точки к точке», имеющих датчик, за исключением подчинённой оси, конфигурируемой как параллельная ось, а также виртуальных осей; для наименования непрерывных осей используются символы: **A, B, C, D, X, Y, Z, U, V, W, P, Q**; для наименования оси «от точки к точке» можно использовать любую букву;

наименование оси шпинделя - объявление имени оси шпинделя, если он имеет датчик; если оси шпинделя нет, необходимо записать «0», что соответствует записи двух последовательных запятых (,,);

тик интерполятора - это временной интервал между двумя последовательными обращениями к программе управления осями («Интерполятор»), выраженный в миллисекундах (мс). Он должен быть равным или кратным большему тикку управления привода в инструкции **CAS** и тикку **CPU** в инструкции **TIM**;

количество элементов - это число кадров профиля, задающих перемещения, предварительно рассчитываемых для интерполятора. Может изменяться от 1 до 64. Если объявляется небольшое количество кадров, то существует риск остановки осей во время выполнения профиля, состоящего из кадров с малыми перемещениями. Если объявляется слишком большое число, то в этом случае имеется вероятность нехватки ОЗУ для других нужд. Каждая точка занимает в ОЗУ 512 байтов. Для интерполятора осей «от точки к точке» всегда записывать «1», для интерполятора координированных осей - минимум «2».

Пример

IN1 = 1,XYZB,S,1,32

X = 1-ая ось, Y = 2-ая ось, Z = 3-я ось, B = 4-ая ось,

S = шпиндель с датчиком.

4.2.1.5. Инструкция CAS

Инструкция **CAS** содержит параметры характеристики управления приводом осей.

Семантика:

CAS = N, наименование осей, тик управления приводом .

Формат записи:

CAS = слово, символы ASCII, слово ,

где:

N - значение **N** необходимо записывать, равным «1»;

наименование осей - объявляются наименования осей, имеющих датчик и/или управляемых от УЧПУ с помощью аналогового напряжения, а также подчинённые параллельные и виртуальные оси. Для наименования непрерывных осей допускаются следующие символы: **A, B, C, D, X, Y, Z, U, V, W, P, Q**. Для оси «от точки к точке» допускаются все алфавитные символы. «**S**» используется для наименования оси шпинделя. При объявлении осей их необходимо записывать в том порядке, в котором они объявлены в интерполяторах. Все оси определенные в данной инструкции требуют определения во второй секции данного файла;

тик управления приводом - определяет тик управления приводом осей, выраженный в миллисекундах (мс). Должен быть равным или кратным тикку **CPU** в инструкции **TIM**.

Пример

CAS = 1,XYZSB,1

Эта запись объявляет наличие следующих компонентов:

- 1) непрерывные оси: X, Y, Z;
- 2) ось шпинделя: S;
- 3) ось «от точки к точке»: B;
- 4) тик управления приводом: 1 мс.

4.2.1.6. Инструкция COM

Инструкция **COM** служит для объявления осей (обычно ось шпинделя), являющихся общими для текущего характеризуемого и другого объявленного процесса. Инструкция действительна для версий Pro, в обозначении которых имеется буква «**M**», или начинающихся с номера 2.60 или 3.60 или для версий 4.XX.

Семантика:

COM = номер процесса, название осей .

Формат записи:

COM = слово, символы ASCII,

где:

- номер процесса** - номер процесса, в котором используются оси (обычно ось шпинделя), являющиеся общими для текущего характеризуемого процесса;
- наименование осей** - объявляется список наименований осей (или одна ось), являющихся общими для текущего характеризуемого процесса и процесса с номером, объявленным в первом параметре.

ВНИМАНИЕ !

1. ОБЪЯВЛЕНИЕ ИНСТРУКЦИИ **COM** ВЫПОЛНЯЕТСЯ ТОЛЬКО В ТОМ СЛУЧАЕ, ЕСЛИ СУЩЕСТВУЮТ ОБЩИЕ ОСИ.
2. ОПИСАНИЕ ОБЩЕЙ ОСИ В СЕКЦИИ 2 ВЫПОЛНЯЕТСЯ ТОЛЬКО В ТОМ ПРОЦЕССЕ, НОМЕР КОТОРОГО ЗАЯВЛЕН В ПЕРВОМ ПАРАМЕТРЕ ИНСТРУКЦИИ **COM**.
3. ОСИ, ОБЪЯВЛЕННЫЕ В ИНСТРУКЦИИ **COM**, ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОПИСАНЫ В ОДНОМ ИЗ ПРЕДЫДУЩИХ ПРОЦЕССОВ.
4. ОБЩИЕ ОСИ НЕ ДОЛЖНЫ ОБЪЯВЛЯТЬСЯ В ДАЛЬНЕЙШЕМ В ИНСТРУКЦИИ **CAS** ТЕКУЩЕГО ПРОЦЕССА.

4.2.1.7. Инструкция ACC (ECDF)

Инструкция **ACC** предназначена для определения параметров **S**-образного и экспоненциального законов разгона/торможения. Инструкция может быть записана в данной секции, если включен доступ к функциям расширения (см. инструкцию **NBP**).

Выбор одного из 3-х законов разгона/торможения может быть выполнен в любой момент времени установкой сигналов PLC **U10N2 (ACC1)** или **U10N3 (ACC2)** (см. «Программирование интерфейса PLC»).

Семантика:

ACC=коэффициент 1, коэффициент 2, коэффициент 3, коэффициент 4

Формат записи:

ACC = real, real, real, real .

Где:

- коэффициент 1** - определяет отношение угла наклона скоростной характеристики **S**-образного разгона/торможения на его линейном участке (ускорение - величина постоянная) к углу наклона скоростной характеристики линейного закона. Параметры разгона/торможения для линейного закона определяются в соответствующих параметрах инструкций **RAP** и **MAN** (см. секцию 2 файла **AXCFIL** для каждой оси).

Значение **коэффициента 1** - безразмерная положительная величина, не равная нулю;

- коэффициент 2** - определяет величину доли участка скоростной характеристики **S**-образного закона разгона/торможения, на котором происходит движение с изменением ускорения (начальный или конеч-

ный участок разгона/торможения), ко всему участку разгона/торможения до максимальной скорости.

Значение **коэффициента 2** – величина безразмерная и должна находиться в области:

$$0 \leq \text{коэффициент 2} \leq 0.5.$$

коэффициент 3

– определяет величину ускорения по экспоненциальному закону при скорости, близкой к нулю, через величину ускорения по линейному закону. Параметры разгона/торможения для линейного закона должны быть определены в соответствующих параметрах инструкций **RAP** и **MAN** (см. секцию 2 файла **AXCFIL** для каждой оси).

Значение **коэффициента 3** – безразмерная положительная величина больше нуля.

коэффициент 4

– определяет величину ускорения по экспоненциальному закону при скорости, близкой к максимальной, через величину ускорения по линейному закону. Параметры разгона/торможения для линейного закона должны быть определены в соответствующих параметрах инструкций **RAP** и **MAN** (см. секцию 2 файла **AXCFIL** для каждой оси).

Значение **коэффициента 4** – безразмерная положительная величина больше нуля.

Параметры линейного закона разгона/торможения задаются явным образом для каждой оси в инструкциях **RAP** и **MAN** в файле характеристики **AXCFIL** и на графике скорости определяются как тангенс угла наклона $\alpha 1$ на участке разгона в соответствии с рисунком 4.1.

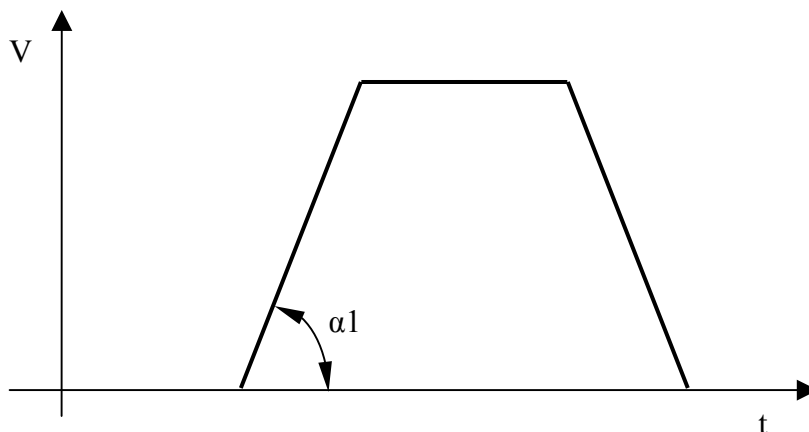


Рисунок 4.1

Крутизна ускорения на линейном участке **S**-образного закона разгона/торможения задается через **коэффициент 1** в соответствии с рисунком 4.2 следующим образом:

$$\text{tg}(\alpha 2) = \text{коэффициент 1} * \text{tg}(\alpha 1) \quad (4.1)$$

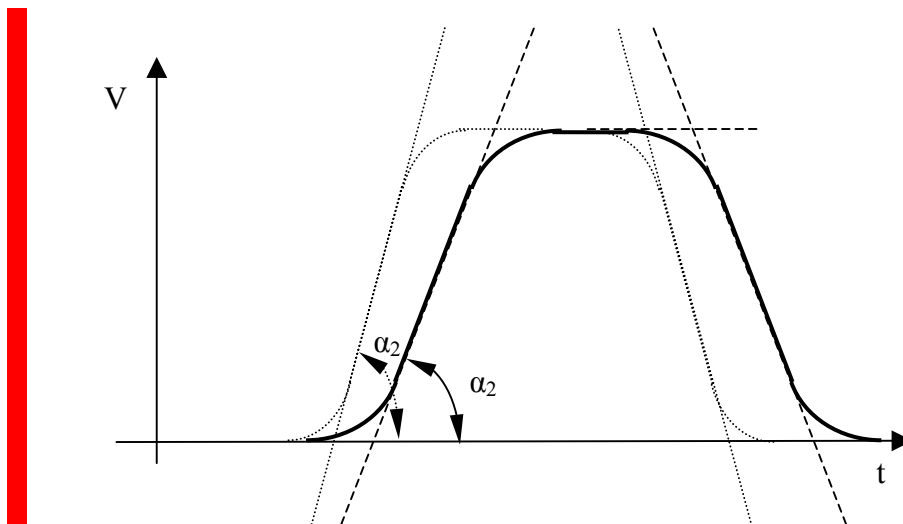
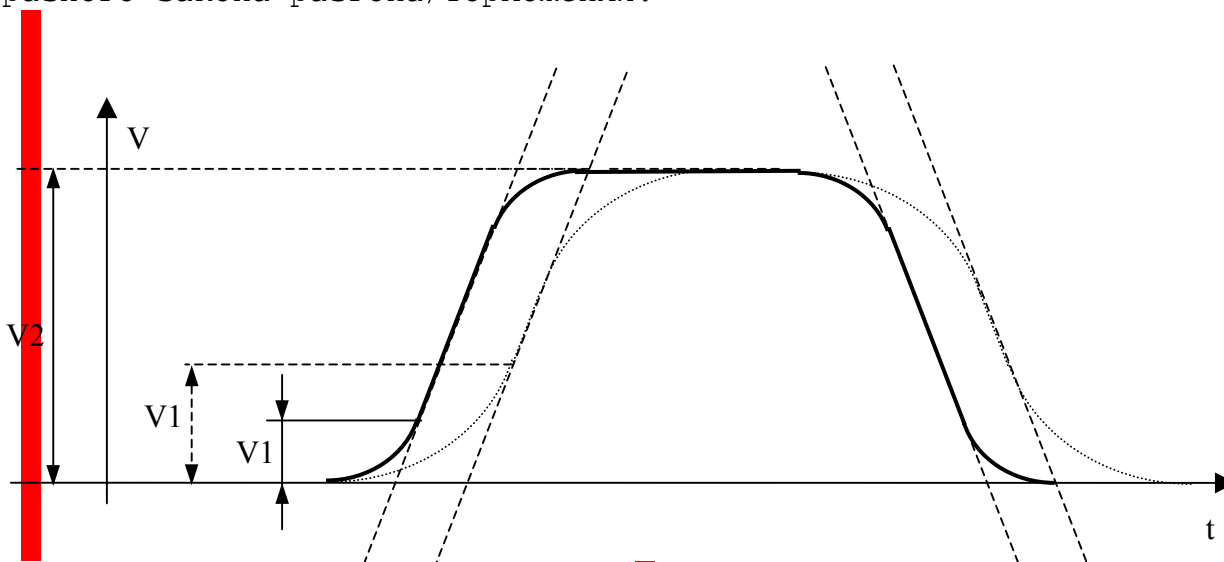


Рисунок 4.2

Практически значение ускорения для **S**-образного закона на его линейном участке получается умножением вторых параметров в инструкциях **RAP** и **MAN** на **коэффициент 1**.

На рисунке 4.3 показано, как **коэффициент 2** влияет на форму **S**-образного закона разгона/торможения.



V1 - одна из частей участка V2, где ускорение есть величина непостоянная.

Рисунок 4.3

Из рисунка 4.3 видно, что величина коэффициента 2 не может быть больше 0,5.

$$V1 = \text{коэффициент 2} * V2 \tag{4.2}$$

Коэффициент 3 определяет величину ускорения по экспоненциальному закону при скорости, близкой к нулю, через величину ускорения по линейному закону, как показано на рисунке 4.4.

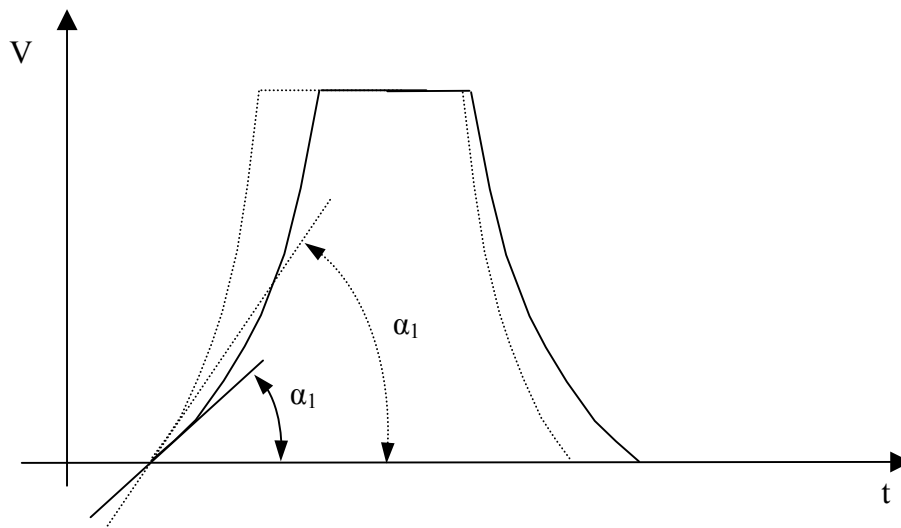


Рисунок 4.4

Коэффициент 4 определяет величину ускорения по экспоненциальному закону при скорости, близкой к максимальной, через величину ускорения по линейному закону в соответствии с рисунком 4.5.

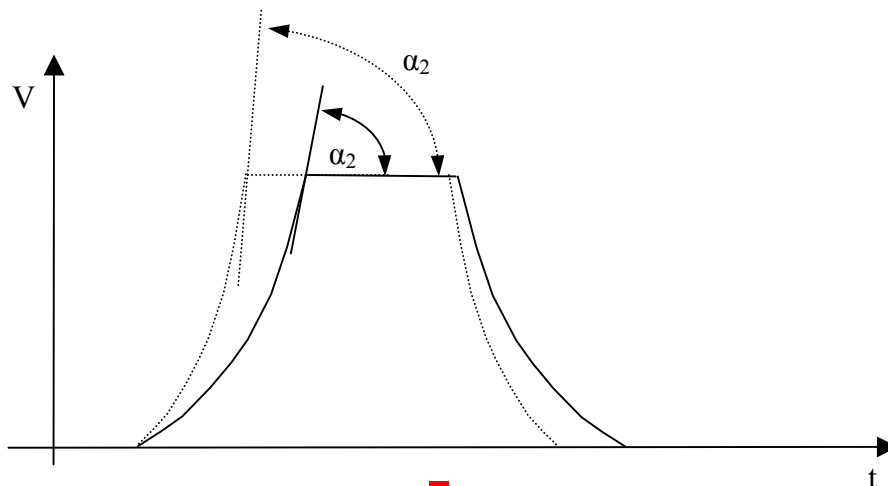


Рисунок 4.5

Пример

*1

.....
ACC = 2.0, 0.35, 1, 4

*2

NAS = X
TPA = 1,

.....
RAP = 6000, 600

.....

На рисунке 4.6 представлены 3 графика скорости, которые были получены при выполнении кадра **G00G91X500** по трём законам разгона/торможения, использующие ускорение и коэффициенты примера.

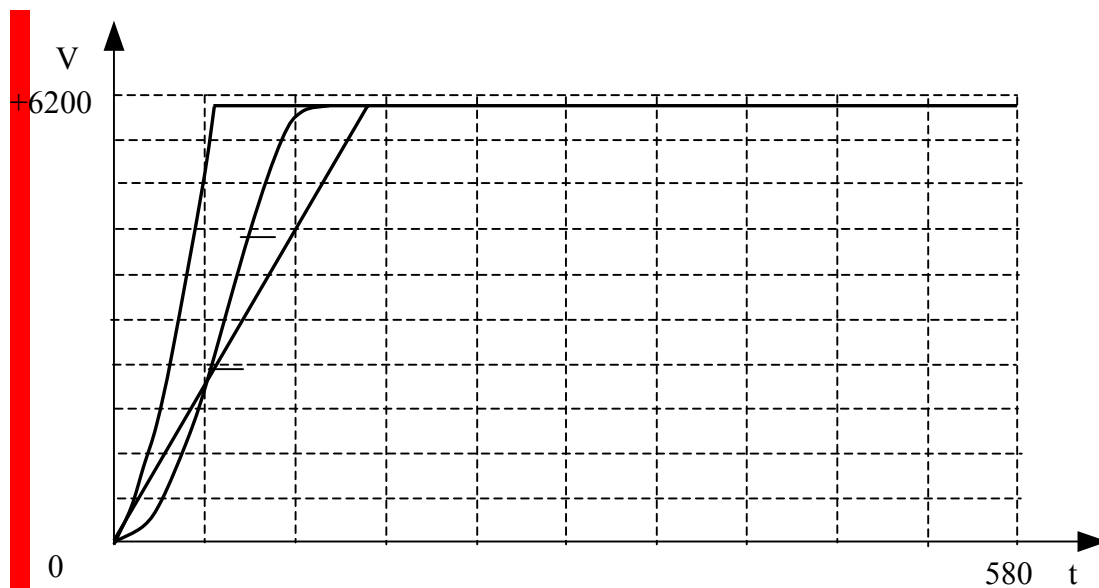


Рисунок 4.6

Пример

Запись секции 1 для двух процессов токарного станка, имеющего четыре оси и общий шпиндель с датчиком:

```
*1
NBP = 2,
TIM = 2,,,,
PRO = 1
IN1 = 1, XZ, S, 2, 16
CAS = 1, XZS, 2
PRO = 2
COM = 1, S
IN2 = 1, XZ, S, 2, 16
CAS = 1, XZ, 2
```

4.2.2. Секция 2

Секция 2 включает в себя инструкции, содержащие объявления управляемых от УЧПУ осей. Эта секция является оригинальной для каждого процесса и поэтому должна быть объявлена с инструкцией **PRO** для каждого процесса.

Для каждой оси, объявленной в инструкции **NAS**, должны быть записаны по порядку следующие инструкции:

```
TPA
NTC
RAP
```

Если оси имеют датчик, то, кроме вышеописанных инструкций, следует записывать и инструкции:

```
GAS
PAS
SKW
POS
SRV
```

Эта секция может содержать и другие инструкции, наличие которых зависит от характеристик управляемого оборудования. К этим инструкциям относятся:

MCZ
MAN
GMnn
LOP
LOn
CUB
SWn
FRC
MFC
TSM
ASM
POM
ZNO
FBF
HWC
GRA

4.2.2.1. Инструкция PRO

Инструкция **PRO** предназначена для объявления номера текущего характеризуемого процесса.

Семантика:

PRO = номер процесса .

Формат записи:

PRO = целое число (INTEGER) ,

где:

номер процесса – объявляется номер процесса, являющийся текущим при характеристике (максимум 5); номер процесса не должен превышать число процессов, объявленных с инструкцией **NBP**.

4.2.2.2. Инструкция NAS

Инструкция **NAS** используется для определения осей текущего характеризуемого процесса.

Семантика:

NAS = наименование оси .

Формат записи:

NAS = символ ASCII ,

где:

наименование оси – объявляется наименование оси для текущего характеризуемого процесса. Оно является одним из списка наименований, объявленных в инструкциях

секции 1: **INx, CAS**. Объявление наименований осей выполняется в том же порядке, в каком они записаны в секции 1 инструкции **CAS**.

4.2.2.3. Инструкция TRA (общий случай)

Инструкция **TRA** предназначена для определения типа оси текущего характеризуемого процесса.

Семантика:

TRA = тип оси, наименование переключаемой оси .

Формат записи:

TRA = 4 цифры в 16-тиричном коде, символ ASCII ,

где:

тип оси

- тип оси, код которого устанавливается согласно данным, приведённым в таблице 4.1;

При пользовании таблицей 4.1 следует учесть, что шестнадцатиричный код типа оси получается путём суммирования соответствующих битов, определяющих характеризуемую ось;

Таблица 4.1 - Шестнадцатиричный код типа оси

Шестнадцатиричный код	Бит назначения	Характеризуемая ось
0001	0	Координатная ось
0002	1	Ось «от точки к точке»
0004	2	Ось вращения
0008	3	Переключаемая ось
0010	4	Ось шпинделя без датчика
0020	5	Ось шпинделя с датчиком
0040	6	Диаметральная ось
0080	7	Ось с контрольной точкой
0100	8	Виртуальная ось
0200	9	Абсолютная ось
0400	10	Ось с запросом выхода в «0» после её отключения
0800	11	Ось шпинделя с контролируемым разгоном
1000	12	Подчинённая параллельная ось
2000	13	Ось вращения, позиционируемая от 0 до 359,999 градусов
4000	14	Ось шпинделя с двигателем переменного тока
8000	15	Ось со стартом от текущей позиции датчика
10000	16	Ось с датчиком без «ноль-метки»
20000	17	
40000	18	ДОС оси с координатно-кодированными референтными метками
80000	19	ДОС оси с кодом Грэя

наименование переключаемой оси - объявляется имя переключаемой оси, для наименования которой допускается использовать следующие символы: **A, B, C, X, Y, Z, U, V, W, P, Q, D**. Если такой оси не существует, необходимо записать только запятую.

При определении типа оси необходимо учитывать следующие характеристики осей:

координатная ось - ось станка, которая может участвовать в интерполяции с другими осями такого же типа;

ось «от точки к точке» – это позиционная ось, которая не участвует в интерполяции скоординированных осей, а выполняет только позиционирование «от точки к точке» (от позиции к позиции). Ось должна иметь датчик положения. Движение этой оси управляется ПрО УЧПУ и может быть активизировано как с помощью аналогового напряжения, так и посредством гидравлических или электромеханических команд типа вкл./выкл. Например: дискретный поворотный стол;

В версиях ПрО без функций расширения (см. инструкцию **NBP**) оси «от точки к точке» могут получить задание на движение только от ПЛ.

В версиях ПрО с функциями расширения (см. инструкцию **NBP**) оси «от точки к точке» с ЦАП имеют возможность получить задание на движение от ПрО в режиме ручных перемещений («**MANU**», «**MANJ**», «**HOME**») по кнопке «**ПУСК**» и задание только от ПЛ в режимах («**MDI**», «**AUTO**», «**STEP**»): Кроме этого существует возможность сформировать особую конфигурацию для оси «от точки к точке», которая условно называется «магазин инструментов». Для конфигурации такой оси необходимо определить следующие параметры:

1. в инструкции **TPA** при определении типа оси должен быть записан только код: 2.
2. в инструкции **PAS** должно быть записано число позиций на один оборот оси «от точки к точке» (параметр2) отличное от нуля.
3. в инструкции **PAS** должно быть записано число оборотов двигателя на оборот оси «от точки к точке» (параметр3) отличное от нуля.
4. в инструкции **PAS** может быть записан номер позиции, с которого ось «от точки к точке» будет вести нумерацию позиций (параметр4).
5. в файле **IOCFIL** в секции 3 для этой оси должна быть записана инструкция **TAn**, в которой должны быть следующие установки:

- ось имеет ЦАП;
- ось является осью вращения;
- должно быть объявлено ровно такое количество позиций, которое указано для этой оси во втором параметре инструкции **PAS** (секция 2 файла **AXCFIL**).

ось «от точки к точке» – это позиционная ось, которая не участвует в интерполяции, а выполняет только позиционирование «от точки к точке» (от позиции к позиции). Ось должна иметь датчик положения. Движение этой оси управляется ПрО УЧПУ и может быть активизировано как с помощью аналогового напряжения, так и посредством гидравлических

или электромеханических команд типа вкл./выкл.
Например: магазин инструментов;

вращательная ось – координатная ось вращения, движение которой программируется в градусах;

переключаемая ось – координатная ось, имеющая общий канал управления с другой осью, наименование которой объявляется во втором параметре инструкции **ТРА**. При программировании переключаемой оси, вторая (отключаемая ось) контролируется ПрО УЧПУ только на допуск позиционирования;

ось шпинделя без датчика – ось шпинделя, контролируемая УЧПУ по скорости и управляемая посредством программирования функции «**S**». УЧПУ не выполняет контроль положения этой оси;

ось шпинделя с датчиком – ось шпинделя, контролируемая УЧПУ по скорости и положению. Управление этой осью осуществляется посредством программирования функции «**S**». Используя такую ось, можно выполнять нарезание резьбы, управляемое ПрО УЧПУ;

диаметральная ось – координатная ось, перемещение которой программируется с коэффициентом масштабирования, равным 2. Типичным примером такой оси является ось **X** токарного станка;

ось с контрольной точкой – специальная координатная ось, определенная в интерполяторе скоординированных осей. Эта ось предназначена для управления шпинделем в скоординированных движениях с другими координатными осями. Такую ось можно точно позиционировать и/или вывести на микровыключатель абсолютного нуля. Обычно это координата **C** в токарных станках;

виртуальная ось – ось, имя которой используется при программировании интерполяции, но физически она на станке не существует. Ее программирование вызывает движение, выполняемое другими двумя осями, определенными в виртуализации. Для характеристики виртуальной оси следует учитывать следующее:

- виртуальная ось должна быть объявлена в том же интерполяторе, что и оси, движение которых она вызывает;
- для виртуальной оси должны быть объявлены следующие инструкции: **NAS, ТРА, NTC**.

Пример

$NAS = P, ТРА = 101, NTC = 0,0$

абсолютная ось – ось, которая не требует установки ее в позицию микровыключателя абсолютного нуля, т.к. имеет только один электрический нуль для всего

хода. Примером могут служить оси с оптическими линейками или вращательными датчиками. Выход этой оси в ноль выполняется поиском маркера, после чего она автоматически устанавливается в нуле;

ось с запросом выхода в «0» после отключения - ось, для управления которой требуется выход в позицию абсолютного микронуля после её отключения (после $RABI=0$);

ось шпинделя с контролируемым разгоном - ось шпинделя с контролируемым от УЧПУ разгоном; если для оси устанавливается этот бит, то обязательно должна быть записана инструкция **TSM**.

Пример

$TSM = 4,18$,

где:

4 - время, необходимое шпинделю для инверсии от максимальной скорости по часовой стрелке до максимальной скорости против часовой стрелки. Время выражается в секундах или же в долях секунды;

18 - напряжение инверсии в вольтах.

На рисунке 4.7 представлен график изменения напряжения на оси шпинделя на участке разгона.

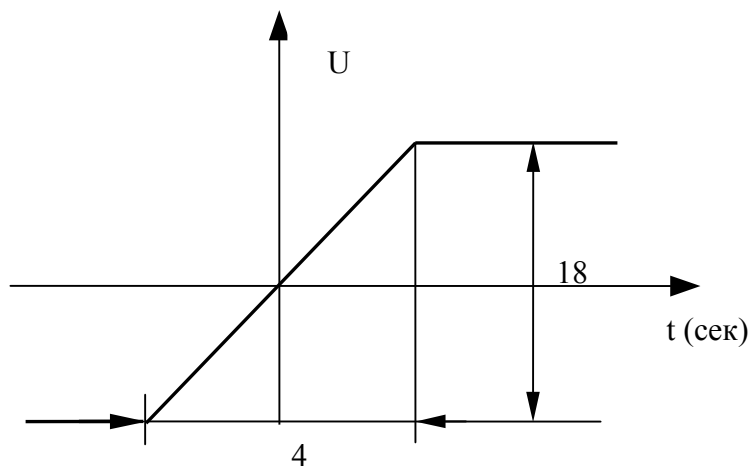


Рисунок 4.7 - График изменения напряжения на оси шпинделя на участке разгона

подчиненная параллельная ось - движение этой оси определяется (зависит) движением главной оси. Главная и подчиненная ей ось - параллельны. Механические и электрические характеристики таких осей должны быть идентичны. Направление и скорость поиска микронуля, объявленные в инструкции **MCZ**, для подчиненной оси должны быть такими же, как и для главной оси. Этот бит устанавливается только для подчиненной оси, для которой объявляются

следующие инструкции: **NAS, TPA, NTC, GAS, MCZ, MFC, SKW;**

ось вращения, позиционируемая от 0 до 359,999 град. - ось вращения, которая позиционируется в пределах от 0 до 359,999 градусов. Эта характеристика используется для того, чтобы программирование перемещения для этой оси не превышало 360 градусов. В позиции 360 градусов координаты этой оси обнуляются;

ось шпинделя с двигателем переменного тока - ось шпинделя, управляемая двигателем переменного тока. Эта характеристика введена для того, чтобы при отработке циклов **G84, G86** ПрО УЧПУ устанавливало бы для логики (в пакет «К») бит запроса инверсии или же остановки шпинделя на дне отверстия;

ось со стартом от текущей позиции датчика - координатная непрерывная ось, тип которой определен кодом **8000H**, например, **TPA=8001**. Всегда выполняет перемещение после её отключения (**RABI=0**) и последующего подключения (**RABI=1**) от текущего положения по датчику, даже после её перемещения каким-либо способом в отключенном состоянии. То есть, ось начнет движение без отработки накопленного несогласования, полученного при её перемещении в отключенном состоянии, в том числе, и при работе в режиме «**АВТОМАТИЧЕСКИЙ**» по управляющей программе.

Обычно это одна из механически связанных осей. Одна из этих осей (обычно ось **Z**) всегда находится во включенном состоянии (**RABI=1**). Вторая ось (обычно ось **W**) работает во включенном состоянии только в то время, когда первая ось не движется. Во время движения первой оси вторая ось выполняет движение за счёт механической связи между ними в отключенном состоянии, но с включённым ДОС. После того как перемещение второй оси в отключенном состоянии закончится, она переводится во включенное состояние и начинает работать от текущей координаты по своему ДОС без предварительной отработки накопленного несогласования.

Кадры УП, в которых есть перемещения по оси, тип которой определен кодом **8000H**, могут быть отработаны только тогда, когда активны функции **G29** и **G40**.

ось с датчиком без «ноль-метки» - координатная непрерывная ось или ось «от точки к точке», ДОС которой не имеет «ноль-метки». Данная ось обычно объявляется для УЧПУ NC-202 и NC-220, работающих без ДОС, или для любых других УЧПУ, ДОС осей которых по какой-либо причине не имеют «ноль-метки», или «ноль-метка» не может быть использована. Ось,

объявленная с данным признаком, имеет особенности при выходе на микроноль.

Поиск микронуля оси выполняется как для оси с ДОС, имеющим «ноль-метку», но после съезда с концевика микронуля, на первом **ТИКе**, программное обеспечение само формирует признак нахождения «ноль-метки». Значение **ТИКа** определяется в первом параметре инструкции **ТИМ**.

Особенности выхода в ноль для оси без сигнала «ноль-метки» с ДОС:

- если в инструкции **МСЗ** в первом параметре объявлен сигнал **PLC** пакета «А» с нормально замкнутым контактом (НЗК), то ПрО контролирует съезд с концевика с **ТИКом**, определённым инструкцией **ТИМ** в файле **АХСFIL**. Для УЧПУ NC-202 рекомендуем: **ТИМ=2, , , ,** - 2 миллисекунды.

При скорости съезда с концевика микронуля $V=30$ мм/мин и **ТИКе** 2 мс ошибка поиска нуля-оси равна 0.001 мм ($V*2/60/1000=0.001$);

- если в инструкции **МСЗ** в первом параметре объявлен сигнал **PLC** пакета «А» с нормально разомкнутым контактом (НРК), то такой сигнал необходимо инвертировать в быстрой части программы логики станка на сигнал пакета «К». Этот сигнал пакета «К» записать в первый параметр инструкции **МСЗ**. В данном случае съезд с концевика ПрО контролирует с **ТИКом**, который определён в первом параметре инструкции **СЛО** в файле **ЮСFIL** (для УЧПУ NC-202 рекомендуем **СЛО=10,3** - 10 мс).

При скорости съезда с концевика микронуля $V=30$ мм/мин и **ТИКе** 10 мс ошибка поиска нуля оси равна 0.005 мм ($V*10/60/1000=0.005$).

ВНИМАНИЕ! ПОСЛЕ ЛЮБОГО СДВИГА КОНЦЕВИКА МИКРОВЫКЛЮЧАТЕЛЯ НУЛЯ ОСИ НЕОБХОДИМО ПОВТОРИТЬ ПРОЦЕДУРУ ОПРЕДЕЛЕНИЯ НУЛЯ ДЕТАЛИ.

ось с датчиком, имеющим координатно-кодированные референтные метки - координатная непрерывная ось или «ось от точки к точке», линейный ДОС которой имеет координатно-кодированные референтные метки (**ККРМ**). Для выхода в ноль по оси данного типа достаточно в режиме «**ВЫХОД В НОЛЬ**» («**НОМЕ**») выполнить перемещение, равное расстоянию между двумя соседними референтными метками (см. инструкцию **МСЗ** для ДОС с **ККРМ**);

ось с датчиком, имеющим код Грэя - координатная непрерывная ось или «ось от точки к точке», использующая датчик с кодом Грэя, является абсолютной осью

внутри одного оборота и не требует выполнения процедуры «**ВЫХОД В НОЛЬ**». Для оси, включающей тип «**80000**», в секции 2 необходимо записать инструкцию **GRA**.

Пример

Для объявления диаметральной координатной оси надо записать:

ТРА=41, ;

для объявления переключаемой оси вращения надо записать:

ТРА=0С, .

4.2.2.4. Инструкции ТРА (попеременное управление осями от одного канала датчика). Версии Про с расширением Р-ПД

Функция попеременного управления двумя осями от одного канала датчика обеспечивается установкой в инструкции **ТРА** двух сигналов **PLC** для каждой оси. Для записи имён сигналов **PLC** в инструкцию **ТРА** введены дополнительно два параметра: **параметр3** и **параметр4**.

Семантика:

ТРА = параметр1, параметр2, параметр3, параметр4 .

Формат:

ТРА =4 цифры в 16-тиричном коде, символ ASCII, символ PLC, символ PLC ,

где:

параметр1 – тип оси (см. п/п 4.2.2.3 «Инструкция ТРА»);

параметр2 – наименование переключаемой оси (см. п/п 4.2.2.3 «Инструкция ТРА»);

параметр3 – сигнал пакета «**К**», «**N**» или «**A**», который предназначен для запоминания текущего положения оси:

0 – не запоминать при отключении оси;

1 – запомнить при отключении оси.

параметр4 – сигнал пакета «**К**», «**N**» или «**A**», который предназначен для восстановления ранее запомненного текущего положения оси:

0 – не восстанавливать при включении оси;

1 – восстановить при включении оси.

ВНИМАНИЕ !

1. СИГНАЛЫ **ПАРАМЕТР3** И **ПАРАМЕТР4** ДЛЯ КАЖДОЙ ОСИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ИНДИВИДУАЛЬНЫМИ.
2. ЗАПОМИНАНИЕ И ВОССТАНОВЛЕНИЕ ТЕКУЩЕГО ПОЛОЖЕНИЯ ОСИ ДОЛЖНО ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО ПРИ ЗАЖАТОЙ ОСИ (ОСЯХ).
3. ПРИ ЗАПОМИНАНИИ ПОЛОЖЕНИЯ ОСИ СИГНАЛ ЗАПОМИНАНИЯ (**ПАРАМЕТР3**) ДОЛЖЕН БЫТЬ В «**1**» ДО ВЫКЛЮЧЕНИЯ СЛЕДУЮЩЕГО РЕЖИМА ПО ДАННОЙ ОСИ.

4. ПРИ ВОССТАНОВЛЕНИИ ПОЛОЖЕНИЯ ОСИ СИГНАЛ ВОССТАНОВЛЕНИЯ (ПАРАМЕТР4) ДОЛЖЕН БЫТЬ В «1» ДО ВКЛЮЧЕНИЯ СЛЕДЯЩЕГО РЕЖИМА ПО ДАННОЙ ОСИ.

4.2.2.5. Инструкция NTC

Инструкция **NTC** предназначена для определения номера ДОС и ЦАП для текущей характеризуемой оси.

Семантика:

NTC = номер датчика, номер ЦАП

Формат записи:

NTC = вещественное, вещественное ,

где:

номер датчика - определяет номер датчика в УЧПУ:

- 1) **NC-110, NC-310**: максимальное число датчиков - 16; номер датчика рассчитывается по формуле:

$$n*4+p ,$$

где:

n - номер модуля **ECDA/RCDA** (**n=0-3**); устанавливается переключателями на модуле, как указано в документе «Руководство по эксплуатации»;

p - номер датчика в модуле **ECDA/RCDA** (**p=1-4**); соответствует номеру разъёма канала энкодера на лицевой панели модуля:

а) модуль **ECDA**:

- NC110-3/NC310-2, NC110-32 имеют 4 канала энкодера с маркировкой «1»-«4»;
- NC110-31/NC310-21, NC110-33 имеют 2 канала энкодера с маркировкой «1»-«2»;

б) модуль **RCDA**:

- NC110-35 имеет 4 канала датчика резольвер/индукто-син с маркировкой «1»-«4»;

- 2) **NC-201, NC-201M, NC-202**: максимальное число энкодеров - 3; номер датчика соответствует номеру разъёма канала энкодера «1»-«3» на панели разъемов УЧПУ;

- 3) **NC-200, NC-210, NC-220**: максимальное число энкодеров - 4; номер датчика соответствует номеру разъёма канала энкодера «1»-«4» на лицевой панели модуля **ECDA**;

- 4) **NC-230**: максимальное число энкодеров - 5; номер датчика соответствует номеру разъёма канала энкодера «1»-«5» на лицевой панели модуля **ECDA**;

номер ЦАП - определяет номер и разрядность ЦАП в УЧПУ:

- 1) **NC-110**: разрядность ЦАП - 14/16 разрядов, максимальное число каналов ЦАП - 16. **NC-310**: разрядность ЦАП - 14 разрядов, максимальное число каналов ЦАП - 16.

Номер 14 разрядного ЦАП рассчитывается по формуле:

$$n*4+p \quad (4.3)$$

Номер 16 разрядного ЦАП рассчитывается по формуле:

$$-(n*4+p+200) \quad (4.4)$$

В формулах (1) и (2):

n - номер модуля **ECDA/RCDA** (**n=0-3**); устанавливается переключателями на модуле, как указано в документе «Руководство по эксплуатации»;

p - номер канала ЦАП в модуле **ECDA/RCDA** (**p=1-4**); соответствует номеру канала ЦАП в разъёме ЦАП на лицевой панели модуля:

а) модуль **ECDA**:

- NC110-3/NC310-2 (14 разр. ЦАП), NC110-32 (16 разр. ЦАП) имеют 4 канала ЦАП на разъёме с маркировкой «5»;
- NC110-31/NC310-21 (14 разр. ЦАП), NC110-33 (16 разр. ЦАП) имеют 2 канала ЦАП на разъёме с маркировкой «3»;

б) модуль **RCDA**:

- NC110-35 (14 разр. ЦАП) имеет 4 канала ЦАП на разъёме с маркировкой «5».

- 2) **NC-201, NC-201M**: максимальное число каналов 14 разрядного ЦАП - 4; номер ЦАП соответствует номеру канала ЦАП в разъёме «5» на панели разъёмов УЧПУ.

3) **NC-202**:

- максимальное число каналов 14/16 разрядного ЦАП (цифро-импульсного преобразователя) - 3;

номер ЦИП соответствует номеру канала ЦАП в разъёме «5» на панели разъёмов УЧПУ;

- максимальное число каналов 14 разрядного ЦАП – 1; номер 14 разрядного ЦАП равен 4.

4) **NC-200, NC-210**: максимальное число каналов 14 разрядного ЦАП – 5; номер ЦАП соответствует номеру канала ЦАП в разъёме «5» на лицевой панели модуля **ECDA**.

5) **NC-220**:

- максимальное число каналов 14/16 разрядного ЦИП (цифро-импульсного преобразователя) – 4; номер ЦИП соответствует номеру канала ЦИП в разъёме «5» на лицевой панели модуля **ECDP**;
- максимальное число каналов 12/14 разрядного ЦАП – 1:
 - а) номер 14 разрядного ЦАП равен 5;
 - б) номер 12 разрядного ЦАП записывается в инструкции:

$$NTC = , -105 ,$$

где:

-100 – признак 12 разрядного ЦАП;

5 – номер канала ЦАП.

6) **NC-230**: максимальное число каналов 14 разрядного ЦАП – 6; номер ЦАП соответствует номеру канала ЦАП в разъёме «6» на лицевой панели модуля **ECDA**.

Примечание – Распределение каналов ЦАП/ЦИП по контактам разъёма ЦАП/ЦИП в модулях **ECDA/ECDP** УЧПУ указано в документе «Руководство по эксплуатации» на конкретное УЧПУ.

Примеры записи инструкции NTC для УЧПУ NC-110 приведены на рисунке 4.8.

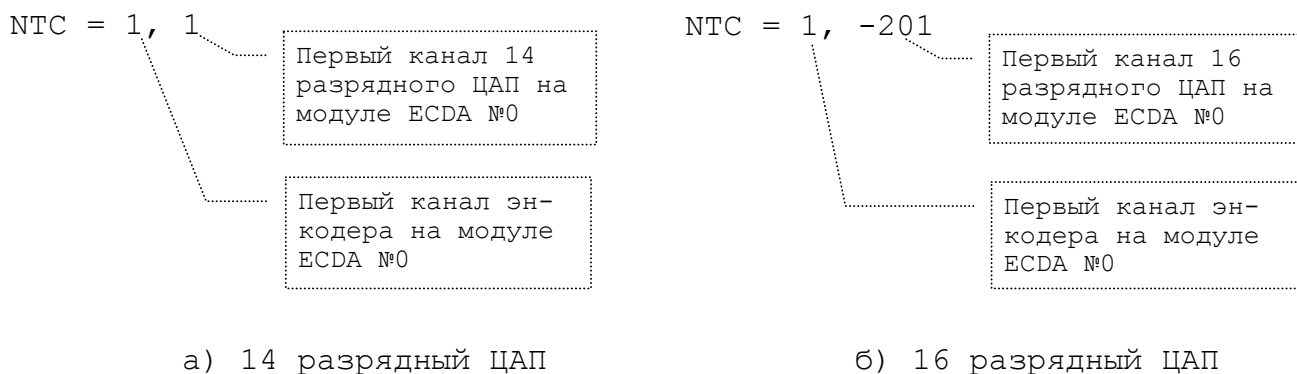


Рисунок 4.8 – Запись инструкции NTC для УЧПУ NC-110

4.2.2.6. Инструкция RAP

Инструкция используется для установки параметров скорости и ускорения для текущей характеризуемой оси.

Семантика:

RAP = скорость быстрого хода, ускорение быстрого хода

Формат записи:

RAP = REAL, REAL ,

где:

скорость быстрого хода - представляет скорость быстрого хода оси, выраженной:

- линейная ось: мм/мин;
- ось вращения: град/мин;
- ось «от точки к точке»: позиции/мин

Для шпинделя этот параметр не записывается.

ускорение быстрого хода - определяет ускорение быстрого хода, выраженное:

- линейная ось: мм/с²;
- ось вращения: град/с²;
- ось «от точки к точке»: позиции/с².

Инструкция **RAP** может быть заявлена для шпинделя в случае, если шпиндель имеет датчик и может позиционироваться (например, шпиндель больших размеров). В этом случае для оси шпинделя вводится второй параметр инструкции **RAP** (ускорение, выраженное в оборот/с²).

Если этот параметр опущен или равен «0», шпиндель позиционируется только с контролем ошибки по положению. Если этот параметр больше «0», Про УЧПУ управляет замедлением в точке ориентации. Ускорение контролируется только в том случае, если шпиндель заявлен как шпиндель с контролируемым разгоном (**TPA=820**), в противном случае, величина ускорения не контролируется. Рекомендуется, чтобы её значение не превышало максимального значения, рассчитываемого по формуле:

$$a = \frac{\text{диапазон}}{t \times 60} \times \frac{B}{KC} \quad (4.5),$$

где:

- a** - значение ускорения;
- диапазон** - максимальный диапазон скорости;
- B** - значение второго параметра инструкции **TSM** (максимальное задание инверсии в вольтах);
- t** - значение первого параметра инструкции **TSM** (максимальное время инверсии);
- KC** - величина **KC**.

Пример

Объявление оси шпинделя:

```
NAS = S
TPA = 820
...
GM1 = 3000, 7.5, 10
TSM = 5, 15
```

...
RAP = , 20

Расчёт ускорения:

$$a = \frac{3000}{5 \times 60} \times \frac{15}{7.5} = 20 \text{ (об/с}^2\text{)}$$

4.2.2.7. Инструкция GAS

Семантика:

GAS = зазор оси, мертвая зона .

Формат записи:

GAS = REAL, REAL ,

где:

зазор оси - определяет величину зазора (люфта), который имеется при изменении направления движения оси в том случае, когда датчик измерения находится на ходовом винте или на двигателе. Эта величина выражается:

- линейная ось: мм;
- ось вращения: градус.

Значение люфта может быть положительным или отрицательным числом (для согласования направления отработки люфта при смене направления движения).

мертвая зона - определяет зону нечувствительности следящего привода (в пределах допуска позиционирования); в пределах этой зоны ось не контролируется ПрО УЧПУ; выражается в миллиметрах (мм).

Пример

GAS = 0.15, 0.005

4.2.2.8. Инструкция GAS (ECDF)

Семантика:

GAS = зазор оси, мертвая зона, чтение смещения нуля, компенсация смещения нуля .

Формат записи:

GAS = REAL, REAL , Символ PLC, Символ PLC ,

где:

зазор оси - определяет величину зазора (люфта), который имеется при изменении направления движения оси в том случае, когда датчик измерения находится на

ходовом винте или на двигателе. Эта величина выражается:

- линейная ось: мм;
- ось вращения: градус.

Значение люфта может быть положительным или отрицательным числом (для согласования направления обработки люфта при смене направления движения);

мёртвая зона - определяет зону нечувствительности следящего привода (в пределах допуска позиционирования); в пределах этой зоны ось не контролируется ПрО УЧПУ; выражается в миллиметрах (мм);

чтение смещения нуля - определяет идентификатор свободного сигнала на языке **PLC**. Данный сигнал установленный в программе логике станка в состояние «1», является запросом чтения смещения нуля привода характеризуемой оси. Сигнал необходимо выбирать в пакете «К», например: U200K30;

компенсация смещения нуля - определяет идентификатор свободного сигнала на языке **PLC**. Данный сигнал, установленный в ПЛ станка в состояние «1», является запросом компенсации прочитанного на данный момент времени смещения нуля привода характеризуемой оси. Сигнал необходимо выбирать в пакете «К», например: U200K31.

Примечание - сигналы PLC для чтения и компенсации смещения нуля привода для одной и той же оси должны иметь разные имена и не должны быть внутри базовой области интерфейсных сигналов пакета «К» или «N» для всех определённых процессов.

Пример

```
NAS = X
GAS=-.05, , U220K0, U220K1
.....
NAS = Y
GAS=-.05, , U220K2, U220K3
.....
NAS = S
GAS=, , U220K3, U220K4
```

4.2.2.9. Инструкция PAS

Инструкция **PAS** устанавливает электрический и механический шаг текущей характеризуемой оси.

Семантика:

PAS = электрический шаг, механический шаг

Формат записи:

PAS = REAL, REAL ,

где:

электрический шаг - этот параметр должен быть только положительным; величина этого параметра зависит от типа датчика:

- если датчиком является энкодер, она представляет собой количество импульсов за один оборот датчика, умноженное на 4;
- если датчиком является оптическая линейка, она представляет собой количество импульсов, полученных с оптической линейки, умноженное на 4 и делённое на число миллиметров, объявленных как механический шаг;
- если датчиком является индуктосин, то инструкция должна быть: **PAS=65536,2;**
- если датчиком является резольвер, то инструкция должна быть: **PAS=65536,1;**

механический шаг - это величина отношения между расстоянием, пройденным осью, и числом оборотов соответствующего датчика, может быть положительной или отрицательной (для согласования направления движения и показания датчика):

- для осей «от точки к точке» этот параметр представляет собой количество позиций, пройденных осью за один оборот датчика;
- для оси шпинделя этот параметр представляет собой количество оборотов шпинделя за оборот датчика.

Примеры

1) Для оси с датчиком оптическая линейка, имеющим 250 имп/мм:
 $PAS = 1000,1.$

2) Для оси с датчиком энкодер, имеющим 1250 имп/об, отношение 1/1 и каждый оборот энкодера равен 10 мм:
 $PAS = 5000,10.$

4.2.2.10. Инструкция PAS (ECDF)

Инструкция **PAS** устанавливает параметры измерительной системы текущей характеризуемой оси.

В этой инструкции для большинства осей обычно устанавливаются только два первых параметра (электрический и механический шаг), но для оси «от точки к точке», определяемой как «Магазин инструментов», необходимо дополнительно установить значение для третьего параметра, а после этого можно установить значение и для четвертого параметра.

Семантика:

PAS = электрический шаг, механический шаг, QRM, номер позиции .

Формат записи:

PAS = REAL, REAL, REAL, REAL ,

где:

электрический шаг - этот параметр должен быть только положительным; величина этого параметра зависит от типа датчика:

- если датчиком является энкодер, она представляет собой количество импульсов за один оборот датчика, умноженное на 4;
- если датчиком является оптическая линейка, она представляет собой количество импульсов, полученных с оптической линейки, умноженное на 4 и делённое на число миллиметров, объявленных как механический шаг;
- если датчиком является индуктосин, то инструкция должна быть: **PAS=65536,2**;
- если датчиком является резольвер, то инструкция должна быть: **PAS=65536,1**;

механический шаг - это величина отношения между расстоянием, пройденным осью, и числом оборотов соответствующего датчика, может быть положительной или отрицательной (для согласования направления движения и показания датчика):

- для осей «от точки к точке» этот параметр представляет собой количество позиций, пройденных осью за один оборот датчика;
- для осей «от точки к точке», определяемой как «Магазин инструментов», этот параметр представляет собой количество позиций на одном обороте оси;
- для оси шпинделя этот параметр представляет собой количество оборотов шпинделя за оборот датчика.

Примечание - Если датчик - оптическая линейка, то за механический шаг принимается число по усмотрению, а электрический шаг рассчитывается с учётом механического шага. Обычно, механический шаг объявляется равным 1.

QRM - определяет число оборотов двигателя на один оборот оси «от точки к точке», определяемой как «Магазин инструментов».

номер позиции номер, с которого начинается отсчёт позиций оси «от точки к точке» после ее выхода в ноль. Если параметр **QRM** равен «0», то PrO игнорирует установленное значение данного параметра.

Примеры

1) Для оси с датчиком энкодер, имеющим 1250 имп/об, отношение 1/1 и каждый оборот энкодера равен 10 мм:
PAS = 5000,10,,.

2) Для оси «от точки к точке», определяемой как «Магазин инструментов» со следующими параметрами:

- количество позиций: 30;
- количество оборотов двигателя на один оборот оси: 6;

- датчик энкодер расположен на валу двигателя: 250 имп/об (250 * 4 = 1000);
 - нумерация позиций оси после выхода в ноль должна быть начата с единицы;
- PAS = 6000, 30, 6, 1

4.2.2.11. Инструкция SKW

Инструкция **SKW** определяет главную ось, которая используется с текущей характеризуемой осью, являющейся подчиненной и параллельной этой главной оси. Характеристики главной оси должны быть объявлены раньше подчиненной.

Семантика:

SKW = наименование главной оси, SKEW, KDS, SGAN .

Формат записи:

SKW = символ ASCII, REAL, REAL, REAL ,

где:

наименование главной оси - это наименование главной оси, которая имеет в качестве подчиненной текущую характеризующую ось; наименование оси имеет только одну букву;

SKEW - определяет максимально допустимую асимметрию между параллельными осями; значение записывается:

- линейная ось: мм или доли мм;
- ось вращения: градусы;

KDS - определяет несовпадение между маркерами датчиков двух осей; значение записывается в импульсах датчика. Следует помнить, что это объявление записывается только в том случае, если в инструкции **TPA** объявлена подчиненная ось.

Для определения значения **KDS** можно использовать следующий алгоритм:

1. записать значение параметра **KDS**, равным нулю;
2. перезагрузить УЧПУ;
3. вывести параллельные оси в ноль в режиме «HOME»;
4. зафиксировать значение со знаком из поля «D=» в видеостранице #1 или #7 и перевести его из миллиметров в количество импульсов датчика оси;
5. записать это значение количества импульсов как параметр **KDS** с тем знаком, который был зафиксирован в поле «D=»;
6. перезагрузить УЧПУ.

SGAN – определяет константу усиления для компенсации ошибки асимметрии осей. Рекомендуемый диапазон этой константы от 0 до 2. При равенстве константы 0 компенсация не выполняется.

Расчёт ошибки асимметрии выполняется по формуле:

$$E_{skew} = \frac{E_{гл.оси.} - E_{подч.оси.}}{2} \quad (4.6)$$

В то же время константа усиления для обеих осей, как для главной, так и для подчинённой оси рассчитывается по формулам 4.7 и 4.8:

$$E_{гл.оси.}(n) = E_{гл.оси.}(n-1) + (E_{skew} + sgan) \quad (4.7);$$

$$E_{подч.оси.}(n) = E_{подч.оси.}(n-1) + (E_{skew} + sgan) \quad (4.8).$$

Чем больше константа усиления, тем в большей степени оси контролируются Про УЧПУ. Однако если значение константы очень большое, может возникнуть возбуждение; при очень маленьком значении константы симметрия (синхронность) будет наибольшей. Рекомендуемое значение константы усиления: от 1 до 1,5.

4.2.2.12. Инструкция MCZ (общий случай)

Инструкция **MCZ** используется для установки параметров выхода в позицию микроула для текущей характеризуемой оси.

Семантика:

MCZ=вход микроула, направление поиска микроула, F поиска микроула

Формат записи:

MCZ = символ PLC, бит, REAL ,

где:

вход микроула – этот параметр определяет идентификатор входного сигнала микроула на языке **PLC**. Например: **I0A6**. Сигнал пакета «**A**», определяющий вход микроула, можно через ПЛ инвертировать и заявить его посредством сигнала пакета «**K**». Например: **U60K7=/I1A29**.

Входом микроула можно объявить один из входов, используемых в качестве параметра инструкции **MFC**.

Пример

MCZ = I1A0, 0, 200

...

...

MFC = I1A0, I1A1;

направление поиска микроула – представляет собой направление поиска микроула. Если направление поиска микро-

нуля положительное, параметр имеет значение 0, если отрицательное – 1;

скорость поиска – определяет скорость перемещения оси во время поиска микропуля, выраженную:

- линейная ось: мм/мин;
- ось вращения: град/мин.

Скорость поиска должна быть достаточно низкой, чтобы избежать пропуска «ноль-метки» с датчика на промежутке механического шага после съезда с кончика микропуля.

4.2.2.13. Инструкция MCZ (ТРА=...+40000)

Если ось в инструкции **ТРА** дополнительно определена кодом **40000**, то инструкция **MCZ** для неё должна иметь вид, указанный ниже.

Семантика:

MCZ= вход микропуля, направление поиска микропуля, скорость поиска референтной метки (V), расстояние между соседними референтными метками (S), изменение расстояния между соседними референтными метками (Δs)

Формат записи:

MCZ = символ PLC, бит, REAL, REAL, REAL ,

где:

вход микропуля – этот параметр для датчиков с **ККРМ** должен отсутствовать.

направление поиска микропуля – представляет собой направление поиска микропуля. Если направление поиска микропуля положительное, параметр имеет значение «0», если отрицательное – «1»;

скорость поиска референтной метки (V) – определяет скорость перемещения оси во время поиска референтной метки, выраженную в мм/мин.

Максимальная скорость поиска референтной метки рассчитывается по формуле:

$$V \leq (\Delta s * 60 * 1000) / (2 * \text{Тик}), \quad (4.9)$$

где:

- V** – максимальная скорость поиска референтной метки, мм/мин;
- Δs** – изменение расстояния между соседними референтными метками, мм;
- Тик** – Тик **СРУ** из инструкции **ТИМ**, мс

Пример

$$V \leq (0.02 * 60 * 1000) / (2 * 2) \leq 300 \text{ мм/мин};$$

- расстояние между соседними референтными метками (S)** – расстояние между соседними референтными метками указывается в паспорте линейки, обычно равно 20 мм;
- изменение расстояния между соседними референтными метками (Δs)** – изменение расстояния между соседними референтными метками указывается в паспорте линейки, обычно равно 0,02 мм.

4.2.2.14. Инструкция POS

Инструкция **POS** устанавливает параметры допуска позиционирования для текущей характеризуемой оси.

Семантика:

POS = допуск позиционирования, ожидание допуска позиционирования

Формат записи:

POS = REAL, REAL ,

где:

допуск позиционирования – представляет расстояние от теоретической точки позиционирования, в пределах которого движение оси будет считаться завершенным. Значение выражается:

- линейная ось: мм,
- ось шпинделя: обороты,
- ось вращения: градусы.

Если объявляемое значение допуска меньше минимальной разрешающей способности оси, определяемой отношением:

механический шаг
----- ,
электрический шаг

то ПрО УЧПУ всё-таки разрешит движение оси, но не будет контролировать точность ее позиционирования;

ожидание допуска позиционирования – определяет максимальное время ожидания входа оси в допуск позиционирования, выраженное в сек. По истечении этого времени, если ось не находится в допуске позиционирования, УЧПУ выключается и выдает сигнал об ошибке. Для оси шпинделя этот параметр не записывается.

4.2.2.15. Инструкция SRV

Инструкция **SRV** устанавливает значения ошибок (аномалии) привода для текущей характеризуемой оси.

Семантика:

SRV = сервоошибка покоя, сервоошибка с VFF, сервоошибка без VFF

Формат записи:

SRV = REAL, REAL, REAL ,

где:

сервоошибка покоя – это максимально допустимая ошибка, когда ось находится в останове (в состоянии **STAND-BY**); выражается в миллиметрах (мм);

сервоошибка с VFF – это максимально допустимое значение рассогласования, когда ось находится в движении, при активизации скоростной компенсации (с **VFF**); выражается в миллиметрах (мм);

сервоошибка без VFF – это максимально допустимое значение рассогласования, когда ось находится в движении, без скоростной компенсации (без **VFF**); выражается в миллиметрах (мм).

ВНИМАНИЕ! – для ОСИ ШПИНДЕЛЯ И ОСЕЙ «ОТ ТОЧКИ К ТОЧКЕ» ЭТУ ИНСТРУКЦИЮ НАДО ЗАПИСЫВАТЬ: **SRV=0,0,0**.

4.2.2.16. Инструкция MAN

Инструкция **MAN** используется для определения параметров скорости и ускорения в режиме «**РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ**» для текущей характеризуемой оси; для оси шпинделя с преобразователем не записывается.

Семантика:

MAN = максимальная скорость, максимальное ускорение .

Формат записи:

MAN = REAL, REAL ,

где:

максимальная скорость – определяет скорость быстрого хода в режиме «**РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ**», выраженную:

- линейная ось: мм/мин;
- ось вращения: град/мин;
- ось «от точки к точке»: позиции/мин;

максимальное ускорение – определяет величину ускорения быстрого хода в режиме «**РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ**», и ускорения в кадрах, выполняемых с одной из функций: **G01, G02, G03**; величина ускорения выражена:

- линейная ось: мм/с²;
- ось вращения: град/с²;
- ось «от точки к точке»: позиции/с².

Значения параметров «**максимальная скорость**» и «**максимальное ускорение**» не должны превышать те, что объявлены в инструкции **RAP**.

4.2.2.17. Инструкция **GMnn**

Инструкция **GMnn** определяет параметры скорости быстрого хода и коэффициент усиления для текущей характеризуемой оси.

Семантика:

GMnn = **максимальная скорость, КС, KV**

Формат записи:

GMnn = **REAL, REAL, REAL** ,

где:

nn - для линейных осей равно «0»; для оси шпинделя определяет номер диапазона (от 1 до 99);

максимальная скорость - определяет максимально допустимую скорость, выраженную:

- линейная ось: мм/мин;
- ось вращения: град/мин;
- объявленный диапазон оси шпинделя: об/мин;

КС - определяет эталонное напряжение в вольтах (В), соответствующее максимальной скорости оси; считается целесообразным объявлять это значение:

- для линейных осей: 7.5 В;
- для оси шпинделя: 8.5 В.

Этот параметр необходимо объявлять и для оси шпинделя с двигателем переменного тока, рекомендуемое значение - 7.5 В;

KV - определяет константу усиления в сек⁻¹; обычно **KV = 20**. **KV** шпинделя используется при его позиционировании. Для шпинделя без датчика параметр **KV** не используется. Про УЧПУ, поэтому можно записать **KV=0**.

Для оси шпинделя следует объявлять столько инструкций **GMnn**, сколько существует диапазонов шпинделя. **KV** шпинделя применяется во время ориентирования шпинделя. Выражает цикл ориентирования напряжения (в вольтах), в зависимости от ошибки.

Пример

Макс. ошибка = 0.5, KV = 250
V = E x KV = .5 x 250 = 125 (В)
E = V/KV = 10/250 = 0.04

Этой ошибке соответствует 10 В.

4.2.2.18. Инструкция GMnn (ECDF)

Инструкция **GMnn** определяет параметры скорости быстрого хода, коэффициент усиления и параметры контроля нулевой скорости для текущей характеризующейся оси.

Семантика:

GMnn = максимальная скорость, КС, KV, порог нулевой скорости, сигнал контроля скорости .

Формат записи:

GMnn = REAL, REAL, REAL, REAL, сигнал PLC ,

где:

nn - для линейных осей равно «0»; для оси шпинделя определяет номер диапазона (от 1 до 99);

максимальная скорость - определяет максимально допустимую скорость, выраженную:

- линейная ось: мм/мин,
- ось вращения: град/мин,
- объявленный диапазон оси шпинделя: об/мин;

КС - определяет эталонное напряжение в вольтах (В), соответствующее **максимальной скорости** оси; считается целесообразным объявлять это значение:

- линейная ось: 7.5 В,
- ось шпинделя: 8.5 В;

Этот параметр необходимо объявлять и для оси шпинделя с двигателем переменного тока, рекомендуемое значение - 7.5 В;

KV - определяет константу усиления в сек⁻¹; обычно **KV = 20**.

KV шпинделя используется при его позиционировании. Для шпинделя без датчика параметр **KV** не используется Про УЧПУ, поэтому можно записать **KV=0**.

порог нулевой скорости - определяет пороговое значение скорости, меньше которой скорость оси принимается равной нулю. Пороговая скорость выражена:

- линейная ось: мм/мин,
- ось вращения: град/мин,
- ось шпинделя: об/мин;

Для оси шпиндель значение порога нулевой скорости устанавливается в инструкции **GMnn** для первого диапазона. Пороговое значение скорости вращения шпинделя (об/мин) определяется при задании команды **SOM03**;

сигнал контроля скорости – определяет идентификатор свободного сигнала **PLC** пакета «К», назначаемый самим пользователем. Программное обеспечение динамически устанавливает состояние данного сигнала равным «1» при определении скорости оси по её ДПС меньше пороговой и равным «0», если больше.

Для оси шпинделя сигнал должен быть записан в инструкции **GMnn** для первого диапазона.

Для шпинделя программное обеспечение динамически устанавливает состояние данного сигнала только после ввода команды **SOM3**. Сигнал становится равным «1» при определении скорости оси шпинделя по её ДПС меньше пороговой и равным «0», если больше.

Для оси шпинделя следует объявлять столько инструкций **GMnn**, сколько существует диапазонов шпинделя. **KV** шпинделя применяется во время ориентирования шпинделя. Выражает цикл ориентирования напряжения в вольтах, в зависимости от ошибки.

Пример

Макс. Ошибка = 0.5, KV = 250

$V = E \times KV = .5 \times 250 = 125$ (В)

$E = V/KV = 10/250 = 0.04$

Этой ошибке соответствует 10 вольт.

4.2.2.19. Инструкция FRC (ECDF)

Инструкция **FRC** предназначена для определения параметров, компенсирующих трение покоя на круговых контурах, а также для определения коэффициентов скоростной и интегральной составляющей ПИД-регулятора интерполируемой оси.

Семантика:

FRC = параметр 1, параметр 2, параметр 3, параметр 4, параметр 5, параметр 6, параметр 7, параметр 8, параметр 9

Формат:

FRC = WORD, REAL, REAL, REAL, REAL, REAL, REAL, REAL, Сигнал PLC ,

где:

параметр 1

– определяет время действия компенсации трения покоя, выраженное в мс;

- параметр 2** - определяет значение максимальной величины компенсации трения покоя: ΔV_{max} , (мм/мин);
- параметр 3** - определяет значение минимальной величины компенсации трения покоя: ΔV_{min} , (мм/мин);
- параметр 4** - определяет границу ускорения **A1**, (мм/с²);
- параметр 5** - определяет границу ускорения **A2**, (мм/с²);
- параметр 6** - определяет границу ускорения **A3**, (мм/с²);
- параметр 7** - определяет значение коэффициента скоростной составляющей ПИД-регулятора (по умолчанию равен «1»);
- параметр 8** - определяет значение коэффициента интегральной составляющей ПИД-регулятора (по умолчанию равен «0»);
- параметр 9** - определяет идентификатор свободного сигнала PLC пакета «К», назначаемый самим пользователем. Состояние этого сигнала PLC определяет программа логики станка или управляющая программа и соответствует «1» - включена и «0» - отключена функция компенсации трения покоя (первые 6 параметров данной инструкции). Этот сигнал не должен быть внутри базовой области интерфейсных сигналов пакета «К» или «N» для всех определённых процессов. Каждая ось, содержащая инструкцию FRC, может иметь индивидуальный сигнал активизации компенсации трения покоя или один общий сигнал с другими осями.

Примечание - Действие параметра 7 и параметра 8 не зависит от состояния сигнала PLC (параметр 9).

Пример

NAS = X

.....

GM0 = ..., ..., ...

FRC= 10 , 50, 10, 50, 100, 300, 0.95, 0.5, U190K30

При переходе из квадранта в квадрант по круговому контуру оси имеют точки смены направления движения. Пример точек смены направления движения осей приведён на рисунке 4.9. В этих точках скорость движения оси равна нулю, и дальнейшее движение оси потребует преодоление силы трения покоя в механизмах станка (в редукторах, в направляющих осей), что приведёт в этот момент к увеличению ошибки кругового контура. Правильно подобранная компенсация силы трения покоя

уменьшит эту ошибку и улучшит точность кругового контура. Подбор параметров для компенсации трения выполняется с помощью осциллографирования ошибки кругового контура при выполнении кадра круговой интерполяции. Это осуществляется в режиме осциллографа, который описан в документе «Руководство оператора».

Сила трения покоя в точках смены направления движения оси компенсируется для нее кратковременным набросом кода скорости. Компенсация силы трения покоя выполняется независимо от кода скорости, рассчитанной интерполятором для движения оси по контуру.

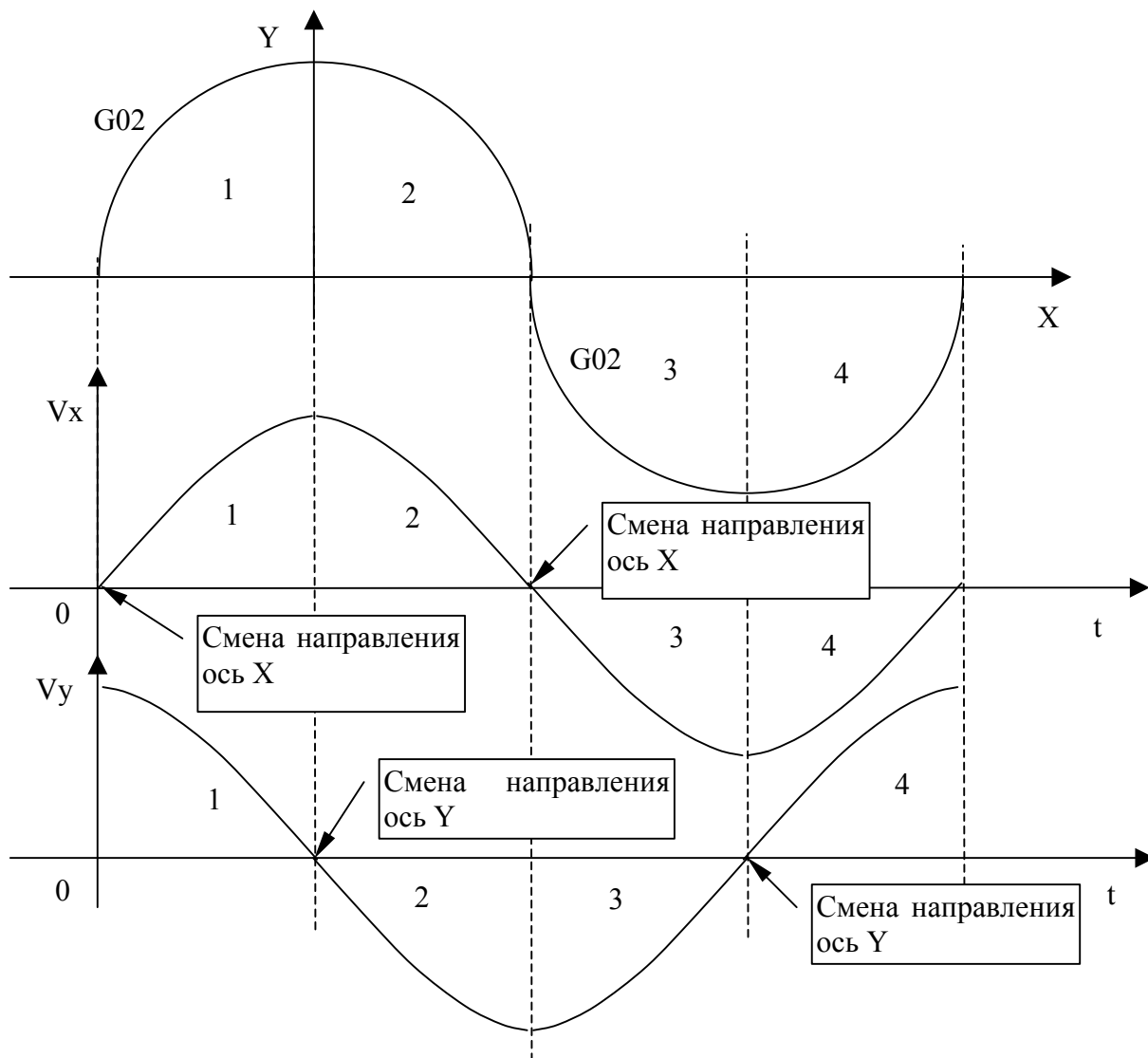


Рисунок 4.9

В простейшем случае для задания компенсации трения достаточно задать значения для **параметра 1** и **параметра 3** (значения **параметров 2, 4, 5, и 6** равны «0»).

В некоторых случаях значение величины компенсации трения покоя не постоянно на всём диапазоне ускорений, получаемых на разных скоростях и радиусах круга. Так, например, для высокого уровня ускорения требуется меньшая компенсация силы трения покоя, чем для низкого уровня ускорений. Для оптимизации коррекции силы трения покоя весь диапазон ускорений можно разбить максимально на 4 интервала, устанавливая граничные значения в **параметры 2, 3, 4, 5 и 6**.

Значение величины компенсации трения покоя для каждого интервала в ПрО рассчитываются по формулам, как показано на рисунке 4.10.

Коэффициент, определенный в **параметре 7**, позволяет активно управлять величиной скоростной составляющей ПИД-регулятора, если она включена. Если значение **параметра 7** отсутствует или равно «0», то оно автоматически примет значение единицы.

Коэффициент, определённый в **параметре 8**, позволяет активно управлять величиной интегральной составляющей ПИД-регулятора, если включена его скоростная составляющая. Если значение **параметра 8** отсутствует, то оно автоматически примет значение «0».

- 1: $\Delta = \Delta V_{max} * A / A_2$
- 2: $\Delta V = \Delta V_{max}$
- 3: $\Delta V = \Delta V_{max} * (1 - (A - A_2) / (A_3 - A_2))$
- 4: $\Delta V = \Delta V_{min}$

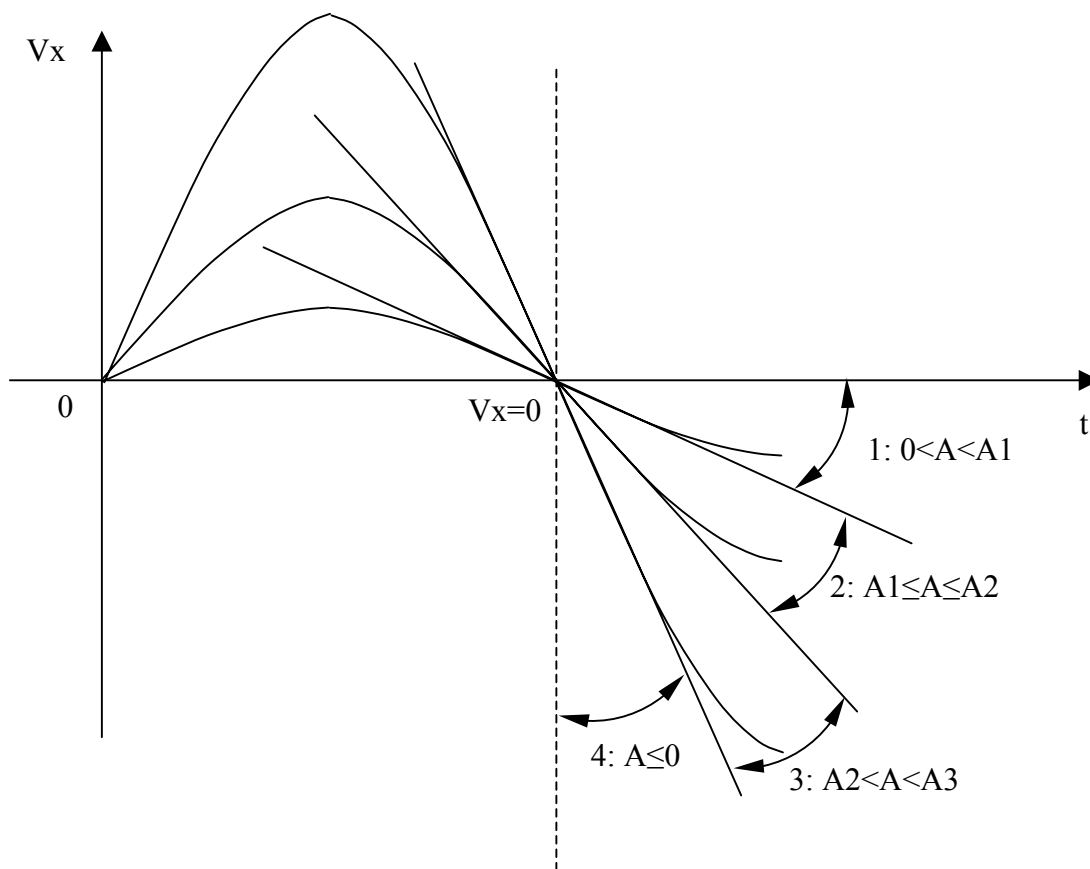


Рисунок 4.10

4.2.2.20. Инструкция LOP

Инструкция **LOP** определяет значение зоны ограничения перемещений (ОП) для текущей характеризуемой оси.

Семантика:

$$LOP = ОП(+), ОП(-) .$$

Формат записи:

$$LOP = REAL, REAL ,$$

где:

ОП(+) - определяет собой оперативную зону оси в положительном направлении относительно микроула; значения выражаются:

- линейная ось: мм;
- ось вращения: градусы;

ОП(-) - определяет собой оперативную зону оси в отрицательном направлении относительно микроула; значения выражаются:

- линейная ось: мм;
- ось вращения: градусы.

Если обе величины равны 0, контроль ограничения перемещений не выполняется.

4.2.2.21. Инструкция LOn (ECDF)

Инструкция **LOn** предназначена для определения максимум до двух зон с максимально допустимыми перемещениями (ОП) для текущей характеризуемой оси. Переключение с одной зоны ОП на другую производится через интерфейсный выходной сигнал пакета «N».

Семантика:

LOn = ОП(+), ОП(-), область

Формат:

LOn = REAL, REAL, REAL ,

где:

- n** - номер оперативной зоны (**n** может принимать значения 1 или 2);
- ОП(+)** - определяет оперативную зону оси в положительном направлении относительно микроула; значения выражаются:
 - линейная ось: мм,
 - ось вращения: градусы;
- ОП(-)** - определяет оперативную зону оси в отрицательном направлении относительно микроула; значения выражаются:
 - линейная ось: мм,
 - ось вращения: градусы.

Если обе величины **ОП(+)** и **ОП(-)** равны 0, контроль ограничения перемещений не выполняется.

- Область** - определяет расстояние от координаты **ОП** в направлении движения оси, на которое ей допускается заходить в зону ОП, (мм/дюйм, градус).

Пример

Запись инструкции **LOn** для рисунка 4.11:

```
NAS = X
.....
LO1 = +5, -1500, 20
LO2 = -1200, -1100, 12
```

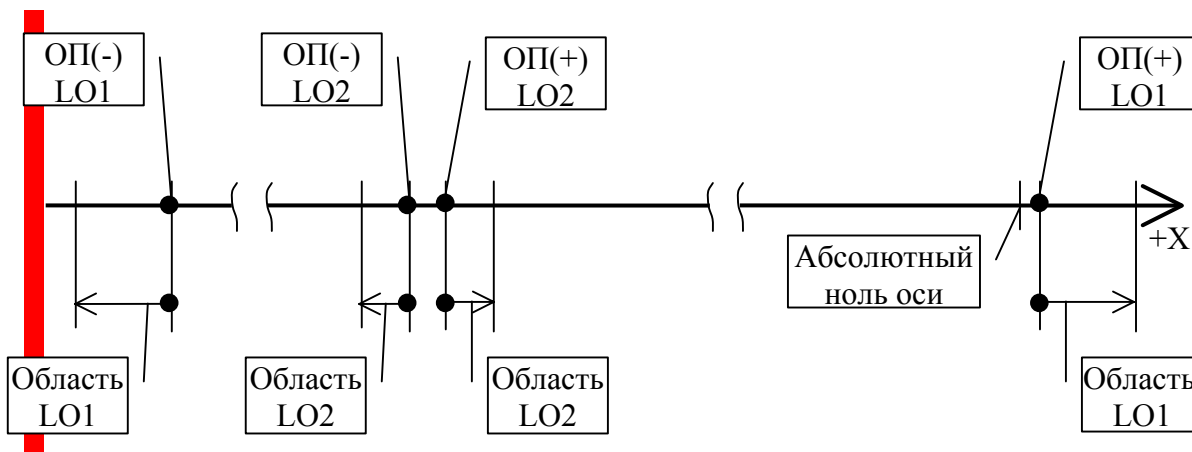


Рисунок 4.11

4.2.2.22. Инструкция MFC

Инструкция **MFC** объявляет идентификаторы входных сигналов **ОП(+)** и **ОП(-)** для текущей характеризуемой оси.

Семантика:

MFC = вход ОП(+), вход ОП(-) .

Формат записи:

MFC = символ PLC, символ PLC ,

где:

- вход ОП(+)** - определяет собой идентификатор **PLC** входного сигнала **ОП(+)** ;
- вход ОП(-)** - определяет собой идентификатор **PLC** входного сигнала **ОП(-)** .

Пример

MFC = I00A0, I00A1

4.2.2.23. Инструкция SUB (ECDF)

Инструкция **SUB** предназначена для определения объёмной защищённой зоны по трём осям. Подключение и отключение контроля защищённой зоны выполняется с помощью интерфейсного выходного сигнала **SUB** пакета «**N**».

Семантика:

SUB = ОП(+), ОП(-), область .

Формат записи:

SUB = real, real, real ,

где:

- ОП(+)** - определяет оперативную зону «**куб**» в положительном направлении относительно микронуля оси, участвующей в определении такой зоны; значение выражается в мм/дюйм;

ОП (-) - определяет оперативную зону «**куб**» в отрицательном направлении относительно микронной оси, участвующей в определении такой зоны; значение выражается в мм/дюйм;

область - определяет расстояние, отложенное внутрь защищённой зоны «**куба**», по характеризующейся оси, на которое ей допускается заходить в зону «**куба**»; мм/дюйм.

Примечания

1. Инструкцию **CUB** можно не программировать, если данная ось не участвует в определении объёмной защищённой зоны.
2. Инструкция **CUB** не программируется для осей, указанных в таблице 4.2.

Таблица 4.2

16-ный код	Бит назначения	Характеризуемая ось
0002	1	Ось «от точки к точке»
0004	2	Ось вращения
0010	4	Ось шпинделя без датчика
0020	5	Ось шпинделя с датчиком
0080	7	Ось с контрольной точкой
0100	8	Виртуальная ось
0800	11	Ось шпинделя с контролируемым разгоном
1000	12	Подчинённая параллельная ось
2000	13	Ось вращения, позиционируемая от 0 до 359,999 град.
4000	14	Ось шпинделя с двигателем переменного тока

Пример

Файл AXCFIL секция 2:

```
*2
PRO=1
NAS = X
TPA = 1,
CUB = -50, -100, 0.5
.....
NAS = Y
TPA = 1,
CUB = -50, -80, 0.5
.....
NAS = Z
TPA = 1,
CUB = -50, -120, 0.5
.....
```

Файл PGCFIL секция 5:

```
*5
PRO=1
.....
CAH = X, Y, Z
```

4.2.2.24. Инструкции SWn (ECDF)

Инструкция **SWn** предназначена для определения максимально восьми контролируемых зон для каждой оси.

Семантика:

SW1 = ОП(+), ОП(-), контроль зоны SW

Формат:

SWx = real, real, символ PLC ,

где:

n - номер контролируемой зоны (**n=1÷8**);

ОП(+) - определяет значение контролируемой зоны в положительном направлении относительно микроула оси;

ОП(-) - определяет значение контролируемой зоны в отрицательном направлении относительно микроула оси;

контроль зоны SW - определяет идентификатор свободного сигнала **PLC** пакета «К», назначаемый самим пользователем. Программное обеспечение динамически изменяет состояние данного сигнала при входе и выходе оси из контролируемой зоны.



Замечания

1. Значения ОП программируются в:

- для линейной оси: мм/дюймах,
- для осей «от точки к точке»: позиции,
- для осей вращения и шпинделя с датчиком: градусы.

2. Инструкция **SWn** не программируется для осей, указанных в таблице 4.3.

Таблица 4.3

16-ный код	Бит назначения	Характеризуемая ось
0010	4	Ось шпинделя без датчика
0100	8	Виртуальная ось
1000	12	Подчинённая параллельная ось

Пример

NAS = X

.....

SW1=-49.9999, -79.9999, I109K30

SW2=79.9999, 49.9999, I109K31

4.2.2.25. Инструкция TSM

Семантика:

TSM = максимальное время инверсии, максимальное напряжение инверсии .

Формат записи:

TSM = REAL, REAL ,

где:

максимальное время инверсии – устанавливает время, необходимое шпинделю для инверсии от максимальной скорости по часовой стрелке до максимальной скорости против часовой стрелки; время выражается в секундах или же в долях секунды;

максимальное напряжение инверсии – устанавливает напряжение инверсии шпинделя; практически, это – значение **KC** шпинделя (инструкция **GMnn**), умноженное на два.

При отключении вращения шпинделя с датчиком и ЦАП (**TPA=820**,) по командам **M05** и «**ОБЩИЙ СБРОС**» контролируемое торможение выполняется до скорости вращения, указанной в **параметре2** инструкции **POM**, после чего на ЦАП шпинделя устанавливается 0 В.

При отключении вращения шпинделя с ЦАП, но без датчика (**TPA=810**,) по командам **M05** и «**ОБЩИЙ СБРОС**» контролируемое торможение выполняется до скорости, соответствующей 39,06 мВ, после чего на ЦАП шпинделя устанавливается 0 В.

ВНИМАНИЕ! ПАРАМЕТРЫ ИНСТРУКЦИИ **TSM** ИСПОЛЬЗУЮТСЯ ДЛЯ синхронизации инверсии вращения шпинделя при нарезании резьбы метчиком (**G84**) и остановки шпинделя в цикле **G86**, поэтому целесообразно очень внимательно измерять значение «**ВРЕМЯ ИНВЕРСИИ**» для ввода в инструкцию **TSM**.

Пример

TSM = 3,17

4.2.2.26. Инструкция ASM

Инструкция **ASM** объявляет главную ось, которая с текущей характеризуемой осью, являющейся для неё подчинённой, используется при выполнении определённых технологических циклов.

Семантика:

ASM = наименование главной оси .

Формат записи:

ASM = символ ASCII ,

где:

наименование главной оси – наименование главной оси, записанной символом **ASCII**.

Эта инструкция записывается в двух случаях:

- 1) в подсекции оси шпинделя для токарных станков. В этом случае главная ось объявляется для обеспечения постоянства скорости резания с функцией **G96**; обычно, **ASM = X**;
- 2) в подсекции осей с контрольной точкой (ось **C** токарных станков – см. инструкцию **TPA**), обычно записывается: **ASM=S**. В этом случае главная ось **S** объявляется для управления осью шпинделя в координатном режиме, обеспечивая фрезерный режим работы на токарном станке.

Пример

.....
NAS=C
TPA=85,
NTC=3,3
.....
.....
ASM=S
.....
NAS=S
TPA=820,
NTC=3,3
.....
.....
ASM=X

4.2.2.27. Инструкция POM

Инструкция **POM** используется для установки параметров позиционирования оси шпинделя.

Семантика:

POM = смещение, скорость порога .

Формат записи:

POM = REAL, REAL ,

где:

- смещение** - определяет смещение в оборотах между электрическим нулем датчика и положением соориентированного шпинделя; ПЛ может запрашивать смещение большее, чем объявленное значение;
- скорость порога** - определяет пороговую скорость вращения шпинделя, при которой будет активизироваться алгоритм ориентации шпинделя, т.е. будет выдаваться эталонное напряжение; единица измерения - обороты в минуту (об/мин); обычно эта скорость устанавливается от 100 до 200 об/мин и является рабочей при ориентации шпинделя.

Примечание - Эта инструкция записывается только для шпинделя с датчиком.

4.2.2.28. Инструкция POM (ECDF)

Инструкция **POM** используется для установки параметров позиционирования оси шпинделя, а также параметров контролирования выхода на заданную скорость вращения.

Семантика:

POM = смещение, скорость порога, допуск по скорости, сигнал контроля скорости.

Формат записи:

POM = REAL, REAL, REAL, символ PLC ,

где:

смещение – определяет смещение в оборотах между электрическим нулём датчика и положением ориентации шпинделя; ПЛ может запрашивать смещение большее, чем объявленное значение;

скорость порога – определяет пороговую скорость вращения шпинделя, при которой будет активизироваться алгоритм ориентации шпинделя, т.е. будет выдаваться эталонное напряжение; единица измерения – обороты в минуту (об/мин); обычно эта скорость устанавливается от 100 до 200 об/мин и является рабочей при ориентации шпинделя;

допуск по скорости – определяет коэффициент допустимого отклонения заданной скорости вращения шпинделя с учётом положения корректора скорости вращения шпинделя;

сигнал контроля скорости – определяет идентификатор свободного сигнала **PLC** пакета «К», назначаемый самим пользователем. Программное обеспечение динамически изменяет состояние данного сигнала при входе и выходе оси шпинделя из допуска заданной скорости вращения.

Примечание – Эта инструкция записывается только для шпинделя с датчиком.

Например, если допуск по скорости равен 0.2, скорость порога (**S**) равна 100 об/мин и значение корректора скорости вращения шпинделя равно 90%, то сигнал контроля скорости **U200K4** будет установлен в состояние «1» при скорости от 72 до 108 об/мин.

Пример

NAS = S

TPA = 820,

.....

GM1=1000,7.5,20,3,U200K3

POM=0.34, 20, 0.2, U200K4

4.2.2.29. Инструкция ZNO

Инструкция **ZNO** используется для записи параметров позиционирования оси относительно позиции абсолютного микроула. Инструкция записывается в секции 2 файла **AXCFIL** для каждой оси (если требуется).

Семантика:

ZNO = параметр1, параметр2, параметр3, параметр4, параметр5

Формат:

ZNO = смещение нуля, параметр2, расстояние, параметр4, параметр5 .

где:

смещение нуля – определяет смещение нуля, на которое должна быть спозиционирована ось после цикла выхода в позицию микроннуля; выражена в миллиметрах или дюймах;

параметр2 – не используется;

расстояние – определяет значение контролируемого расстояния, пройденного осью; расстояние не зависит от направления движения.

Примечание – Значение «параметр3» программируется:

- линейная ось: мм или дюйм;
- ось «от точки к точке»: позиции;
- ось вращения: градусы.

параметр4 – определяет индентификатор сигнала **PLC** пакета «К», который будет устанавливаться в «1» каждый раз, когда осью будет пройдено расстояние, равное расстоянию, заданному в **параметре3**. В случае необходимости циклической обработки данного сигнала в ПЛ следует выполнять сброс его в ноль каждый раз после прохождения осью заданного расстояния.

Пример

Для случая **ZNO=..., ..., 1500, U100K0, ...** в ПЛ для обнуления сигнала **U100K0** можно записать:

```

$
.....
.....
P2      = U100K0
U100K0  = P2
.....
.....
    
```

параметр5 – расстояние между «ноль-метками» датчика; имеет два значения.

- 1) Для осей вращения с целым коэффициентом редукции и линейных осей **параметр5** – это расстояние в градусах или миллиметрах, соответствующее одному обороту датчика.

Примечание – Если данный параметр не задан, алгоритм выхода в «ноль» выполняется с учётом параметра «смещение нуля».

- 2) Для оси вращения с не целым коэффициентом редукции **параметр5** – это расстояние в градусах, на которое смещается «ноль-метка» датчика при каждом следующем обороте оси. Расстояние определяется по формуле:

$$\text{Расстояние} = 360/k * (1 - \text{дробная часть } k) \quad (4.10)$$

Пример

Коэффициент редукции $k = 4.645$.
 Дробная часть коэффициента редукции равна 0.645.
 Расстояние между «ноль-метками» датчика:

$$360/4.645*(1-0.645) = 27.513455 \text{ (градусов)}.$$

Запись инструкции:

NAS = X

.....
 ZN0=-49.9999, , 1500.0, U119K30, 27.513455
 (ZN0=-49.9999, ,1500.0, U255K0, 27.513455)

4.2.2.30. Инструкция FBF

Инструкция **FBF** определяет параметры, используемые для сигнализации возможной ошибки датчика.

Семантика:

FBF = область, время, сигнал PLC, состояние.

Формат:

FBF=REAL, REAL, символ PLC, бит ,

где:

- область** - пространство, где отсутствует сигнал «Ошибка датчика»; измеряется в миллиметрах или дюймах;
- время** - время, в течение которого генерируется сигнал «Ошибка датчика»; измеряется в секундах (с);
- сигнал PLC** - этот параметр определяет идентификатор сигнала на языке **PLC** для вкл./выкл. анализа аппаратного контроля обрыва сигналов датчика или его питания; например: **U230K0**;
- состояние** - состояние параметра «сигнал PLC» (0/1), которое соответствует включению контроля обрыва сигналов датчика или его питания; например: **FBF=, ,U230K0,1**. В этом случае аппаратный контроль обрыва сигналов датчика или его питания будет анализироваться при состоянии сигнала **PLC U230K0=1**.

ВНИМАНИЕ !

1. ОШИБКА «НЕИСПРАВНОСТЬ ДАТЧИКА» (**_4 68**) ФОРМИРУЕТСЯ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ ЧЕТЫРЁХ УСЛОВИЙ:

- ПАРАМЕТРЫ «ОБЛАСТЬ» И «ВРЕМЯ» В ИНСТРУКЦИИ **FBF** НЕ ДОЛЖНЫ БЫТЬ РАВНЫ НУЛЮ;
- ОСЬ ДОЛЖНА НАХОДИТЬСЯ В ДВИЖЕНИИ (ДОЛЖНА ИЗМЕНЯТЬСЯ ФАКТИЧЕСКАЯ ПОЗИЦИЯ ОСИ В ПОЛЕ «ФАКТ» ВИДЕОСТРАНИЦЫ ПРИ **UCV=0**);
- ПРИ ДВИЖЕНИИ ОСИ ДАТЧИК НЕ ДОЛЖЕН ИЗМЕНИТЬ СВОЕГО ПОКАЗАНИЯ (**UCV=1**) ПО ИСТЕЧЕНИИ ВРЕМЕНИ, УКАЗАННОМ В ПАРАМЕТРЕ «ВРЕМЯ»;
- ПРИ ДВИЖЕНИИ ОСИ ИЗМЕНЕНИЕ ФАКТИЧЕСКОЙ ПОЗИЦИИ ОСИ С МОМЕНТА ПОСЛЕДНЕГО ИЗМЕНЕНИЯ ПОКАЗАНИЯ ДАТЧИКА ДОЛЖНО ПРЕВЫСИТЬ ЗНАЧЕНИЕ, УКАЗАННОЕ В ПАРАМЕТРЕ «ОБЛАСТЬ».

2. ПРИ ОТСУТСТВИИ ИНСТРУКЦИИ **FBF** ИЛИ ПРОПУСКЕ СИГНАЛА **PLC** АППАРАТНЫЙ КОНТРОЛЬ ОБРЫВА СИГНАЛОВ ИЛИ ПИТАНИЯ ДАТЧИКА ДЛЯ ДЛЯ УЧПУ NC-200, NC-201, NC-201M, NC-210, NC-220, NC-230, NC-310 ВЫПОЛНЯЕТСЯ, А ДЛЯ УЧПУ NC-110 НЕ ВЫПОЛНЯЕТСЯ.
3. ЕСЛИ ИНСТРУКЦИЯ **FBF** НЕ ЗАПИСАНА, ПО УМОЛЧАНИЮ ПАРАМЕТРЫ ПРИНИМАЮТ СЛЕДУЮЩИЕ ЗНАЧЕНИЯ:
 - «**ОБЛАСТЬ**» = ЗНАЧЕНИЕ МЕХАНИЧЕСКОГО ШАГА;
 - «**ВРЕМЯ**» = 400 ТИКОВ, УКАЗАННЫХ В ИНСТРУКЦИИ **CAS**.
4. ЕСЛИ ПАРАМЕТР «**ОБЛАСТЬ**» И/ИЛИ «**ВРЕМЯ**» В ИНСТРУКЦИИ **FBF** РАВНЫ НУЛЮ, ПРОВЕРКА ОШИБКИ ДАТЧИКА НЕ ВЫПОЛНЯЕТСЯ.

4.2.2.31. Инструкция HWC

Инструкция **HWC**, объявленная для характеризующей оси, привязывает её к компенсационному штурвалу, который позволяет изменять позицию данной оси на станке без изменения значения её расчётно-контролируемой координаты, индицируемой на экране УЧПУ по команде **UCV=0**. Установленную от штурвала компенсацию позиции оси и её знак можно определить с помощью внешних измерительных приборов и по индикации на экране УЧПУ после ввода команды **UCV=5**. Данная команда переключает поле индикации осей в режим «**Компенсация**».

Примечание - Информация о команде **UCV** приведена в документе «Руководство оператора» в подразделе «Отображение информации на дисплее» при описании видеостраницы #1.

Компенсационный штурвал должен быть подключён к свободному входному разъёму датчика на модуле **ECDA** и описан, как ось штурвала в текущем процессе. Компенсационным штурвалом может быть штурвал, имя оси которого записано в инструкции **ADV** (секция 3 файла **IOSFIL**). Если один и тот же штурвал используется и для движения оси и для компенсации позиции оси, то необходимо блокировать функцию движения от штурвала, если в данный момент времени он работает в режиме компенсации, и разрешить функцию движения, если режим компенсации выключен.

Семантика:

HWC = Имя оси штурвала, Сигнал PLC .

Формат:

HWC = символ ASCII, символ PLC ,

где:

имя оси штурвала - имя оси компенсационного штурвала;

сигнал PLC - представляет собой идентификатор сигнала **PLC** из пакета «**A**» или «**K**» для вкл./выкл. компенсационного штурвала, например: **U223K0**.
Если состояние сигнала **PLC** равно «**1**» - изменение позиции оси от штурвала включено; если состояние сигнала **PLC** равно «**0**» - изменение позиции оси от штурвала выключено.

Изменение позиции оси от штурвала возможно после её включения (контроль по ДПС) в любом режиме работы и состоянии УЧПУ.

Автоматическое обнуление накопленной осью компенсации выполняется при её выходе в «0» в режиме «**ВЫХОД В НОЛЬ**» («**НОМЕ**»).

Пример

- компенсируемая ось: X,
- ось компенсационного штурвала 100 имп/об: A.

```
*1
.....
PRO=1
IN1=1,X,,2,16
CAS=1,XA,2
*2
PRO = 1
NAS = X
TPA = 1,
NTC = 1, 1
....
PAS = 10000, 10
GM0=6000,7.5,16.666
...
HWC = A, U140K0
....
NAS = A
TPA = 1,
NTC = 2,
PAS = 400, 1
GAS = ,
POS = ,
SRV = ,
*3
....
```

При состоянии сигнала PLC U140K0=1 полный оборот штурвала (400 имп/об) скомпенсирует позицию оси **X** на 1 мм (400 имп/об = 1 мм, т.к. PAS=400,1) в направлении его вращения.

4.2.2.32. Инструкция GRA

Инструкция **GRA** определяет параметры и подключение абсолютного датчика с кодом Грэя. Инструкция должна быть записана для оси, если в инструкции **TPA** для неё добавлен код 80000.

Семантика:

GRA = сигнал PLC, разрядность датчика .

Формат:

GRA = сигнал PLC, real ,

где:

сигнал PLC - сигнал **PLC** пакета «**A**», к которому подключен младший разряд датчика. Данный сигнал пакета «**A**» должен быть младшим в байте. Все разряды

одного датчика, начиная с младшего, должны быть подключены к контактам модуля дискретных входов/выходов **I/O** последовательно и непрерывно по возрастающей. Данные сигналы используются системой для формирования абсолютной позиции оси.

Например, для 12 разрядного датчика, подключенного к контактам модуля дискретных входов/выходов **I/O** и читаемого в системе 12 сигналами с **I0A8** по **I0A19** включительно, необходимо записать:

GRA = 12, I0A8 ;

разрядность датчика - разрядность датчика определяет число дискретных входов (до 16), которые определяют абсолютную позицию внутри одного оборота датчика.

ВНИМАНИЕ! ЕСЛИ ДЛЯ ОСИ ЗАЯВЛЕН КОД **80000**, А ИНСТРУКЦИЯ **GRA** ОТСУТСТВУЕТ, ИЛИ ЗАПИСАНА С ПУСТЫМИ ПАРАМЕТРАМИ (**GRA=**, ИЛИ **GRA=0,0**), ТО ПАРАМЕТРЫ ПРИНИМАЮТ ПО УМОЛЧАНИЮ СЛЕДУЮЩИЕ ЗНАЧЕНИЯ:

СИГНАЛ PLC = I0A0
Разрядность = 12

4.2.3. Секция 3

Секция 3 содержит инструкции, устанавливающие параметры, относящиеся к коррекции геометрических ошибок. Про УЧПУ предоставляет возможность выполнения компенсации геометрических ошибок для всех осей. Тарируемые значения геометрических ошибок записываются в память.

- 1) Максимальное количество точек компенсации для каждой оси - 1000.
- 2) Точки коррекции на одной оси должны быть эквидистантными (равноудаленными друг от друга) и объявлены для полного перемещения линейной оси или для полного оборота оси вращения.
- 3) В случае оси вращения значение шага коррекции должно быть таким, чтобы оно укладывалось на одном обороте оси целое число раз.
- 4) Для каждой оси, имеющей геометрические ошибки, следует объявить следующие инструкции: **PRO, NAS, PAS, Exx, NMO, NAC, FEG**.
- 5) Оси вращения, позиционируемые от 0 до 359.999 градусов (тип оси 2000), не могут иметь компенсацию геометрических ошибок.
- 6) Область применения компенсации геометрических ошибок имеет точностные пределы. Таблица для расчёта ошибок применяет некоторые переменные в формате короткого целого числа (**INTEGER**), значения которых может изменяться от минус 32768 до плюс 32767.
- 7) Значения в таблице должны удовлетворять следующим условиям, рассчитанным по формулам 4.11 и 4.12:

$$-32768 \leq \left| \frac{\text{шаг компенсации}}{E(n) - E(n-1)} \right| \leq 32767 \quad (4.11),$$

$$-32768 \leq \left| \frac{\text{Электрич. шаг}}{\text{Механич. шаг}} \times E(n) \right| \leq 32767 \quad (4.12),$$

где:

E(n) – текущая точка компенсации;

E(n-1) – предыдущая точка коррекции.

Примечание – Минимальный объявляемый шаг зависит от скорости быстрого хода и от тика управления приводом осей. Минимальный шаг рассчитывается по формуле:

$$\text{минимальный шаг} = \frac{Fs \times T}{60} \times 2 \quad (4.13),$$

где:

Fs – скорость быстрого хода, м/мин;

T – тик CPU управления приводом осей, мс.

Пример

Скорость быстрого хода равна 12 м/мин; тик управления приводом равен 2 мс. Рассчитаем минимальный шаг:

$$\text{минимальный шаг} = \frac{12000 \times 0,002}{60} \times 2 = 0,8 \text{ (мм)}.$$

4.2.3.1. Инструкция PRO

Семантика:

PRO = номер процесса.

Формат записи:

PRO = целое число ,

где:

номер процесса – объявляется номер процесса, являющийся текущим при характеристике (максимум 5).

Номер процесса не должен превышать число процессов, объявленных с инструкцией **NBP**. Инструкция **PRO** должна быть записана для каждого объявляемого процесса.

4.2.3.2. Инструкция NAS

Инструкция **NAS** объявляет наименование оси, для которой требуется компенсация погрешности ходового винта.

Семантика:

NAS = наименование оси.

Формат записи:

NAS = символ ASCII ,

где:

наименование оси - наименование оси, для которой требуется компенсация погрешности ходового винта.

4.2.3.3. Инструкция PAS

Семантика:

PAS = шаг коррекции.

Формат записи:

PAS = REAL ,

где:

шаг коррекции - определяет расстояние между двумя соседними точками компенсации геометрических ошибок. Значение выражается в миллиметрах. Значение **PAS** должно быть положительной константой.

4.2.3.4. Инструкция Exxx

Инструкция **Exxx** определяет значение ошибки между значением, считанным с датчика, и реальной позицией оси.

Семантика:

Exxx = корректор

Формат записи:

Exxx = REAL ,

где:

xxx - номер корректора; должен быть возрастающим;

корректор - значение компенсации, выраженное в миллиметрах; должно обязательно содержать три цифры.

Примеры

1) E123 = .001
E124 = -.008
E125 = .005

2) E100 = .004
E110 = -.009
E120 = .006

4.2.3.5. Инструкция NMO

Инструкция **NMO** объявляет номер корректора, соответствующий опорной точке (точке позиции микроула).

Семантика:

NM0 = номер корректора.

Формат записи:

NM0 = символы ASCII ,

где:

номер корректора - представляет собой номер корректора, который совпадает с позицией микроула. Точка, соответствующая позиции микроула, объявленная с **Еххх = мм**, должна быть записана в инструкции **NM0**.

Примеры

1) Если точка E002 = 0.11 совпадает с микроулом станка, следует объявить: NM0 = E002.

2) Запись таблицы компенсации двух осей:

```
NAS = X
PAS = 10
E001 = 0.1
E002 = 0.11
.....
E00n = 0.05
NM0 = E002
;
NAS = Y
PAS = 10
E001 = 0.08
E002 = 0.12
.....
E00n = 0.07
NM0 = E002
```

4.2.3.6. Инструкция NAC. Версии Про Z.70.1

Инструкция **NAC** объявляет наименование двух осей. Компенсация погрешности ходового винта первой объявленной оси выполняется с учётом позиции, которую занимает вторая ось.

Семантика:

NAC = наименование компенсируемой оси, наименование главной оси

Формат записи:

NAC = символ ASCII, символ ASCII ,

где:

наименование компенсируемой оси - наименование оси, для которой требуется компенсация погрешности ходового винта в зависимости от позиции, которую занимает главная ось;

наименование главной оси – наименование оси, позиция которой влияет на погрешность компенсируемой оси.

После инструкции **NAC** необходимо определить:

- значения дополнительной коррекции **Exxx** для «**компенсируемой оси**»;
- значение шага компенсации в инструкции **PAS** для «**главной оси**»;
- номер коррекции **Exxx** в инструкции **NM0**, от которой с шагом, определённым в инструкции **PAS**, позиция главной оси дополнительно корректирует «**компенсируемую ось**».

Пример

NAS = X	}	
PAS = 10		
E001 = 0.1		
E002 = 0.11		
.....		
E00n = 0.05		
NM0 = E002		
;		
NAC = X , Y		
PAS = 5		
E001 = 0.25	}	конфигурирование компенсации погрешности геометрии для одной оси
E002 = 0.12		
.....		
E00n = 0.33		
NM0 = E004		
	}	конфигурирование компенсации погрешности геометрии одной оси от погрешности другой

4.2.3.7. Инструкция FEG

Номера точек компенсации **Exxx** и значения компенсации в этих точках для одной оси можно записать в отдельном файле с указанием в инструкции **FEG** имени этого файла и его местоположения (устройство **MPx**). Инструкция **FEG** записывается в секции 3 для каждой определяемой оси после инструкции **NAS** или **NAC**.

Формат записи:

FEG = ИМЯ ФАЙЛА/Устройство ,

где:

ИМЯ ФАЙЛА – имя файла, где хранятся точки компенсации погрешности винта;

Устройство – память **MPx** (x=0-6), где хранится файл точек компенсации погрешности винта;

Пример

```
NAS = X
PAS = 10
FEG = COMPX/MP2
NM0 = E002
;
NAC = X , Y
PAS = 5
```

FEG = COMPXY/MP2
 NMO = E004

E001 = 0.1	}	записи в файле COMPX/MP2
E002 = 0.11		
E00n = 0.05		
E001 = 0.25	}	записи в файле COMPXY/MP2
E002 = 0.12		
E00n = 0.33		

4.3. Примеры файла АХСFIL для УЧПУ NS-110

4.3.1. Пример характеристики управления двумя процессами

Пример характеристики управления двумя процессами со следующими характеристиками:

1) **процесс 1:**

- 2 координатные оси с датчиками энкодер 1250 имп/об (X, Z);
- ось X с восемью точками коррекции геометрических ошибок;
- 1 ось «от точки к точке» с датчиком энкодер (V);
- шпиндель без датчика (S).

2) **процесс 2:**

- 2 координатные оси с датчиками энкодер 1250 имп/об (X, Z);
- ось шпинделя, общая с процессом 1.

```
*1
NBP=2,
TIM=1,0,0,0,0
PRO=1
IN1=1,XZ,S,1,16
IN2=1,V,,1,1
CAS=1,XZVS,1
PRO=2
COM=1,S
IN3=1,XZ,,1,16
CAS=1,XZ,1
*2
; процесс 1
PRO=1
;
NAS=X
TPA=01,
NTC=1,1
RAP=12000,800
GAS=0,0
PAS=5000,1
MCZ=I1A0,0,120
POS=.01,2
SRV=.5,2,10
MAN=2000,200
GMO=12000,7.5,20
```

```

LOP=18,-480
MFC=I1A0,I1A1
;NAS=Z
TPA=01,
NTC=2,2
RAP=12000,800
GAS=0,0
PAS=5000,1
MCZ=I1A4,0,120
POS=.01,2
SRV=.5,2,10
MAN=2000,200
GMO=12000,7.5,25
LOP=18,-330
MFC=I1A4,I1A5
;NAS=V
TPA=2,
NTC=6,6
GAS=0,0
PAS=5000,-36
MCZ=U117K4,0,1000
RAP=6000,100
MAN=4000,100
POS=.1,10
SRV=0,0,0
GMO=6000,7.5,7
;
NAS=S
TPA=10,
NTC=,4
ASM=Z
GAS=0,0
POS=0,0
SRV=0,0,0
GM1=5000,7.5,0
TSM=20,15
;
; процесс 2
PRO=2
;
NAS=X
TPA=01,
NTC=3,3
RAP=12000,800
GAS=0,0
PAS=5000,1
MCZ=I1A0,0,120
POS=.01,2
SRV=.5,2,10
MAN=2000,200
GMO=12000,7.5,20
LOP=18,-480
MFC=I1A0,I1A1
;
NAS=Z
TPA=01,
NTC=5,5
RAP=12000,800
GAS=0,0
PAS=5000,1
MCZ=I1A4,0,120
POS=.01,2
SRV=.5,2,10
MAN=2000,200

```



```

GMO=12000,7.5,25
LOP=18,-330
MFC=I1A4,I1A5
;PRO=1
NAS=X
PAS=5
E010=.08
E020=-.05
E030=-.077
E040=.042
E050=-.006
E060=-.002
E070=.009
E080=.015
NMO=E030

```

4.3.2. Пример характеристики управления одним процессом с функциями расширения

Пример характеристики управления одним процессом с подключенными функциями расширения:

1) процесс 1:

- 3 координатные оси с датчиками энкодер 1250 имп/об (**X**, **Y**, **Z**);
- ось **X** с восемью точками коррекции геометрических ошибок;
- 1 ось «от точки к точке» - «магазин инструментов» с датчиком энкодер (**V**);
- управляемый шпиндель с датчиком (**S**).

```

*1
NBP=2,ECDF
TIM=1,0,0,0,0
PRO=1
IN1=1,XYZ,S,1,16
IN2=1,V,,1,1
CAS=1,XYZVS,1
ACC=1.5,0.15,1,4
*2
; процесс 1
PRO=1
;
NAS=X
TPA=01,
NTC=1,1
RAP=12000,800
GAS=0,0,,
PAS=5000,1,,
MCZ=I1A0,0,120
POS=.01,2
SRV=.5,2,10
MAN=2000,400
GMO=12000,7.5,20,,
LO1=18,-480,
MFC=I1A4,I1A5
CUB=50,10,2
SW1=101,100,U255K1

```

SW2=201,200,U255K2

```

;
NAS=Y
TPA=01,
NTC=2,2
RAP=12000,800
GAS=0,0,,
PAS=5000,1,,
MCZ=I1A1,0,120
POS=.01,2
SRV=.5,2,10
MAN=2000,400
GM0=12000,7.5,20,,
LO1=18,-330,
MFC=I1A6,I1A7
CUB=70,10,2
SW1=201,100,U255K3
SW2=401,200,U255K4

```

```

;
NAS=Z
TPA=01,
NTC=3,3
RAP=12000,800
GAS=0,0,,
PAS=5000,1,,
MCZ=I1A2,0,120
POS=.01,2
SRV=.5,2,10
MAN=2000,400
GM0=12000,7.5,20,,
LO1=18,-330,
MFC=I1A8,I1A9
CUB=100,10,2
SW1=201,100,U255K3
SW2=401,200,U255K4

```

```

;
NAS=V
TPA=2,
NTC=4,4
GAS=0,0,,
PAS=5000,36,36,1
MCZ=I1A3,0,20
RAP=36,4
MAN=36,2
POS=.05,10
SRV=0,0,0
GM0=36,7.5,20,,

```

```

;
NAS=S
TPA=820,
NTC=5,5
PAS=5000,1,,
GAS=0,0,,
POS=0.05,0
SRV=0,0,0
GM1=5000,7.5,8,,
TSM=5,15

```

POM=0.3, 50, 0.15, U255K0
RAP=, 10
ASM=X
;
*3
PRO=1
NAS=X
PAS=5
E010=.08
E020=-.05
E030=-.077
E040=.042
E050=-.006
E060=-.002
E070=.009
E080=.015
NM0=E030

5. ХАРАКТЕРИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА. ФАЙЛ PGCFIL

5.1. Загрузка файла PGCFIL

Файл **PGCFIL** – файл характеристики процесса. Первой инструкцией файла должна быть всегда **NEW** или **OLD**.

Если установлена инструкция **NEW**, при инициализации УЧПУ сбрасывается вся память, накопленная ранее для процесса:

- выбранная командой **SPG** управляющая программа;
- значения переменных;
- функция **T** (номер инструмента, установленного в шпинделе) и т.п.

Если установлена инструкция **OLD**, при запуске программного обеспечения УЧПУ восстанавливается вся память, накопленная ранее для процесса:

- выбранная командой **SPG** управляющая программа;
- значения переменных;
- функция **T** (номер инструмента, установленного в шпинделе);
- сохранение значений сигналов пакета «**T**», присвоенных из ПЛ;
- возможность работы по команде **RCM** после перезапуска программного обеспечения или перезапуска УЧПУ.

ВНИМАНИЕ! – УСЛОВИЕМ ДЛЯ СОХРАНЕНИЯ НАКОПЛЕННОЙ ИНФОРМАЦИИ О ПРОЦЕССЕ ПЕРЕД ВЫКЛЮЧЕНИЕМ УЧПУ ПО ИНСТРУКЦИИ **OLD** ЯВЛЯЕТСЯ СОСТОЯНИЕ СИГНАЛА **U10K0 (MUSPE)**, РАВНОЕ «1». ЕСЛИ ДАННОЕ УСЛОВИЕ НЕ БУДЕТ ВЫПОЛНЕНО ХОТЬ ОДИН РАЗ, ЗНАЧИТ, СУЩЕСТВУЕТ ВЕРОЯТНОСТЬ НАРУШЕНИЯ ТАБЛИЦЫ РАЗМЕЩЕНИЯ ФАЙЛОВ НА ДИСКЕ. ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ ДИСКА ПОЛЬЗУЙТЕСЬ СТАНДАРТНЫМИ СРЕДСТВАМИ **DOS (SCANDISK)** ИЛИ РЕЖИМОМ ВОССТАНОВЛЕНИЯ С ДИСКЕТЫ, ИМЕЮЩЕЙ АРХИВНЫЙ ФАЙЛ **FLASH** ДИСКА, КОТОРЫЙ БЫЛ РАНЕЕ ВАМИ СДЕЛАН.

5.2. Содержание файла PGCFIL

Файл **PGCFIL** состоит из шести секций. Если УЧПУ управляет несколькими процессами, то секции 2, 4, 5, 6 должны быть записаны для каждого процесса. Секции 1 и 3 являются общими для всех процессов.

Секция 1 является необязательной (факультативной); позволяет персонализировать трёхбуквенные коды, допущенные при программировании УП.

Секция 2 факультативная; позволяет персонализировать переменные ПрО УЧПУ. Каждая инструкция секции определяется наименованием переменной ПрО УЧПУ или ключевым словом «**NEW**».

Секция 3 факультативная; позволяет персонализировать трёхбуквенные коды **JCL**.

- Секция 4** обязательная; позволяет персонализировать библиотеки технологических программ и файлы: начальных точек, произвольного поиска инструмента (**TOOL RANDOM**), перемещения осей от ПрО УЧПУ.
- Секция 5** обязательная, персонализирует управляемое оборудование (станок).
- Секция 6** факультативная; позволяет персонализировать оси для перемещения и корректоры, расположенные на пульте управления.

5.3. Секция 1

5.3.1. Инструкция TRI

Инструкция **TRI** используется для изменения наименований трёхбуквенных кодов УП или их удаления.

Семантика:

TRI = старое наименование, новое наименование, код синхронизации по умолчанию .

Формат записи:

TRI = символы ASCII, символы ASCII, 16-ричный код (2 цифры),

где:

старое наименование – наименование трёхбуквенного кода, которое изменяется или удаляется;

новое наименование – наименование трёхбуквенного кода, которое изменяется, или буква **D**, если осуществляется удаление трёхбуквенного кода;

код синхронизации – этот параметр служит для персонализации трёхбуквенных кодов УП, для их стирания и для модификации кода синхронизации. Если он установлен «с запросом синхронизации», изменение трёхбуквенного кода будет выполнено синхронизированно с окончанием отработки предыдущего кадра, если – «без запроса синхронизации», то синхронизация не выполняется. Если этот параметр объявлен «с переключателем», то независимо от объявления «с запросом синхронизации» или «без запроса синхронизации», эту установку можно менять вводом в кадр УП, содержащий трёхбуквенный код, символов синхронизации «**#**» и «**&**», если же параметр объявлен «без переключателя», то символы «**#**» и «**&**» игнорируются. Символы синхронизации записываются перед кадром УП и означают:

- # - запрос синхронизации;
- & - без запроса синхронизации.

Код синхронизации может принимать следующие значения:

- 1 - с запросом синхронизации и без переключателя;
- 2 - с запросом синхронизации, с переключателем;
- 3 - без запроса синхронизации, с переключателем;
- 4 - без запроса синхронизации и без переключателя.

Если эта секция отсутствует, используется таблица трёхбуквенных кодов, которая находится в памяти УЧПУ. Значения ее представлены в таблице 5.1.

Таблица 5.1 - Трёхбуквенные коды, находящиеся в памяти УЧПУ

Трёхбуквенный код	Код синхронизации по умолчанию	Трёхбуквенный код	Код синхронизации по умолчанию	Трёхбуквенный код	Код синхронизации по умолчанию
CLS	3	DSA	3	SPP	3
BNC	3	ASC	3	CLP	3
BGT	3	DSC	3	DLY	3
BLT	3	CTL	3	CAN	3
BEQ	3	DAM	3	CLO	3
BNE	3	DPT	3	CRE	3
BGE	3	DIS	3	DER	3
BLE	3	TOF	3	INP	3
EPP	3	RQU	3	OPN	3
RPT	3	ROP	3	OUT	3
ERP	3	UCG	3	RED	3
UAO	3	CLG	3	SCR	3
UOT	3	DCG	3	WRT	3
UIO	3	UAV	1	EXE	2
MIR	3	USS	1	SND	2
URT	3	FIL	3	WAI	1
SCF	1	TGL	3	REL	1
RQO	1	DFP	3	GET	1
DPI	1	EPF	3	PUT	1
DTL	1	SPA	3	-	-
DLO	3	SPF	3	-	-

Примеры

1) TRI = CLS, D, - стирает трёхбуквенный код CLS.

2) TRI = DIS, VIS, - заменяет наименование трёхбуквенного кода DIS на VIS.

5.4. Секция 2

Секция 2 служит для характеристики системных переменных, содержащихся в символьной таблице, значения которых представлены в таблице 5.2. Секция 2 записывается для каждого процесса.

Возможны следующие типы системных переменных:

- 1) boolean (двоичное);
- 2) byte (байт);
- 3) integer (целое);
- 4) long integer (целое двойной длины);
- 5) real (вещественное);
- 6) long real (вещественное двойной длины);
- 7) ASCII.

Таблица 5.2 – Системные переменные символьной таблицы

Наименование переменной (1)	Максимальное количество (2)	Тип по умолчанию (3)	Допустимый тип (4)	Код синхронизации (5)	Параметр модификации
E	40	6	62	3	2
o	5	0	0	3	2
p	15	0	0	3	2
l	15	0	0	3	2
c	15	0	0	3	2

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Значение параметра модификации представляет собой номер колонки вышеописанной таблицы, наименование которой соответствует параметру, который можно модифицировать.
2. Максимальное количество переменных **o**, **p**, **l**, **c** равно 256.
3. Максимальное количество переменных **E** равно 8192.

5.4.1. Инструкция PRO

Семантика:

PRO = номер процесса.

Формат записи:

PRO = целое число ,

где:

номер процесса – объявляется номер процесса, являющийся текущим при характеристике (максимум 5). Номер процесса не должен превышать число процессов, объявленных с инструкцией **NBP**. Инструкция **PRO** должна быть записана для каждого объявляемого процесса.

5.4.2. Инструкция SIM

Инструкция **SIM** служит для изменения атрибутов характеризуемой переменной или определения новых переменных. Инструкция должна быть записана для каждого процесса. В каждом процессе может быть объявлено максимум 20 новых переменных из символьной таблицы 5.2.

Семантика:

SIM = D1, A1, A2, A3, A4, A5

Формат записи:

SIM = символы ASCII, символы ASCII, слово, 16-ричный код (2 цифры), слово, 16-ричный код (2 цифры)

где:

- D1** – наименование переменной, один из атрибутов которой необходимо заменить, или «NEW», если вводится новая переменная;
- A1** – новое наименование переменной, которое заменяет старое, или наименование вводимой переменной, для которой **D1=NEW**;
- A2** – максимальное количество элементов, допустимое для переменной; для определения этого параметра пользуйтесь таблицей 5.3;
- A3** – код типа переменной по умолчанию (шестнадцатиричный); при определении параметра пользуйтесь таблицей 5.4; для переменных **o**, **p**, **l**, **c** параметр «тип переменной» не существует, поэтому в таблице 5.2 записано значение «0»;
- A4** – число, соответствующее возможному формату объявляемой переменной. Если переменная может быть разных форматов, это число представляет собой сумму числовых значений различных форматов. При определении параметра пользуйтесь таблицей 5.5.

Пример

A4=54. Число 54 интерпретируется как 32+16+4+2, т.о. возможными форматами переменной могут быть: вещественное, целое двойной длины, целое, байт.

- A5** – код синхронизации объявляемой переменной (аналогично как в инструкции **TRI**).

Соответствие максимального количества элементов определённому типу переменной представлено в таблице 5.3.

Таблица 5.3 – Максимальное количество элементов переменной

Тип переменной	Максимальное количество элементов
Boolean (двоичное)	65519
Byte (байт)	65519
Integer (целое)	32758
Long integer (дл. целое)	16379
Real (вещественное)	16379
Long real (дл. вещественное)	8189
ASCII	65519

Соответствие кодов типам переменных представлено в таблице 5.4.

Таблица 5.4 – Код типа переменной

Тип переменной	Код типа переменной
Boolean (двоичное)	1
Byte (байт)	2
Integer (целое)	3
Long integer (дл. целое)	4
Real (вещественное)	5
Long real (дл. вещественное)	6
ASCII	7

Соответствие цифрового значения формата типам переменных представлено в таблице 5.5.

Таблица 5.5 – Цифровое значение формата переменной

Тип переменной	Цифровое значение формата
Boolean (двоичное)	1
Byte (байт)	2
Integer (целое)	4
Long integer (дл. целое)	8
Real (вещественное)	16
Long real (дл. вещественное)	32
ASCII	64

Пример

SIM = E,,200,,, - инструкция меняет количество переменных E с 40 (по умолчанию) до 200.

5.5. Секция 3

Секция 3 служит для персонализации трёхбуквенных кодов **JCL**. Если эта секция отсутствует, то по умолчанию принимается таблица трёхбуквенных кодов **JCL**, содержащаяся в памяти УЧПУ. Инструкции секции 3 являются общими для всех конфигурируемых процессов.

5.5.1. Инструкция JCL

Инструкция **JCL** меняет наименование трёхбуквенных кодов **JCL**. Семантика:

JCL: = старое наименование, новое наименование, код синхронизации по умолчанию

Формат записи:

JCL = символы ASCII, символы ASCII, 16-тиричный код (2 цифры),

где:

старое наименование - наименование трёхбуквенного кода, которое необходимо изменить;

новое наименование - может быть наименованием трёхбуквенного кода, которое меняет старое наименование, или буквой **D**, если выполняется удаление трёхбуквенного кода, определенного в старом наименовании;

код синхронизации по умолчанию - код синхронизации по умолчанию (значение присваивается аналогично, как в инструкции **TRI**). Если код не объявляется, то по умолчанию принимается код из таблицы 5.6. Код синхронизации не может быть изменён, т.к. командные коды **JCL** используются с ключом **«ENTER»**.

Таблица 5.6 - Код синхронизации по умолчанию

Трёхбуквенные коды JCL	Код синхронизации по умолчанию	Трёхбуквенные коды JCL	Код синхронизации по умолчанию
SAC	4	ORA	4
CAO	4	PTM	4

CLG	4	RCM	4
CTU	4	REL	4
DBT	4	RIF	4
DCG	4	SPG	4
DIS	4	UCA	4
DPT	4	UCG	4
ERM	4	URP	4
ESE	4	VIC	4
EVA	4	VOA	4
GSE	4	YTU	4

Примеры

- 1) JCL = CAO,D, - инструкция удаляет трехбуквенный код CAO.
- 2) JCL = VTU,UTV, - инструкция меняет наименование трехбуквенного кода VTU на код UTV. Код синхронизации по умолчанию - 4.

5.6. Секция 4

Секция 4 используется для характеристики библиотеки УП и файлов: начальных точек, корректоров, произвольного инструмента (**RANDOM TOOL**), движения осей. Секция 4 записывается для каждого процесса и содержит следующие инструкции: **PRO, ASS, NPL, NDD, PRF, FIL, FLC**.

Для работы с языком программирования **ASSET** в секцию 4 добавлены инструкции **STR, CHV, SCR**.

5.6.1. Инструкция PRO

Семантика:

PRO = номер процесса

Формат записи:

PRO = целое число ,

где:

номер процесса - объявляется номер процесса, являющийся текущим при характеристике (максимум 5). Номер процесса не должен превышать число процессов, объявленных с инструкцией **NBP**. Инструкция **PRO** должна быть записана для каждого объявляемого процесса.

5.6.2. Инструкция ASS

Инструкция **ASS** служит для присвоения значения вещественного типа системным переменным. Значение вещественного типа, присвоенное системной переменной, становится форматом переменной по умолчанию. Если переменная - двоичного типа, то существует два способа присвоения ей значения вещественного типа:

- 1) для значения больше нуля ей присваивается значение, равное 1;
- 2) для значения, равного нулю, присваивается значение 0.

Семантика:

ASS = наименование переменной, значение.

Формат записи:

ASS = символы ASCII, REAL ,

где:

наименование переменной - наименование системной переменной, которой присваивается значение;

значение - значение вещественного типа, которое присваивается системной переменной.

ASS = TMR, значение (формат LONG REAL) - определяет временной интервал при G04.

ASS = UOV, значение (формат LONG REAL) - определяет величину припуска.

ASS = JOG, значение (формат LONG REAL) - определяет величину перемещения в режиме «РУЧНЫЕ ФИКСИРОВАННЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ».

ASS = RTA, значение (формат LONG REAL) - определяет величину переквалификации измерительного щупа для оси абсцисс.

ASS = RTO, значение (формат LONG REAL) - определяет величину переквалификации измерительного щупа для оси ординат.

ASS = ERF, значение (формат LONG REAL) - определяет максимальную динамическую ошибку формы.

ASS = MCD, значение (формат LONG REAL) - определяет максимальную величину отклонения направляющих косинусов между двумя соседними элементами. Значение лежит в пределах от 0 до 2, если объявляемое значение превышено, то выполняется останов.

Пример

ASS = MCD, 1 - объявленное отклонение равно 90 градусам. Если это значение превышено, то выполняется останов.

ASS = USB, значение (формат BOOLEAN) - может принимать следующие значения:

- 1 - разрешает выполнение кадров с символом «/» (пропуск);
- 0 - запрещает выполнение кадров с символом «/» (пропуск).

ASS = UVR, значение (формат BOOLEAN) - может принимать следующие значения:

- 1 - разрешает выполнение кадров УП со скоростью быстрого хода взамен запрограммированной скорости;
- 0 - отменяет вышеописанную функцию.

ASS = USO, значение (формат BOOLEAN) - может принимать следующие значения:

- 1 - разрешает выполнение останова по **M01**;
- 0 - запрещает выполнение останова по **M01**.

ASS = URL, значение (формат BOOLEAN) - может принимать следующие значения:

- 1 - разрешает коррекцию скорости быстрого хода корректором ручной подачи «**JOG**»;
- 0 - отменяет вышеописанную функцию.

ASS = UCV, значение (формат БАЙТ) - может принимать следующие значения:

- 0 - активизирует индикацию расчетных значений координат;
- 1 - активизирует индикацию значений координат, считанных с датчиков;
- 2 - активизирует индикацию ошибки позиции осей.

ASS = RAP, значение (формат BOOLEAN) - может принимать следующие значения:

- 1 - разрешает автоматический возврат на профиль после останова (**HOLD**) и/или автоматический выход в позицию абсолютного микропуля;
- 0 - отменяет вышеописанную функцию.

ASS = UAS, значение (формат BOOLEAN) - может принимать следующие значения:

- 1 - отключает оси для испытания программ;
- 0 - подключает оси.

ASS = RMS, значение (формат БАЙТ) - определяет процент изменения скорости при выводе инструмента из отверстия в цикле нарезания резьбы метчиком.

Пример

ASS = RMS, 110 - увеличивает на 10% скорость возврата.

ASS = RMS, 10 - уменьшает на 90% скорость возврата.

ASS = UEP, значение (формат BOOLEAN) - может принимать следующие значения:

- 0 - разрешает скоростную компенсацию (с **VFF**);
- 1 - отменяет вышеописанную функцию (без **VFF**).

Примечание - Использование **VFF** читайте в описании файла **AXCFIL**.

ASS = VOL, значение (формат BOOLEAN) - может принимать следующие значения:

- 1 - активизирует штурвал;
- 0 - деактивизирует штурвал

ASS = SSL, значение (формат LONG REAL) - определяет максимальное количество оборотов шпинделя.

ASS = ACP, значение (формат LONG REAL) - определяет максимальную мощность шпинделя.

ASS = SK1023, значение (формат БАЙТ) - определяет величину 1024-го байта пакета «К», соответствующего **W255K3**.

ASS = MBR, значение (формат BOOLEAN) - может принимать следующие значения:

- 1 - разрешение запуска движения мультиблока;
- 0 - выход из режима запуска мультиблока.

ASS = SRT, значение (формат LONG REAL) - определяет шаг дробления стружки.

Значение шага дробления стружки выражено в единицах измерения размеров.

Пример

ASS = SRT, 10

ASS = VRT, значение (формат LONG REAL) - определяет скорость дробления стружки.

Значение скорости дробления выражено коэффициентом в относительных единицах. Для определения скорости дробления в абсолютных единицах значение коэффициента необходимо умножить на текущую подачу по оси.

Пример

ASS = VRT, 0.2

ASS = E25, значение (формат REAL).

ASS = E30, значение (формат LONG REAL).

Примечание - Если превышены объявленные максимальные значения, ошибка не визуализируется.

5.6.3. Инструкция NPL

Инструкция **NPL** определяет максимальное количество подпрограмм и меток в одной программе.

Семантика:

NPL = количество подпрограмм, количество меток.

Формат записи:

NPL = INTEGER, INTEGER ,

где:

количество подпрограмм - количество подпрограмм, которые вызываются командой **CLS** (максимум 255); если этот параметр опущен, УЧПУ по умолчанию принимает значение 10;

количество меток - количество меток (максимум 255), присутствующих в одной УП; если этот параметр опущен, УЧПУ по умолчанию принимает значение 10.

Примечание - Следует помнить, что для каждой метки отводится 23 байта, а для программы - 12 байтов памяти. Эта инструкция необходима для определения области памяти, занимаемой адресами меток и программ.

5.6.4. Инструкция NDD

Инструкция **NDD** служит для объявления запоминающего устройства МРх, используемого для хранения управляющих программ.

Семантика:

NDD = устройство.

Формат записи:

NDD = символы ASCII ,

где:

устройство - символьное имя (**MP0, MP1, MP2, MP3, MP4, MP5, MP6**) запоминающего устройства для хранения УП, используемого по умолчанию.

Если инструкция **NDD** не записана, по умолчанию используется устройство **MP1**.

5.6.5. Инструкция PRF

Инструкция **PRF** устанавливает количество профилей и кадров УП черновой токарной обработки.

Семантика:

PRF = количество профилей, количество кадров.

Формат записи:

PRF = INTEGER, INTEGER ,

где:

количество профилей - максимальное количество профилей, которые могут быть определены трехбуквенным кодом **DFP**. Если этот параметр не определен, УЧПУ по умолчанию принимает значение, равное 10;

количество кадров - максимальное количество кадров в профиле, определённом кодом **DFP**; если этот параметр не определен, УЧПУ по умолчанию принимает значение, равное 16;

Параметры этой инструкции резервируют определенный объем памяти **UMB**, необходимый для их размещения. Эти инструкции используются при определении циклов черновой обработки по определённым профилям. Инструкция используется только для токарных станков.

Для активизации параметров этой инструкции по умолчанию необходимо записать: **PRF =** ,

5.6.6. Инструкция FIL

Инструкция **FIL** определяет данные файлов технологического процесса.

Семантика:

FIL = имя1/устройство1, имя2/устройство2, имя3/устройство3, имя4/устройство4, имя5/устройство5

Формат записи:

FIL = символы ASCII, символы ASCII, символы ASCII, символы ASCII, символы ASCII ,

где:

- имя1** - название файла начальных точек; обычно - **FILEOR**;
- устройство1** - память, где хранится файл начальных точек;
- имя2** - название файла корректоров; обычно - **FILCOR**;
- устройство2** - память, где хранится файл корректоров;
- имя3** - название файла срока службы инструмента;
- устройство3** - память, где хранится файл срока службы инструмента;
- имя4** - название файла произвольного размещения инструмента в магазине инструментов (**RANDOM TOOL**), обычно - **FILRAN**;
- устройство4** - память, где хранится файл произвольного размещения инструментов;
- имя5** - не используется;
- устройство5** - не используется.

5.6.7. Инструкция FLC

Инструкция **FLC** определяет данные файлов технологического процесса.

Семантика:

FLC = имя1/устройство1, имя2/устройство2, имя3/устройство3, имя4/устройство4 .

Формат записи:

FLC = символы ASCII, символы ASCII, символы ASCII, символы ASCII, символы ASCII ,

где:

- имя1** - не используется;
- устройство1** - не используется;
- имя2** - не используется;
- устройство2** - не используется;
- имя3** - название файла сообщений от ПЛ текущего процесса **FInMSG**, где **n** - номер процесса;
- устройство3** - память, где хранится файл от ПЛ текущего процесса;
- имя4** - не используется;
- устройство4** - не используется.

5.6.8. Инструкция STR

Инструкция **STR** определяет количество форматированных файлов, к которым может быть осуществлено обращение из УП, при использовании языка программирования **ASSET**.

Семантика:

STR = количество файлов.

Формат записи:

STR = слово .

Максимальное количество файлов, которое может быть объявлено, равно 255.

Примечание - Подробная информация о форматированных файлах и методах доступа к ним из УП в языке **ASSET** приведена в документе «Руководство программиста».

5.6.9. Инструкция CHN

Инструкция **CHN** определяет количество каналов доступа к форматированным файлам при использовании языка программирования **ASSET**.

Семантика:

CHN = количество каналов.

Формат записи:

CHN = слово ,

где:

- количество каналов** - количество логических каналов для доступа к форматированным файлам при использовании языка программирования **ASSET**. Если параметр равен 1, доступ может быть осуществлен только к одному файлу. При установке значе-

ния больше 1, необходимо помнить, что для работы с каждым каналом требуется около 750 байтов пользовательской памяти.

Примечание - Подробно язык ASSET описан в документе «Руководство программиста».

5.6.10. Инструкция SCR

Инструкция **SCR** определяет элементы данных визуализации при использовании языка **ASSET**.

Семантика:

SCR = размер.

Формат записи:

SCR = слово ,

где:

размер - размер памяти визуализации, активизируемой пользователем посредством языка **ASSET**; измеряется в байтах. Минимальный размер элемента данных - 6 байтов, распределяется он следующим образом:

- 1 байт для строки;
- 1 байт для колонки;
- 2 байта (слово) для длины элемента данных;
- 1 байт для каждого символа **ASCII** элемента данных.

Размер экрана, доступный для программирования визуализации посредством языка **ASSET**, составляет 19 строк и 78 колонок.

Примечание - Подробные сведения об использовании языка **ASSET** для визуализации приведены в документе «Руководство программиста».

5.7. Секция 5

Секция 5 предназначена для характеристики управляемого оборудования, должна быть записана для каждого процесса. Секция 5 состоит из следующих инструкций: **PRO, NIP, DPM, SMC, TOF, GXX, PRC, CWP, NAM, NPD, G70, MBR, TAS, INU, CAH (ECDF)**.

5.7.1. Инструкция PRO

Семантика:

PRO = номер процесса.

Формат записи:

PRO = целое число ,

где:

номер процесса – объявляется номер процесса, являющийся текущим при характеристике (максимум 5); номер процесса не должен превышать число процессов, объявленных с инструкцией **NBP**. Инструкция **PRO** должна быть записана для каждого объявляемого процесса.

5.7.2. Инструкция NIP

Инструкция **NIP** определяет номер интерполятора.

Семантика:

NIP = номер интерполятора.

Формат записи:

NIP = символы ASCII ,

где:

номер интерполятора – определяет номер интерполятора, объявленного в **AXCFIL**, относящегося к координатным осям.

ВНИМАНИЕ! ЭТА ИНСТРУКЦИЯ ДОЛЖНА БЫТЬ ВВЕДЕНА В ОБЯЗАТЕЛЬНОМ ПОРЯДКЕ ПОСЛЕ ОБЪЯВЛЕНИЯ НОМЕРА ПРОЦЕССА.

Пример

NIP = 3.

5.7.3. Инструкция DPM

Инструкция **DPM** определяет рабочие параметры измерения щупом.

Семантика:

DPM = размер приближения, размер безопасности, скорость измерения.

Формат записи:

DPM = REAL, REAL, REAL ,

где:

размер приближения – определяет расстояние в миллиметрах, которое ось проходит с объявленной (медленной) скоростью измерения для получения точного момента касания; до координат этого расстояния ось движется со скоростью быстрого хода;

размер безопасности – размер безопасности щупа в миллиметрах (мм);

скорость измерения – скорость измерения (касания), выражается в миллиметрах в минуту (мм/мин).

Минимальная разрешающая способность измерения щупом зависит от тика интерполятора и от скорости измерения щупом в соответствии с формулой:

$$\text{разрешающая способность} = \frac{\text{Скорость измерения}}{\text{тик интерполятора/сек} \times 60} \quad (5.1).$$

Пример

Тик интерполятора - 10 мс; скорость измерения - 100 мм/мин;

$$\text{разрешающая способность} = \frac{100}{100 \times 60} = \frac{100}{6000} = 0,016 \text{ (мм)}.$$

5.7.4. Инструкция SMC

Инструкция **SMC** определяет максимальную величину коррекции размера инструмента.

Семантика:

SMC = максимальное значение коррекции

Формат записи:

SMC = REAL ,

где:

максимальное значение коррекции - определяет максимальное значение модификации корректоров инструментов. Параметр используется при переквалификации инструмента после выполнения цикла измерения, т.е. тогда, когда необходимо модифицировать корректор при износе инструмента. Если износ инструмента больше этой величины, то модификация корректора не осуществляется, а выдается сигнал об ошибке.

5.7.5. Инструкция TOF

Инструкция **TOF** определяет тип управляемого оборудования.

Семантика:

TOF = код.

Формат записи:

TOF = 2 цифры в 16-ном коде ,

где:

код - определяет код типа управляемого оборудования (станка); может принимать следующие значения:

1 - только фрезерный станок;

2 - только токарный станок;

- 5 – фрезерный станок, который может работать в токарном режиме;
- 6 – токарный станок, который может работать как фрезерный;
- 10 – установка этого кода позволяет в строке ввода и редактирования вводить значения коррекции на длину инструмента по диаметральной оси в диаметральных размерах. Ввод значений коррекции выполняется по кнопке «F4» («Ввод корректора») в видеостраницах #1 и #7 режима «УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ». По умолчанию ввод коррекции для диаметральной оси выполняется на радиус;
- 20 – установка этого кода инвертирует направление оси ординат. Обычно код устанавливается для токарных станков, револьверная головка которых расположена перед осью вращения шпинделя.

Если при характеристике **ТОF=5**, и активизируется трёхбуквенный код **CTL, T**, представляется возможным использовать на фрезерном станке технологию работы, характерную для токарного станка, а именно:

- выполнять циклы черновой обработки;
- выполнять нарезание резьбы;
- поддерживать постоянную скорость резания (мм/оборот).

Если при характеристике **ТОF=6**, и используется трёхбуквенный код **CTL, F**, представляется возможным применять на токарном станке технологию работы, характерную для фрезерного станка, т.е. использовать параметры корректоров как корректор длины (**Z**) и корректор диаметра инструмента.

Если УЧПУ при включении имеет конфигурацию для фрезерного станка, то по умолчанию функциями **G** будут следующие:

G00 – G80 – G20 – G40 – G27 – G90 – G70 – G17 – G94 – G97.

Если УЧПУ при включении имеет конфигурацию для токарного станка, то по умолчанию функциями **G** будут следующие:

G00 – G80 – G20 – G40 – G27 – G90 – G70 – G17 – G95 – G96.

Форматы записи файла корректоров для токарных и фрезерных станков отличаются друг от друга. Однако файл корректоров для токарных станков может содержать информацию, подобную информации для фрезерных станков. В этом случае записи файла корректоров для токарных станков могут быть сконфигурированы с тем же значением, что и для фрезерных станков.

5.7.6. Инструкция GXX

Инструкция **GXX** определяет **G**-функции, инициализируемые при включении УЧПУ.

Семантика:

GXX = класс1, класс2, класс3, класс4, класс5, класс6

Формат записи:

**GXX = 2 цифры в 10-чном коде, 2 цифры в 10-чном коде,
2 цифры в 10-чном коде, 2 цифры в 10-чном коде,
2 цифры в 10-чном коде, 2 цифры в 10-чном коде** ,

где:

класс1-6 – код **G**-функции, инициализируемой по включению УЧПУ. Эта инструкция объявляется в том случае, если пользователь желает инициализировать УЧПУ с конфигурацией, отличной от принятой по умолчанию и определённой инструкцией **ТОF**.

ВНИМАНИЕ !

1. ИНСТРУКЦИЯ **GXX** ДОЛЖНА БЫТЬ ОБЪЯВЛЕНА ПОСЛЕ ИНСТРУКЦИИ **ТОF**.
2. ВСЕ ПОЛЯ ИНСТРУКЦИИ ОБЯЗАТЕЛЬНЫ.
3. ЕСЛИ ОБЪЯВЛЕНА ИНСТРУКЦИИ **GXX**, ТО ИНСТРУКЦИЯ **G70** ДОЛЖНА БЫТЬ ОПУЩЕНА.
4. МОЖНО ОБЪЯВИТЬ ОДНУ **G**-ФУНКЦИЮ ДЛЯ КАЖДОГО КЛАССА. ДОПУСТИМЫЕ КОДЫ УКАЗАНЫ В ТАБЛИЦЕ 5.7.

Таблица 5.7

Класс	Код G -функции
1	00 - 01 - 02 - 03
2	27 - 28 - 29
3	90 - 91
4	70 - 71
5	93 - 94 - 95
6	96 - 97

Пример

GXX = 01,,,70,95,96

5.7.7. Инструкция PRC

Инструкция **PRC** используется для определения точности вычислений.

Семантика:

PRC = число.

Формат записи:

PRC = REAL ,

где:

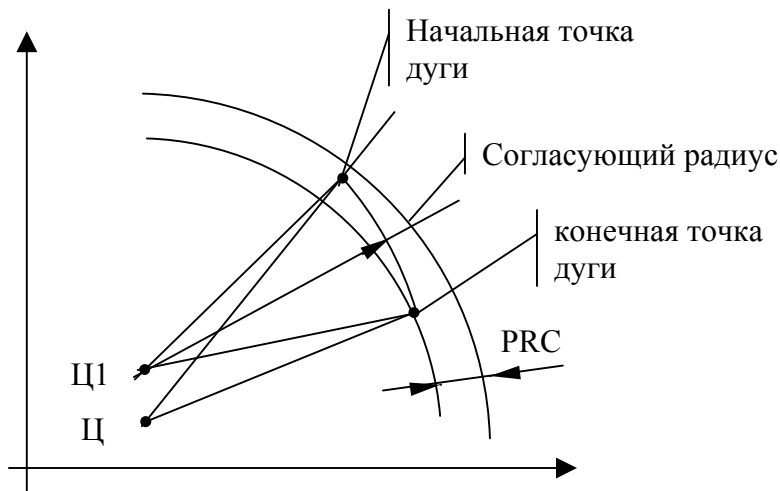
число – определяет точность выполнения вычислений, выраженную в миллиметрах (мм); если эта инструкция опущена, по умолчанию принимается значение 0.01 мм.

5.7.7.1. Особенности расчёта значения инструкции PRC. Версии ПрО 2.28Р, 3.28Р, 4.ХХР

Начиная с версий ПрО 2.28Р, 3.28Р, и во всех версиях 4.ХХР значение, определённое в инструкции **PRC**, учитывается:

- 1) при выполнении круговой интерполяции. Изменение радиуса дуги в её начальной и конечной точке должно находиться в пределах

значения **PRC**, как указано на рисунке 5.1. Для сопряжения начальной и конечной точки дуги окружности, заданной в пределах значения константы **PRC**, допускается изменение координаты начала центра окружности от заданной в кадре программы с круговой интерполяцией;



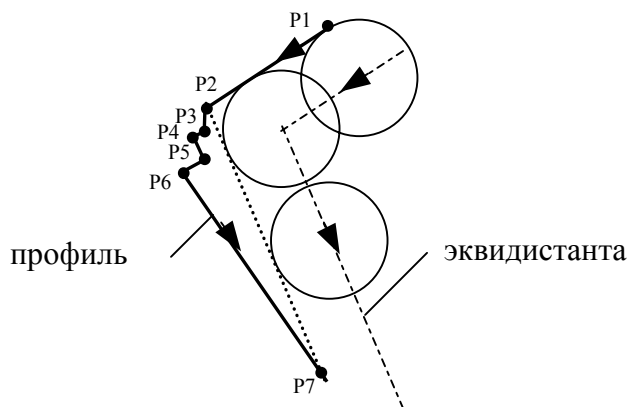
Ц - программный центр дуги; **Ц1** - согласующий центр дуги

Рисунок 5.1 - Учёт значения PRC при круговой интерполяции

- 2) при выполнении сопряжения геометрических элементов (линии, окружности) в программе на языке **GTL**;
- 3) при расчёте эквидистанты; если линейные перемещения при расчёте эквидистанты меньше, чем значение в **PRC**, такие перемещения будут пропущены.

Таким образом, если эквидистанта содержит много линейных перемещений меньше 0,01 мм (по умолчанию **PRC=0.01**), и все они должны быть выполнены, то значение **PRC** необходимо установить меньше минимального перемещения. Но это обязывает более жёстко (в пределах значения **PRC**) рассчитывать координаты начала и конца дуги.

Пропуск кадров с величиной перемещения меньше **PRC** будет выполнен по схеме, как указано на рисунке 5.2.



Перемещения между точками профиля P1-P2 и P6-P7 больше значения в инструкции PRC, а между точками P2-P3, P3-P4, P4-P5 и P5-P6 - меньше.

Рисунок 5.2 - Схема пропуска кадров с величиной перемещения меньше PRC

5.7.8. Инструкция CWP

Инструкция **CWP** определяет для различных процессов используемые клавиши и корректора.

Семантика:

CWP = CW, код .

Формат записи:

CWP = 4 цифры в 16-ном коде, BOOLEAN (2 цифры) ,

где:

CW – определяет:

- 1) должны ли клавиши и корректора, активизируемые для одного процесса, действовать одновременно и на другие процессы;
- 2) запрещён ли видеокادر «ПРОЦЕСС n»;
- 3) возможно ли исполнение кадров УП в соответствии с круговым приоритетом; при установке этого бита последовательность выполнения кадров УП, вызываемых из различных процессов, следующая:
 - 1-й кадр УП – 1-й процесс;
 - 1-й кадр УП – 2-й процесс;
 - 1-й кадр УП – 3-й процесс;
 - 1-й кадр УП – 4-й процесс;
 - 1-й кадр УП – 5-й процесс;
 - 2-й кадр УП – 1-й процесс.

Этот параметр устанавливается в соответствии с данными, приведёнными в таблице 5.8. Значение параметра представляет собой бит или совокупность битов, равных «1» и имеющих разное назначение.

Таблица 5.8 – Назначение битов в параметре «CW»

16-ный код	Бит	Значение	Назначение
01	0	1	Не используется
02	1	1	Клавиша «СТОП»
04	2	1	Корректор скорости шпинделя
08	3	1	Корректор рабочей подачи
10	4	1	Корректор ручной подачи
20	5	1	Переключатель режимов
40	6	1	Клавиша «ПУСК»
80	7	1	Запрещение экрана «ПРОЦЕСС n»
100	8	1	Круговой приоритет
200	9	1	Не используется
400	10	1	Не используется
800	11	1	Не используется
1000	12	1	Не используется
2000	13	1	Не используется
4000	14	1	Не используется
8000	15	1	NC-201, NC-201M, NC-202, NC-210, NC-220, NC-230: включение переключателя режимов работы при управлении станком

код – параметр может принимать следующие значения:

- 0 – при разработке УП используются: коррекция на длину, радиус инструмента и язык технологического программирования **GTL**;
- 1 – при разработке УП не используются: коррекция на длину, радиус инструмента и язык технологического программирования **GTL**.

Пример

Запись инструкции для УЧПУ NC-210: SWP=8000,0

5.7.9. Инструкция NAM

Инструкция **NAM** определяет наименование оси, параллельной шпинделю.

Семантика:

NAM = наименование оси, параллельной шпинделю

Формат записи:

NAM = символы ASCII ,

где:

наименование оси – определяет наименование оси, параллельной шпинделю.

5.7.10. Инструкция NPD

Инструкция **NPD** определяет ось абсцисс и ось ординат, используемых по умолчанию.

Семантика:

NPD = наименование оси абсциссы, наименование оси ординаты

Формат записи:

NPD = символы ASCII , символы ASCII ,

где:

наименование оси абсциссы – определяет по умолчанию ось абсциссы плоскости обработки;

наименование оси ординаты – определяет по умолчанию ось ординаты плоскости обработки.

ВНИМАНИЕ! ЕСЛИ ПРОЦЕСС СОДЕРЖИТ ТОЛЬКО ОДНУ ОСЬ, СЛЕДУЕТ ОПРЕДЕЛИТЬ В ОБОИХ ПАРАМЕТРАХ ИНСТРУКЦИИ **NPD** ОДИНАКОВОЕ НАЗВАНИЕ ОСИ.

5.7.11. Инструкция G70

Инструкция **G70** определяет единицы измерения, в которых задаются параметры характеристики.

Семантика:

G70 = значение.

Формат записи:

G70 = 2 цифры в 16-ном коде ,

где:

значение – определяет, в каких единицах измерения (в миллиметрах или дюймах) введены все параметры для координатных осей в файле характеристики **AXCFIL**, например: скорость, ускорение, допуск позиционирования и другие. Трёхбуквенный код **G70** может принимать значения:

0 – параметры заданы в миллиметрах (мм);

1 – параметры заданы в дюймах.

Если код **G70** опускается, по умолчанию за единицу измерения принимается миллиметр (мм).

5.7.12. Инструкция MBR

Инструкция **MBR** определяет количество кадров УП, которое можно обрабатывать в режиме перезапуска мультблока.

Семантика:

MBR = количество кадров.

Формат записи:

MBR = слово ,

где:

количество кадров – определяет максимальное число кадров УП, выполняемых в обратном ходе в режимах «АВТОМАТИЧЕСКИЙ» и «КАДР». Значение может изменяться от 1 до 64.

5.7.13. Инструкция TAS

Для подключения измерительного щупа (датчика касания), установлены два способа.

Способ 1: подключение измерительного щупа через специальный канал – канал датчика касания (см. «Руководство по эксплуатации»);

Способ 2: подключение измерительного щупа через сигнал **PLC**.

Инструкция **TAS** определяет функциональные параметры измерительного щупа, используемые в циклах **G72** и/или **G73**.

Семантика:

TAS = вход1, состояние1, приближение, тип, вход2, состояние2

Формат:

TAS = символ PLC, 2 цифры в 16-ном коде, символы ASCII, символы ASCII, символ PLC, 2 цифры в 16-ном коде ,

где:

вход1 – определяет входной сигнал логики, используемый для считывания состояния измерительного щупа и обеспечивающий быстрый возврат щупа в исходное положение; выражается символом **PLC**; параметр устанавливается при подключении щупа способом 1 и способом 2.

состояние1 – определяет значение входного сигнала (**вход1**), получаемого от измерительного щупа при касании, может быть «1» (нормально замкнутый контакт) или «0» (нормально разомкнутый контакт);

приближение – указывает преимущественную позицию приближения измерительного щупа для осей, формат следующий:

наименование оси (X, Y, Z, U, V, W), направление (может быть «+» или «-»);

тип – определяет тип измерительного щупа:

S – ориентируемый,
N – неориентируемый;

вход2 – определяет входной сигнал логики, используемый для измерения координаты точки; выражается символом **PLC**; сигнал устанавливается только при втором способе подключения щупа;

состояние2 – определяет значение входного сигнала (**вход2**), получаемого от измерительного щупа:

«1» – нормально замкнутый контакт,
«0» – нормально разомкнутый контакт.

Сигнал устанавливается только при втором способе подключения щупа.

Примечание – Поля «приближение» и «тип» в настоящий момент не используются.

При подключении щупа первым способом измерительный канал щупа не требует какой-либо характеристики (параметры «**вход2**» и «**состояние2**» в инструкции **TAS** отсутствуют).

При установке параметров «**вход2**» и «**состояние2**» в инструкции **TAS** первый способ подключения канала измерения щупа игнорируется, и измерение выполняется по способу 2.

5.7.14. Инструкция INU

Инструкция **INU** определяет функциональные параметры измерительного щупа, используемые в цикле **G74**.

Семантика:

INU = вход, состояние

Формат записи:

INU = символ PLC, 2 цифры в 16-ном коде ,

где:

вход – определяет входной сигнал логики, который служит для считывания состояния датчика, используемого для цикла **G74**; может быть тем же сигналом, который объявлен в инструкции **TAS**; выражается символом **PLC**;

состояние – определяет значение входного сигнала, получаемого от датчика, используемого для цикла **G74**; может быть «1» или «0» (нормально замкнутый или нормально разомкнутый контакт соответственно).

5.7.15. Инструкция САХ (ECDF)

Инструкция **САХ** предназначена для указания имён осей, определяющих объёмную защищённую зону «куб» по трём осям.


Семантика:

САХ = Имя оси 1, Имя оси 2, Имя оси 3 .

Формат записи:

САХ = символ ASCII, символ ASCII, символ ASCII ,

где:

имя оси x – последовательность из трёх имён осей, которые определяют объёмную защищённую зону «куб». 

5.8. Секция 6

Секция 6 предназначена для определения осей, выбираемых для ручных перемещений клавишами пульта управления, и значений корректоров скорости. Секция 6 записывается для каждого процесса и содержит следующие инструкции: **PRO, MAS, FRO, SSO, FMO**.

5.8.1. Инструкция PRO

Инструкция **PRO** предназначена для объявления номера текущего характеризуемого процесса.

Семантика:

PRO = номер процесса .

Формат записи:

PRO = целое число (INTEGER) ,

где:

номер процесса - объявляется номер процесса, являющийся текущим при характеристике (максимум 5). Номер процесса не должен превышать число процессов, объявленных с инструкцией **NBP**. Инструкция **PRO** должна быть записана для каждого объявляемого процесса.

5.8.2. Инструкция MAS

Инструкция **MAS** предназначена для объявления наименования осей, участвующих в движении в режиме «**РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ**».

Семантика:

MAS = наименование осей.

Формат записи:

MAS = последовательность символов ASCII ,

где:

наименование осей - список наименования осей, которые могут участвовать в режиме «**РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ**». Координаты этих осей визуализируются на видеоэкране УЧПУ. Максимально может быть объявлено 7 осей для УЧПУ NC-110 и NC-310, 5 осей - для NC-230, 4 оси - для NC-200, NC-210, NC-220 и 3 оси - для NC-201, NC-201M, NC-202. Наименования осей не разделяются запятыми.

Пример

MAS = XYZ

5.8.3. Инструкция FRO

Инструкция **FRO** предназначена для объявления значений корректора подачи «**F**».

Семантика:

FRO = значение1, значение2,..., значение12.

Формат записи:

FRO = REAL, REAL,..., REAL ,

где:

значение1,..., значение12 - этот параметр определяет значение, которое соответствует каждой из 12 позиций корректора подачи «**F**». Должны быть написаны все 12 значений, даже если изменяется только одно из них. Значения 11-й и 12-й позиции должны быть равны. Если эта инструкция не записывается, в УЧПУ принимаются по умолчанию значения, приведённые в таблице 5.9.

Таблица 5.9 – Соответствие позиций корректора «F» значениям коррекции

Позиция корректора «F»	Значение коррекции
1	0.000
2	0.125
3	0.250
4	0.375
5	0.500
6	0.625
7	0.750
8	0.875
9	1.000
10	1.125
11	1.250
12	1.250

5.8.4. Инструкция SSO

Инструкция **SSO** предназначена для объявления значений корректора скорости вращения шпинделя «S».

Семантика:

SSO = значение1, значение2, ..., значение12.

Формат записи:

SSO = REAL, REAL, ..., REAL ,

где:

значение1, ..., значение12 – этот параметр определяет значение, которое соответствует каждой из 12 позиций корректора скорости шпинделя «S». Должны быть записаны все 12 значений, даже если изменяется только одно из них. Значения 11-й и 12-й позиции должны быть равны. Если эта инструкция не записывается, в УЧПУ принимаются по умолчанию значения, приведённые в таблице 5.10.

Таблица 5.10 – Соответствие позиций корректора «S» значениям коррекции

Позиция корректора «S»	Значение коррекции
1	0.75
2	0.80
3	0.85
4	0.90
5	0.95
6	1.00
7	1.05
8	1.10
9	1.15
10	1.20
11	1.25
12	1.25

5.8.5. Инструкция FMO

Инструкция **FMO** предназначена для объявления значений корректора ручной подачи «JOG».

Семантика:

FMO = значение1, значение2,..., значение12.

Формат записи

FMO = REAL, REAL,..., REAL ,

где:

значение1,..., значение12 - этот параметр определяет значение, которое соответствует каждой из 12 позиций корректора ручной подачи «**JOG**». Должны быть записаны все 12 значений, даже если изменяется только одно из них. Значения 11-й и 12-й позиции должны быть равны. Если эта инструкция не записывается, в УЧПУ принимаются по умолчанию значения, приведённые в таблице 5.11.

Таблица 5.11 - Соответствие позиций корректора «**JOG**» значениям коррекции

Позиция корректора JOG	Значение коррекции
1	-1.00
2	-0.50
3	-0.20
4	-0.05
5	-0.01
6	0.00
7	0.01
8	0.05
9	0.20
10	0.50
11	1.00
12	1.00

5.9. Пример файла PGCFIL для УЧПУ NC-110

```

NEW
*1
*2
SIM=E,,60,,,
SIM=p,,100,,,
*3
*4
PRO=1
ASS=USO,1
NPL=20,20
NDD=MP1
FIL=FILEOR/MP3,FILCOR/MP3,,,
PRO=2
ASS=USO,1
NPL=15,15
NDD=MP2
FIL=FILEOR/MP3,FILCOR/MP3,,,
*5
PRO=1
NIP=1
TOF=6
NAM=Z

```

NPD=Z, X
PRO=2
NIP=3
TOF=6
NAM=Z
NPD=Z
PRO=1
MAS=XZ
PRO=2
MAS=Z

6. ХАРАКТЕРИЗАЦИЯ ЛОГИКИ. ФАЙЛ IOCFIL

Файл **IOCFIL** характеризует параметры ПЛ, позволяющие персонализировать УЧПУ для конкретного применения. ПЛ осуществляет связь между вспомогательными механизмами станка и Про, обеспечивающим ее функционирование. Файл состоит из четырёх секций.

6.1. Секция 1

Секция 1 предназначена для определения параметров размещения ПЛ, параметров модулей дискретных входов/выходов. Секция состоит из следующих инструкций: **ALM**, **INn**, **OUn**, **CLO**, **SPL**. Инструкции этой секции являются общими для всех процессов.

6.1.1. Инструкция ALM

Инструкция **ALM** определяет разрешение/запрещение компиляции ПЛ при включении УЧПУ.

Семантика:

ALM = величина.

Формат записи:

ALM = 4 цифры в 16-ном коде ,

где:

величина – любое число в заданном формате.

Если инструкция **ALM** присутствует в файле и открыта, устанавливается признак необходимости загрузки при включении УЧПУ объектного кода ранее скомпилированной ПЛ на языке **PLC**, в противном случае загрузка выполнена не будет.

В процессе отладки ПЛ на языке **PLC** инструкция **ALM** должна всегда быть закомментирована.

Пример

;ALM=0 – при включении УЧПУ загрузка ПЛ выполняться не будет;
ALM=0 – при включении УЧПУ загрузка ПЛ выполняется.

6.1.2. Инструкция INn

Инструкция **INn** определяет входные разъёмы модулей **I/O** и **SSB-I/O**.

Семантика:

INn = XX, XX, XX, XX, XX, XX, XX, XX.

Формат записи:

INn = слово, слово, слово, слово, слово, слово, слово, слово.

где:

- n** – цифровой код, который идентифицирует номер инструкции (**n=0**);
- XX** – определяет номер разъёма в пакете «**A**», предназначенный для входных сигналов модулей **I/O** и **SSB-I/O**: 0-3, 8-11, 16-19. Для каждого типа УЧПУ с учётом его конфигурации номера разъёмов в пакете «**A**», соответствующие сигналам входа, указаны в документе «Руководство по эксплуатации».

Пример

Для двух модулей **I/O**, присутствующих в УЧПУ NC-110:

IN0 = 0, 1, 2, 3, , , ,

6.1.3. Инструкция OUn

Инструкция **OUn** определяет выходные разъёмы модулей **I/O** и **SSB-I/O**.

Семантика:

OUn = XX, XX, XX, XX, XX, XX, XX, XX.

Формат записи:

OUn = слово, слово, слово, слово, слово, слово, слово, слово

где:

- n** – цифровой код, который идентифицирует номер инструкции (**n=0**);
- XX** – определяет номер разъёма в пакете «**A**», предназначенный для выходных сигналов модулей **I/O** и **SSB-I/O**: 4-6, 12, 13, 20, 21. Для каждого типа УЧПУ с учётом его конфигурации номера разъёмов в пакете «**A**», соответствующие сигналам выхода, указаны в документе «Руководство по эксплуатации».

Пример

Для двух модулей **I/O**, присутствующих в УЧПУ NC-110:

OUn = 4, 5, , , , , ,

6.1.4. Инструкция CLO

Инструкция **CLO** объявляет время выполнения цикла программы «медленной логики» и тик.

Семантика:

CLO = величина1, величина2 .

Формат записи:

CLO = слово, слово ,

где:

- величина1** – тик логики; это временной интервал между двумя последовательными выполнениями ПЛ, он должен быть равен нулю или кратен (больше) тикку **CPU** УЧПУ, записанному в инструкции **TIM** файла **AXCFIL**; значение выражается в миллисекундах (мс);

величина2 - время, затрачиваемое на выполнение цикла медленной логики; должно быть меньше или равно 50% значения, установленного в параметре **«величина1»**, но не меньше величины, установленной в инструкции **TIM** файла **AXCFIL**; значение выражается в миллисекундах (мс).

Время, объявленное в «Среде» **PLC** для выполнения «быстрой логики» в параметре **«t быстр. лог. (мс)»**, должно быть меньше или равно половине значения, установленного в параметре **«величина2»**, чтобы оставалось достаточно времени для выполнения цикла «медленной логики».

Период обчёта таймеров равен значению, установленному в параметре **«величина1»**.

6.1.5. Инструкция SPL

Инструкция **SPL** предназначена для определения количества символьных имён для сигналов ПЛ и имеет следующий вид:

Семантика:

SPL = количество символьных имён

Формат:

SPL = Word ,

где:

количество символьных имён - максимальное число символьных имён для сигналов ПЛ, равно 5000, при отсутствии инструкции **SPL** по умолчанию их количество равно 1; каждое символьное имя занимает 13 байтов ОЗУ.

ВНИМАНИЕ !

1. НЕ УСТАНАВЛИВАЙТЕ ИНСТРУКЦИЮ **SPL**, ЕСЛИ СИМВОЛЬНЫЕ ИМЕНА В ПЛ НЕ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ.
2. ПОСЛЕ ОТЛАДКИ ПЛ, ИМЕЮЩЕЙ СИМВОЛЬНЫЕ ИМЕНА, ИНСТРУКЦИЮ **SPL** МОЖНО ЗАКОММЕНТИРОВАТЬ ДЛЯ ВОЗМОЖНОСТИ УВЕЛИЧЕНИЯ КОЛИЧЕСТВА ТЕХ ПАРАМЕТРОВ В ФАЙЛАХ ХАРАКТЕРИЗАЦИИ, КОТОРОЕ БЫЛО УМЕНЬШЕНО В СВЯЗИ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СИМВОЛЬНЫХ ИМЁН В ПЛ. НАПРИМЕР:

- КОЛИЧЕСТВО ТОЧЕК В ИНСТРУКЦИИ **INX** ФАЙЛА **AXCFIL**;
- КОЛИЧЕСТВО ПЕРЕМЕННЫХ В ИНСТРУКЦИЯХ **SIM**, **PRF**, **NPL**, **STR**, **CHN**, **SCR** ФАЙЛА **PGCFIL**.

Пример

Объявление секции 1:

```
*1
ALM = 0
IN0 = 0, 1, 2, 3,,,,
OU1 = 4,5,,,,,
CLO = 5, 2
SPL = 400
```

6.2. Секция 2

Секция 2 используется для объявления характеристик и режимов исполнения вспомогательных функций. Секция записывается для каждого объявляемого процесса и состоит из следующих инструкций: **PRO**, **Mxx**, **GPS**.

6.2.1. Инструкция PRO

Инструкция **PRO** предназначена для объявления номера текущего характеризуемого процесса.

Семантика:

PRO = номер процесса

Формат записи:

PRO = целое число (INTEGER) ,

где:

номер процесса – объявляется номер процесса, являющийся текущим при характеристизации (максимум 5). Номер процесса не должен превышать число процессов, объявленных с инструкцией **NBP**. Инструкция **PRO** должна быть записана для каждого объявляемого процесса.

6.2.2. Инструкция Mxx

Инструкция **Mxx** объявляет номер **M** функций и их характеристики.

Семантика:

Mxx = байт 1, байт 2, байт 3

Формат записи:

Mxx = 2 цифры в 16-ном коде, 2 цифры в 16-ном коде, 2 цифры в 16-ном коде,

где:

xx – код функции **M** (от 0 до 99);

байт 1 – 16-ный код, который идентифицирует тип объявляемой функции **M**; байт устанавливается в соответствии с данными, приведенными в таблице 6.1. Значение байта представляет собой бит или совокупность битов, равных «1» и имеющих разное назначение;

Таблица 6.1 – Код типа **M**-функции

16-ный код	Бит	Назначение
0001	0	Функция выполняется до перемещения
0002	1	Функция выполняется после перемещения
0004	2	Функция выполняется в СТОПе
0008	3	Функция не визуализируется
0010	4	Функция немедленного действия
0020	5	Резерв
0040	6	Модальная функция
0080	7	Функция, визуализируемая после сброса

- байт 2** – 16-ный код, который идентифицирует режим исполнения объявляемой функции **M**; байт устанавливается в соответствии с данными, приведенными в таблице 6.2. Значение байта представляет собой бит или совокупность битов, равных «1» и имеющих разное назначение;

Таблица 6.2 – Код режима исполнения **M**-функции

16-ный код	Бит	Назначение
0001	0	Резерв
0002	1	Останов в конце кадра при подтверждении
0004	2	функция с блокировкой расчета
0008	3	Останов в конце кадра
0010	4	функция запроса на коррекцию инструмента
0020	5	Запрос сброса в конце исполнения
0040	6	Резерв
0080	7	Резерв

- байт 3** – 16-ный код, который идентифицирует класс визуализации (от 0 до F) и класс запомненного поиска (от 0 до F) объявляемой функции **M**; байт устанавливается в соответствии с данными, приведенными в таблице 6.3. Значение байта представляет собой бит или совокупность битов, равных «1» и имеющих разное назначение.

Таблица 6.3 – Код класса визуализации и поиска **M**-функции

Бит	Назначение
От 0 до 3	16-й код класса визуализации – определяет позицию M -функции в поле индикации M -функций видеокadra #1
От 4 до 7	16-й код класса поиска с запоминанием

При объявлении параметров инструкции **Mxx** руководствуйтесь следующей информацией:

- для функций **M** с запросом смены коррекции и с запросом сброса после исполнения должен быть установлен бит блокировки расчетов;
- класс 0 запомненного поиска означает – никакого запоминания;
- из функций **M** одного класса визуализации визуализируется только функция **M**, последняя из запрограммированных в кадре;
- из функций **M** одного класса запомненного поиска обрабатывается последняя, записанная в кадре или найденная командой **RSM**.

По завершению запомненного поиска функции **M** обрабатываются следующим образом:

- первыми обрабатываются функции, выполняемые до перемещения, а затем – функции, выполняемые после перемещения;
- первыми обрабатываются функции, которые объявляются с низким классом.

Функции **M** немедленного действия имеют следующие характеристики:

- они могут быть запрограммированы при непрерывном режиме движения (**G27**, **G28**);

- код BCD запрограммированной в кадре функции **M2** передается в пакет «К» (**W03K1**) и сохраняется все время активизации непрерывного режима движения. По окончании непрерывного режима код сбрасывается.

Функции **M** с объявлением «останов в конце кадра при подтверждении» выполняются при установке команды: **USO=1**. При **USO=0** функции не выполняются.

Пример

M03=45, 0, 11 - функция **M03** выполняется до перемещения, отрабатывается в **СТОПе**, функция модальная, класс визуализации и класс запомненного поиска равен 1.

6.2.3. Инструкция GPS

Инструкция **GPS** используется для объявления типа отработки вспомогательных функций.

Семантика:

GPS = тип управления

Формат записи:

GPS = 2 цифры в 16-ном коде ,

где:

тип управления - код типа отработки вспомогательных функций **M, S, T**, который означает следующее:

GPS=0 - последовательная отработка;

GPS=1 - параллельная отработка.

Под параллельной обработкой понимается одновременная отработка функций **S, T** и первых функций **M**, запрограммированных в кадре и выполняемых до или после перемещения осей. При последовательном типе отработки функции выполняются в следующем порядке: сначала **S, T**, затем **M**, выполняемые до перемещения, после чего - функция индексной оси. Функция индексной оси отрабатывается всегда после других вспомогательных функций.

Если инструкция **GPS** отсутствует, по умолчанию принимается последовательный тип отработки.

6.3. Секция 3

Секция 3 используется для объявления управляемого оборудования. Секция 3 состоит из следующих инструкций: **PRO, ASM, TAn, ASn, UCDA, ADV, CWD, ADC, DAC**. Инструкция этой секции должна быть записана для каждого объявляемого процесса.

6.3.1. Инструкция PRO

Инструкция **PRO** предназначена для объявления номера текущего характеризруемого процесса.

Семантика :

PRO = номер процесса

Формат записи:

PRO = целое число (INTEGER) ,

где :

номер процесса - объявляется номер процесса, являющийся текущим при характеристике (максимум 5). Номер процесса не должен превышать число процессов, объявленных с инструкцией **NBP**. Инструкция **PRO** должна быть записана для каждого объявляемого процесса.

6.3.2. Инструкция ASM

Инструкция **ASM** определяет наименование оси шпинделя текущего характеризруемого процесса.

Семантика :

ASM = наименование оси шпинделя.

Формат записи:

ASM = символы ASCII.

Пример

ASM = S

6.3.3. Инструкция TAn

Инструкция **TAn** определяет характеристики оси «от точки к точке».

Семантика :

TAn = наименование оси, величина1, величина2, величина3, величина4, величина5

Формат записи:

TAn = символы ASCII, 2 цифры в 16-ном коде, REAL, REAL, REAL, REAL ,

где :

n - номер оси «от точки к точке» (равен 3). Для активизации оси «от точки к точке» этот номер из ПЛ передается в **PrO**;

наименование оси - наименование оси, объявленной в инструкции **INn** файла **AXCFIL**;

величина1 - 16-ный код, который идентифицирует тип оси «от точки к точке»; соответствие между типом оси и его идентифицирующим 16-ным кодом представлено в таблице 6.4;

Таблица 6.4 – Назначение битов в коде параметра «**величина1**»

Бит	Назначение
0	0 – для оси «от точки к точке» без ЦАП; 1 – для оси «от точки к точке» с ЦАП
1	0 – для линейных осей «от точки к точке»; 1 – для вращательных осей «от точки к точке»
3, 2	00 – для неабсолютных осей с запросом выхода в позицию абсолютного микроула; 01 – для абсолютных осей с энкодером; 11 – для абсолютных осей с резольвером
с 4 по 7	незначимые

величина2 – определяет смещение фаз между электрическим и механическим нулем оси от «точки к точке»; выражается в позициях; это значение должно быть меньше, чем величина механического шага, установленного в инструкции **PAS** файла **AXCFIL**;

величина3 – определяет количество позиций оси «от точки к точке».

Параметры «**величина4**» и «**величина5**» устанавливаются по-разному для разных осей «от точки к точке»:

1) для осей «от точки к точке» без ЦАП:

величина4 – представляет порог первого замедления оси «от точки к точке», в позиции которого активизируется команда первого замедления; значение выражается в количестве позиций;

величина5 – представляет порог второго замедления оси «от точки к точке», в позиции которого активизируется команда второго замедления; значение выражается в количестве позиций;

2) для абсолютных линейных осей с резольверным датчиком и ЦАП:

величина4 – параметр не устанавливается;

величина5 – этот параметр определяет количество позиций смещения абсолютной оси после ее отключения и последующего подключения к управлению;

3) для осей, отличающихся от тех, которые описаны в перечислении 1)–2):

величина4 – параметр не устанавливается;

величина5 – параметр не устанавливается.

Абсолютной осью «от точки к точке» называется ось с передаточным отношением между преобразователем и оборотом оси, равным 1:1. Для этой оси не требуется выход в позицию абсолютного микроула.

6.3.4. Инструкция ASn

Инструкция **ASn** объявляет характеристики индексной оси.

Семантика:

ASn = наименование оси, управление, тип оси, количество позиций

Формат записи:

ASn = символы ASCII, 2 цифры в 16-ном коде, 2 цифры в 16-ном коде, слово ,

где:

n - номер индексной оси ($n=1\div 3$);

наименование оси - наименование индексной оси, используемое при программировании;

управление - определяет способ управления движением индексной оси; параметр может принимать следующие значения:

0 - абсолютный способ управления, при котором задание для перемещения представляет собой координаты позиции, в которую должна будет спозиционирована ось;

1 - инкрементальный способ управления, при котором задание для перемещения представляет собой количество позиций, которое ось должна выполнить;

тип оси - определяет тип индексной оси:

0 - вращательная ось;

1 - линейная ось;

количество позиций - определяет количество позиций индексной оси.

6.3.5. Инструкция UCDA

Инструкция **UCDA** определяет наименование координатных осей или осей «от точки к точке», управление которыми выполняется от ПЛ.

Семантика:

UCDA = наименование осей.

Формат записи:

UCDA = символы ASCII ,

где:

наименование оси - определяет наименование координатных осей или осей «от точки к точке», для которых ана-

логовое напряжение на ЦАП задаётся от ПЛ; может быть определено три оси.

6.3.6. Инструкция ADV

Инструкция **ADV** определяет характеристики управления штурвалами в зависимости от их количества (1 или 2 штурвала) и способа подключения каждого штурвала.

6.3.6.1. Управление штурвалом/штурвалами

Подключить штурвал к УЧПУ можно двумя способами:

- 1) через канал электронного штурвала;
- 2) через канал энкодера.

Способ управления одним штурвалом, подключенным к УЧПУ любым из указанных способов, называется внутренним управлением штурвала.

Способ управления двумя штурвалами, каждый из которых подключен к УЧПУ любым из указанных способов, называется внешним управлением штурвалами.

Примечания

1. Разёмы для подключения штурвала к УЧПУ указаны в документе «Руководство по эксплуатации».
2. Рабочая скорость вращения штурвала - 100 импульсов на оборот (имп/об).

1. Внутреннее управление штурвалом

1.1. Внутреннее управление штурвалом, подключенным через канал электронного штурвала, не требует характеристики.

1.2. Внутреннее управление штурвалом, подключенным через канал энкодера, требует характеристики. Инструкция **ADV** записывается в соответствии с п. 6.3.6.2 (Версии ПрО 1.41.3Р, 2.22Р, 2.23РИВ, 3.12Р, 4.ХХР).

1.3 Внутреннее управление штурвалом выполняется ПрО и активизируется командой **VOL=1** в режиме «**БЕЗРАЗМЕРНЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ**» или «**ФИКСИРОВАННЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ**».

Шкала деления выбирается установкой одного из режимов работы:

- режим «**БЕЗРАЗМЕРНЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ**»: 1 оборот штурвала - 1 мм;
- режим «**ФИКСИРОВАННЫЕ РУЧНЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ**»: 1 оборот штурвала - 0,1 мм.

Движение оси происходит при выполнении следующих требований:

- 1) оси не должны быть отключены (**UAS=0**);
- 2) ось должна быть выбрана, т. е. выделена зелёной полосой-курсором в поле «**ФАКТ**» видеоканалов **#1, #7**;
- 3) клавиши «**ПУСК**» и «**СТОП**» не должны быть активизированы;
- 4) УЧПУ не должно быть в состоянии «**HOLD**»;
- 5) сигнал **COMU** должен быть активен (**U10K24=1**);
- 6) сигнал **FOLD** должен быть сброшен (**U10K5=0**).

Когда штурвал активен (**VOL=1**), выбранная ось, управляемая от штурвала, движется, если:

- 1) выбранная ось определена в таблице осей процесса;
- 2) не является:
 - виртуальной осью;
 - осью «от точки к точке»;
 - шпинделем.

2. Внешнее управление двумя штурвалами

2.1 Внешнее управление двумя штурвалами требует характеристики. Инструкция **ADV** записывается в соответствии с п. 6.3.6.3.

В этом случае разрешение работы от штурвалов выполняется запросами от ПЛ (Версии ПрО 2.33Р(РИБ), 3.33Р(РИБ) и последующие, а также все версии 4.ХХР).

2.2. Внешнее управление штурвалами выполняется ПрО и активизируется ПЛ в любом режиме работы. Запрет штурвалов в каком-либо режиме работы выполняется от ПЛ. Управление штурвалами выполняется по двум независимым каналам.

Движение оси (осей) выполняется при следующих условиях:

- оси не должны быть отключены (**UAS=0**);
- штурвалам должна быть назначена шкала в байте **W15N2**;
- штурвалы должны быть активизированы сигналами **U15N24** или **U15N25**;
- оси должны быть выбраны для движения в байтах **W15N0** и **W15N1**;
- клавиши «ПУСК» и «СТОП» не должны быть активизированы;
- состояние УЧПУ не должно быть в «**HOLD**»;
- сигнал **COMU** должен быть активен (**U10K24=1**);
- выбранная ось должна быть определена в инструкции **MAS** (секция 6 файла **PGCFIL**) и не должна являться:
 - виртуальной осью
 - осью «от точки к точке»;
 - осью шпинделя.

6.3.6.2. Управление штурвалом через канал энкодера. Версии ПрО 1.41.3Р, 2.22Р, 2.23РИБ, 3.12Р, 4.ХХР

В этом случае инструкция **ADV** определяет характеристики для управления штурвалом, подключённым через канал энкодера.

При подключении штурвала с использованием любого канала энкодера в модулях **ECDA** необходимо определить штурвал как ось в файлах характеристики **AXCFIL** и **IOCFIL**.

Семантика:

ADV = имя

Формат записи:

ADV = символы ASCII ,

где:

ИМЯ - определяет имя оси, определённое как штурвал; наименование оси «штурвал» должно быть объявлено в инструкции **NAS** секции 2 файла **AXCFIL**.

Если инструкция **ADV** не установлена в файле **IOCFIL**, тогда активным (по умолчанию) становится штурвал, подключённый через канал электронного штурвала.

Пример

Определение оси штурвала с именем «А» 100 имп./об.

Файл AXCFIL:

```
*1
....
CAS=1,.....A,2
*2
....
NAS=A
TPA=1,
NTC=4,
PAS=400,1
POS=,
GAS=,
SRV=,,
....
```

Файл IOCFIL:

```
*1
.....
*2
.....
*3
.....
ADV=A
.....
*4
.....
```

6.3.6.3. Управление двумя штурвалами. Версии Про 2.33Р, 3.33Р, 4.ХХР

В случае управления двумя штурвалами инструкция **ADV** определяет характеристики для управления каждым штурвалом в зависимости от способа его подключения.

Семантика:

ADV = имя оси штурвала (или цифра «0») канала 1, имя оси штурвала (или цифра «0») канала 2

Формат записи:

ADV = символ ASCII, символ ASCII ,

где:

имя оси штурвала (или цифра «0») канала 1 - объявляет имя оси «штурвала», определённое в файле **AXCFIL**, для управления координатной осью открытой на

канале 1; наименование оси для штурвала должно быть определено в файле **AXCFIL**.

«0» - определяет, что координатная ось, открытая на канале 1, управляется от штурвала, подключённого к штатному разъёму канала электронного штурвала в УЧПУ NC-200, NC-201, NC-201M, NC-202, NC-210, NC-220, NC-230, либо от штурвала, установленного на станочном пульте УЧПУ NC-110 или NC-310;

имя оси штурвала (или цифра «0») канала 2 - объявляет имя оси «штурвала», определённое в файле **AXCFIL**, для управления координатной осью открытой на канале 2; наименование оси для штурвала должно быть определено в файле **AXCFIL**.

«0» - определяет, что координатная ось, открытая на канале 1, управляется от штурвала, подключённого к штатному разъёму канала электронного штурвала в УЧПУ NC-200, NC-201, NC-201M, NC-202, NC-210, NC-220, NC-230, либо от штурвала, установленного на станочном пульте УЧПУ NC-110 или NC-310;

Пример

Характеризация двух штурвалов: с именем «А» (100 имп./об) и штурвала, подключённого к штатному каналу электронного штурвала:

```
;Файл AXCFIL
*1
....
PRO=1
IN1=1,XZ,S,2,64
CAS=1,XZSA,2
*2
PRO=1
NAS=X
....
NAS=Z
....
NAS=S
....
NAS=A
TPA=1,
NTC=4,
PAS=400,1
POS=,
GAS=,
SRV=,,
(FBF=,,,) - всегда отключайте аппаратный контроль обрыва сигналов дат-
чика штурвала, если штурвал не имеет инверсных сигналов синусов и косинусов.
....

;Файл IOCFIL:
*1
.....
*2
.....
*3
.....
ADV=A,0
*4
```

Номер канала для управления штурвалом определяется порядком определения их имен или цифры «0» в инструкции **ADV**.

Особенности определения штурвалов в файлах характеристики:

- для штурвала, который подключен через канал электронного штурвала, в инструкции **ADV** необходимо записать цифру «0»;
- для штурвала, который подключен через канал энкодера в модуле **ECDA**, в инструкции **ADV** необходимо записать имя оси штурвала, определенное в файле **AXCFIL**;
- при необходимости одновременного движения двух осей от одного штурвала:
 - в инструкции **ADV** записываются оба параметра цифрой «0», если штурвал подключен к УЧПУ через канал электронного штурвала;
 - в инструкции **ADV** записываются оба параметра именем оси штурвала, если штурвал подключен к УЧПУ через канал энкодера.

6.3.7. Инструкция CWD

Инструкция **CWD** объявляет режимы, активизируемые от ПЛ.
Семантика:

CWD = управляющее слово .

Формат записи:

CWD = 4 цифры в 16-ном коде ,

где:

управляющее слово - 16-ный код, определяющий неиспользуемые режимы, управляемые от логики. Служит для того, чтобы сделать работу УЧПУ более быстрой.

Ниже приводятся соответствия между режимом и битом **CWD**, его определяющим. Установкой бита в «1» можно исключить из управления режимы, неиспользуемые в конкретном применении УЧПУ:

- 1) 0001H - управление шпинделем;
- 2) 0002H - управление штурвалом;
- 3) 0004H - управление выводом на экран сообщений файла **RUMES5** от ПЛ (**W17K3**, разъем 21K, разъем 22K);
- 4) 0008H - управление консолью (15-ый и 16-ый разъемы пакета «К»);
- 5) 0010H - управление осью «точка-точка» на первом канале (**W20K0**);
- 6) 0020H - управление осью «точка-точка» на втором канале (**W20K1**);
- 7) 0040H - управление балансировкой осей (**W9K1**);
- 8) 0080H - управление командами от логики (**W17K0, U10K23**);
- 9) 0100H - управление ЦАП (**W12K0, W13K2, W13K3**);
- 10) 0200H - свободно;

- 11) 0400H - управление активизацией осей (**W10K1, W17K1**);
- 12) 0800H - управление деактивизацией ограничения перемещений (**W12K2, W12K3**); переключение первой и второй оперативной зоны сигналом **U10N1** в версии с расширением **PIB**;
- 13) 1000H - управление активизацией и деактивацией номера инструмента и корректора (**U10K16, U10K21**);
- 14) 2000H - управление сигналами (**U10K0, I0K2, U10K5, U10K7**);
- 15) 4000H - управление перемещением осей от ПЛ (**W12K1, I0K24**);
- 16) 8000H - свободно.

Примечание - Назначение сигналов, байтов и разъёмов пакетов «**K**» и «**N**», записанные в круглых скобках, указаны в документе «Программирование интерфейса PLC».

6.3.8. Инструкция ADC

Инструкция **ADC** предназначена для определения номеров каналов АЦП (максимум 6 номеров), доступных для чтения, и имеет следующий вид:

Семантика:

**ADC = параметр1, параметр2, параметр3, параметр4, параметр5,
параметр6**

Формат:

ADC = real, real, real, real, real, real ,

где:

параметр1-6 - номера каналов АЦП (1-8) в УЧПУ.

Номера каналов АЦП, определённые в инструкции **ADC**, могут быть использованы в команде **ADR**. Команда **ADR** может быть записана в кадре управляющей программы или выполнена в режиме «**MDI**» («РУЧНОЙ ВВОД КАДРА») по кнопке «**ПУСК**». Значение напряжения, прочитанное из канала АЦП, сохраняется в переменных типа **real** (вещественные).

Формат:

(ADR, № канала АЦП, E-параметр) ,

где:

№ канала АЦП - номер канала **АЦП** (1-8) должен соответствовать номеру канала **АЦП**, объявленному в инструкции **ADC**;

E-параметр - **E-параметр** с номером, соответствующим **E-параметрам** типа **real** (вещественные) **E25-E29**.

Примечание - Для передачи данных из одного процесса в другой используйте переменные **SYVAR** того же типа, что и **E-параметр**, как указано в «Руководстве программиста».

6.3.9. Инструкция DAC

Инструкция **DAC** предназначена для определения номеров каналов ЦАП, доступных для записи в них напряжения и имеет следующий вид:
Семантика:

**DAC = параметр1, параметр2, параметр3, параметр4, параметр5,
параметр6**

Формат:

DAC = real, real, real, real, real, real ,

где:

параметр1-6 - номера каналов ЦАП (1-16).

Номера каналов ЦАП, определённые с инструкцией **DAC**, могут быть использованы в команде **DAW**. Команда **DAW** может быть записана в кадре управляющей программы или выполнена в режиме «**MDI**» («РУЧНОЙ ВВОД КАДРА») по кнопке «**ПУСК**».

Формат:

(DAW, № канала ЦАП, значение напряжения) ,

где:

№ канала ЦАП - номер канала ЦАП (1-16) должен соответствовать номеру канала ЦАП, объявленному при характеристике;

значение напряжения - значение напряжения в пределах $\pm 10\text{В}$; может быть задано в явном виде или через **Е-параметр** с номером, соответствующим **Е-параметрам** типа **real** (вещественные) **E25-E29**.

ВНИМАНИЕ! УПРАВЛЕНИЕ НАПРЯЖЕНИЕМ ЦАП ЧЕРЕЗ КОД **DAW** ВОЗМОЖНО ТОЛЬКО В НЕ СЛЕДЯЩЕМ РЕЖИМЕ ОСИ (ОСЬ ОТКЛЮЧЕНА).

6.4. Секция 4

Секция 4 определяет переменные пакета «**T**» и содержит только инструкцию **Txx**.

6.4.1. Инструкция Txx

Инструкция **Txx** устанавливает значения переменным пакета «**T**».
Семантика:

Txx = значение

Формат записи:

Txx = 2 цифры в 16-ном коде ,

где:

xx - номер записи (от 1 до 64);

значение - значение от **00** до **FF**; значения, записанные в инструкции **Txx**, могут использоваться как:

- 1) байтовая константа, которая в ПЛ используется только для чтения;
- 2) начальное значение байтовой переменной после каждого перезапуска УЧПУ, которое может быть изменено в ПЛ по каким-либо условиям.

Номер записи «**xx**» в инструкции **Txx** определяет байт пакета «**T**», в который будет передано значение в соответствии со следующей схемой:

```
T01 = значение → W0T0
T02 = значение → W0T1
T03 = значение → W0T2
T04 = значение → W0T3
T05 = значение → W1T0
.....
.....
.....
T64 = значение → W15T3
```

Подробные сведения о назначении и использовании пакета «**T**» приведены в документе «Программирование интерфейса PLC».

6.5. Пример файла IOCFIL

```
*1
ALM = 0
IN1 = 0, 1, 2, 3,,,,
OUO = 4, 5,,,,,,
CLO = 10, 3
*2
PRO = 1
MOO = 6, C, 0
M01 = 2, 4, 0
M02 = 2, 24, 20
M03 = 45, 0, 21
M05 = 6, 0, 21
M06 = 2, 14, 62
M07 = 45, 0, 44
M09 = 6, 0, 44
M10 = 45, 0, 77
M11 = 6, 0, 77
M12 = 45, 0, 77
M13 = 45, 0, 21
M14 = 45, 0, 21
M19 = 45, 0, 21
M30 = 2, 24, 0
M60 = 2, 4, 3
PRO = 2
MOO = 6, C, 0
M01 = 2, 4, 0
M02 = 2, 24, 20
```


M03 = 45, 0, 21
M05 = 6, 0, 21
M06 = 2, 14, 62
M07 = 45, 0, 44
M09 = 6, 0, 44
M10 = 45, 0, 77
M11 = 6, 0, 77
M12 = 45, 0, 77
M13 = 45, 0, 21
M14 = 45, 0, 21
M19 = 45, 0, 21
M30 = 2, 24, 0
M60 = 2, 4, 3
*3
PRO = 1
ASM = S
TA1 = V, E, 0, 32, .7, .3
AS1 = B, 0, 0, 360
UCDA = B
CWD = 0040
ADV = A, 0
PRO = 2
ASM = S
CWD = 0040
*4
TO1 = 10
TO2 = 0
TO3 = 10
TO4 = 0
TO5 = 15
TO6 = 0
TO7 = 2
TO8 = 0
TO9 = 9
T10 = 0
T11 = 2
T12 = 0
T13 = 68
T14 = 0
T15 = 30

7. ИНДИКАЦИЯ ОШИБОК ХАРАКТЕРИЗАЦИИ ФУНКЦИОНАЛЬНОГО УРОВНЯ

7.1. Видеокادر диагностики файлов характеристики функционального уровня

УЧПУ при наличии в его памяти файлов характеристики после диагностики аппаратных модулей выполняет инициализацию этих файлов.

По окончании инициализации файла **FCRSYS** (системный уровень), если она прошла без ошибок, выполняется инициализация файлов функционального уровня: **AXCFIL**, **PGCFIL**, **IOCFIL**. Результаты диагностики визуализируются в видеокadre, который представлен на рисунке 7.1.

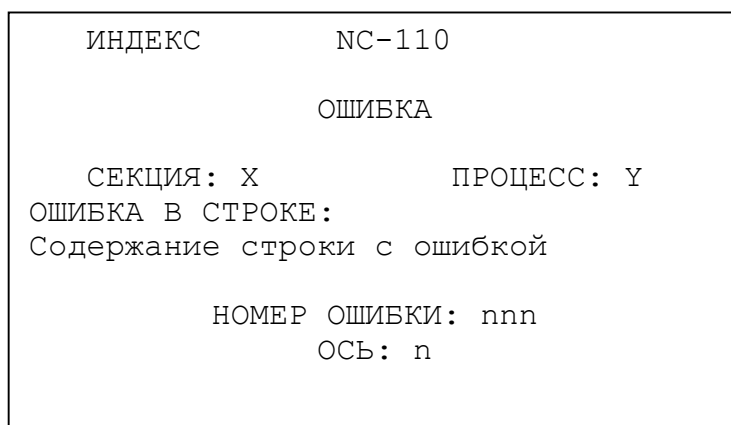


Рисунок 7.1 – Видеокادر диагностики файлов характеристики AXCFIL, PGCFIL, IOCFIL

Параметры видеокадра:

- **ИНДЕКС** - спецификатор типа файла, содержащего ошибку; может принимать следующие значения:

ОСИ : AXCFIL;
ПРОЦЕСС: PGCFIL;
ЛОГИКА : IOCFIL;

- **X** - номер секции файла, содержащей ошибку;
- **Y** - номер процесса, в котором обнаружена ошибка;
- **nnn** - код ошибки от 0 до 209; каждому коду ошибки соответствует сообщение об этой ошибке из списка сообщений, представленных в п.п. 7.2.1-7.2.5;
- **n** - наименование оси в подсекции, в которой обнаружена ошибка при диагностике секции 2 файла **AXCFIL**.

7.2. Ошибки инициализации файлов характеристики функционального уровня

Ошибки, выявляемые при инициализации трёх файлов характеристики функционального уровня **AXCFIL**, **PGCFIL** и **IOCFIL**, подразделяются на четыре группы:

- 1) синтаксические ошибки и ошибки формата, общие для трёх файлов характеристики функционального уровня; имеют номера от 1 до 100;
- 2) ошибки, выявляемые во время анализа файла характеристики осей **AXCFIL**; имеют номера от 101 до 215;
- 3) ошибки, выявляемые во время анализа файла характеристики процесса **PGCFIL**; имеют номера от 101 до 215;
- 4) Ошибки, выявляемые во время анализа файла характеристики логики **IOCFIL**; имеют номера от 101 до 215.

Ошибки, имеющие номер от 101 до 215, относятся к ошибкам одного из файлов характеристики. Номера ошибок, визуализируемых в видеокadre, и объяснение причин, их вызывающих, приведены в п.п. 7.2.1-7.2.5.

При обнаружении таких ошибок вверху слева на экране визуализируется:

- «ОСИ», если ошибка обнаружена при инициализации файла **AXCFIL**;
- «ПРОЦЕСС», если ошибка обнаружена при инициализации файла **PGCFIL**;
- «ЛОГИКА», если ошибка обнаружена при инициализации файла **IOCFIL**.

7.2.1. Синтаксические и семантические ошибки

Ошибки семантики и формата записи представлены в таблице 7.1.

Таблица 7.1 - Ошибки семантики и формата

Номер ошибки	Объяснение	Примечание
1	Не хватает секций в файле характеристики	В файле характеристики отсутствует секция
2	Каждая строка файлов должна начинаться с буквы или символа «;»	Строка в файле не начинается с буквы или символа «;»
3	Секция не определена	Файл характеристики начинается без обозначения «Секция 1» («*1»)
4	Несоответствие между номером текущей секции и ожидаемым номером секции	
5	Не хватает «CR» после номера секции	Идентификатор секции должен быть на одной из линий текста (т.е. строка должна заканчиваться CR, LF)
6	Недопущенный оператор	Оператор не разрешён в данной секции
7	Слишком длинный оператор	Максимальное количество символов в операторе равно 5

Продолжение таблицы 7.1

Номер ошибки	Объяснение	Примечание
8	После идентификатора оператора должен быть знак «=»	
9	Недопустимый символ в идентификаторе оператора	Название оператора должно быть записано заглавными или строчными буквами без пропусков, после него может быть пропуск, а затем знак «=»
10	Не хватает параметров в операторе	Количество параметров для оператора фиксировано, и должно соблюдаться. Если параметр равен нулю, нужно вместо него записать «,»
11	Слишком много параметров в одном операторе	Количество параметров в каждом операторе фиксировано, и должно соблюдаться
13	Ошибка в параметре «ЦЕЛОЕ ЧИСЛО»	Ошибка выдается в том случае, если в параметре «ЦЕЛОЕ ЧИСЛО» записана не цифра
14	Переполнение целого числа	Предельные значения «ЦЕЛОГО ЧИСЛА» от -32.767 до +32.768
15	Ошибка в параметре «СЛОВО»	В параметре «СЛОВО» присутствуют нецифровые знаки
16	Переполнение параметра «СЛОВО».	Предельные значения параметра «СЛОВО» заключены между 0 и 65.454
17	Первым знаком в идентификаторе сигнала PLC должен быть «I» или «U»	
18	Ошибка в номере разъема или контакта пакета PLC	Номер разъема или контакта логического или физического пакета PLC превышает допустимый
19	Буква, идентифицирующая пакет сигналов PLC, должна быть: К - для пакета «К», А - для пакета «А», Т - для пакета «Т»	
20	Ошибка в параметре «REAL»	В параметре «REAL» присутствуют нецифровые знаки
21	Ошибка в 16-ном параметре	В 16-ном параметре присутствуют нецифровые знаки
22	16-ное число имеет более двух цифр.	Шестнадцатичные числа могут состоять максимально из двух цифр
23	Параметр из символов ASCII слишком длинный	В параметре из символов ASCII может быть максимально 10 знаков, кроме знака «разделитель» и «ограничитель комментария»
24	В файле слишком много секций	Определено слишком много секций в файле характеристики
25	Файл конфигурации процесса должен начинаться с NEW	



7.2.2. Ошибки характеристики осей - файл AXCFIL

Ошибки файла характеристики осей **AXCFIL** представлены в таблице 7.2.

Таблица 7.2 - Ошибки файла характеристики осей AXCFIL

Номер ошибки	Объяснение	Примечание
101	Тик слишком большой для CPU	Значение, установленное в инструкции TIM, больше 63
102	Номер CPU в инструкции INx или CAS не равен «1»	
103	Ошибочное определение номера CPU	CPU управления осями нумеруется «1». Выдается ошибка, если в инструкции CAS номер CPU не равен «1»
104	Тик управления приводом слишком большой, либо равен нулю	Тик управления приводом выражается в мс, изменяется от 1 до 63. Выдается ошибка, если в инструкции CAS тик CPU не лежит в этих пределах
105	Ошибочное определение номера CPU интерполятора	CPU интерполяторов нумеруется 1. Выдается ошибка, если в инструкции INn номер CPU не 1
106	Слишком большое количество точек интерполяции	Количество точек интерполяции в буфере интерполятора может изменяться от 1 до 64. Выдается ошибка, когда в инструкции INn не соблюдены эти пределы
107	Тик интерполятора слишком большой или равен нулю	Тик интерполятора выражается в мс и может изменяться от 1 до 63. Выдается ошибка, если в инструкции INI не соблюдены эти пределы
108	Один интерполятор может управлять только одним шпинделем	Поле «Наименование оси шпинделя» инструкции INn должно содержать только один символ
109	Интерполятор не может быть объявлен без осей	
110	Таблица интерполяторов переполнена	Допускается одновременное максимальное наличие 9 интерполяторов в УЧПУ
111	Дублированный интерполятор	Название интерполятора, объявленное в текущей инструкции, уже было использовано для определения предыдущего интерполятора
112	В инструкции CAS должна быть определена, по крайней мере, одна ось: CAS	
113	Дублированные оси в последовательности определения осей.	В инструкции CAS имеются две оси с одинаковым названием
114	Таблица осей переполнена	Выдается ошибка, если объявлено: 1) NC-110, NC-310: - больше 17 осей (любых); - больше 8 непрерывных координатных осей, исключая виртуальные; 2) NC-200, NC-201, NC-201M, NC-202, NC-210, NC-220, NC-230: - больше 17 осей (любых); - больше 6 непрерывных координатных осей, исключая виртуальные.

Продолжение таблицы 7.2

Номер ошибки	Объяснение	Примечание
115	Переопределена таблица осей одного интерполятора	В интерполяторе непрерывных скоординированных осей для NC-110, NC-200, NC-201, NC-201M, NC-202, NC-210, NC-220, NC-230, NC-310 допускается одновременное объявление максимально 8 непрерывных координатных осей, включая виртуальные оси. Ошибка выдается, если в инструкции INn объявленное количество осей превышает число 8.
116	Линейная ось используется несколькими интерполяторами	Одна ось может управляться только одним интерполятором
118	Ось объявлена несколькими CAS для одного процесса, или для различных процессов в случае общей оси	
119	Ось объявлена, но не определена	Эта ошибка выдается, когда ось, определенная в инструкции INn, не определена в инструкции CAS
120	Тик интерполятора не кратен тикку CPU	Выдается ошибка, если тик интерполятора больше и не кратен тикку управления приводом
121	Не хватает инструкции TIM в первой секции AXCFIL	
123	Ошибка записи-чтения в ОЗУ одного из CPU	Это - одна из возможных ошибок, обнаруживаемых в ОЗУ монитором CPU, где «номер» - номер CPU, при проверке ОЗУ которого обнаружена ошибка
124	На одном CPU с тиком, равным нулю, нет управления приводом и нет интерполяторов	Если тик одного модуля CPU, определенный инструкцией TIM, равен нулю, это значит, что модуль не присутствует, и, следовательно, на нем не может быть ни управления приводом, ни интерполяторов
125	Ошибка таймера CPU, где «номер» - номер CPU	
126	Управление приводом разных осей на одном и том же CPU должно иметь одинаковый тик	
127	Тик управления приводом не является кратным тикку CPU	
128	Тик одного из интерполяторов не является кратным тикку CPU	
129	Ошибка математического сопроцессора на модуле CPU, где «номер» - номер CPU, на котором обнаружена ошибка	
131	Дублированная инструкция	Текущая инструкция повторена в подсекции данной NAS
132	Не хватает инструкции TRA	
133	Не хватает инструкции NTC	Инструкция NTC должна всегда быть объявленной

Продолжение таблицы 7.2

Номер ошибки	Объяснение	Примечание
134	Не хватает инструкции GAS, а существует датчик	Инструкция должна быть определена для текущей подсекции NAS только в том случае, если присутствует датчик, соединенный с данной осью, т.е. если поле «номер датчика» инструкции NTC отличается от нуля
135	Не хватает инструкции PAS, а имеется датчик	см. ошибку 134
137	Не хватает инструкции RAP	Если объявляется датчик и преобразователь (инструкция NTC), и ось - не шпиндель, то RAP должен присутствовать
138	Не хватает инструкции MAN, а имеется датчик	См. ошибку 137
139	Ручная скорость больше скорости быстрого хода	
140	Ускорение ручных перемещений больше ускорения быстрого хода	
141	Не хватает инструкции POS, а имеется датчик	Если имеется датчик, то должен объявляться допуск позиционирования POS
142	Не хватает инструкции SRV, а имеется датчик	
147	Не должна присутствовать GMO, если ось - шпиндель	
148	Должна быть определена GM1, если ось - шпиндель	
149	Ось, определенная инструкцией NAS, не объявлена	Эта ошибка выдается в том случае, когда определенная в NAS ось не объявляется в Секции 1
150	Если ось - не шпиндель, следует объявить только GMO	Если ось - не шпиндель, следует объявить только инструкцию GMO
151	Инструкция Секции 2 AXCFIL - без предшествующей NAS	
152	Нет инструкций GMnn, RAP, MAN, POS, если нет интерполятора	Необходимо наличие интерполятора, если есть GMnn, RAP, MAN, POS
153	Электрический шаг должен быть отличен от нуля	
154	Механический шаг должен быть отличным от нуля	
155	Шпиндель должен быть заявлен в секции 2, а не в секции 1	Эта ошибка выдается, когда в секции 1 ось определяется как ось шпинделя (неявным образом, посредством инструкции INn), а в секции 2 эта ось не определена как шпиндель (явным образом, посредством инструкции TRA)
157	Координатная ось не может быть осью «от точки к точке»	
158	Наименование коммутированной оси должно состоять только из одного знака	Это условие опрашивается для проверки совпадения наименований осей с их определением, осуществленным в секции 1
159	Не существует переключенной оси, определенной TRA	Ось, определенная как переключенная, должна быть объявлена в секции 1

Продолжение таблицы 7.2

Номер ошибки	Объяснение	Примечание
160	Ошибочный номер датчика	Номер датчика изменяется в пределах от 1 до 16
161	Ошибочный номер преобразователя (канала ЦАП)	Номер преобразователя изменяется в пределах от 1 до 16
163	Направлением поиска микро нуля должно быть 0 или 1	
166	Название главной оси должно состоять только из одного знака	Это условие опрашивается для проверки совпадения с определением наименования осей, выполненным в секции 1
167	Не существует оси, определённой как главная, в ASM	Ось, определённая как главная, должна быть объявлена в секции 1
168	Несовпадение в объявлении переключаемых осей	Выявлено, что ось, объявленная переключаемой в инструкции TRA, на самом деле, не является переключаемой (в TRA данной оси). Например: ось X - координатная и переключаемая на Y; тогда для X TRA=9,Y, а для Y - TRA=9,X, т.е. X переключается на Y, а Y - на X. Если не соблюдается это условие, выдана ошибка
169	Не хватает определения одной оси в секции 2	Все оси, определённые в секции 1, должны иметь соответствующую подсекцию NAS
170	Инициализация одного из интерполяторов неправильно выполнена	Эта ошибка поступает с монитора CPU в случае, если один из них не в состоянии правильно инициализировать один из интерполяторов
171	Инициализация управления приводом неправильно выполнена	Эта ошибка поступает с мониторов в случае, если один из них не в состоянии правильно инициализировать управление приводом на одном из CPU
172	Максимальное значение nn в инструкции GMnn может быть равно 99	
173	Не хватает инструкции NAS или PAS	Эта ошибка возникает, когда записывается инструкция Exxx до ввода инструкции NAS и PAS, или когда записывается инструкция PAS, и ей не предшествует соответствующая инструкция NAS, или когда записывается инструкция NMO, и ей не предшествует NAS и PAS
174	Заявление (номер) Exxx - не в возрастающем порядке	
175	В таблице значений компенсации должно присутствовать, по крайней мере, 2 значения	
176	Синтаксическая ошибка в NMO	
177	Номер точки компенсации для позиции абсолютного микро нуля не существует, т.е. в NMO заявлена точка, не определённая под Exxx = величина	

Продолжение таблицы 7.2

Номер ошибки	Объяснение	Примечание
178	В ТРА заявлена ось с преобразователем, а номер преобразователя не заявлен в соответствии NTC (или наоборот)	
179	В ТРА ось шпинделя заявлена как ось с преобразователем и без него одновременно	
180	В TSM один или два параметра опущены или равны 0	
181	Заявление TSM должно быть только в подсекции для оси шпинделя (ТРА=20 или ТРА=10)	
182	Заявление TSM записано для оси, не являющейся шпинделем	Эта ошибка возникает, когда инструкция TSM записана для оси, которая не является шпинделем
183	Превышено максимальное количество процессов в инструкции NBP	
184	В инструкции PRO объявлен номер процесса, превышающий количество, установленное в инструкции NBP	В инструкции PRO объявлен номер процессов, превышающий максимальное число процессов, определенное с инструкцией NBP, и который ранее не подвергся конфигурации
185	Без предварительного объявления NBP нет CAS и INn	Не допускаются инструкции CAS и INn, если не объявлена инструкция NBP
186	Переполнение памяти при характеристике	Ошибка выдается, если переполнена память, объем которой установлен во 2-ом параметре инструкции NBP
187	В инструкции PRO не определен номер процесса	
188	Введена инструкция POM для оси, не являющейся шпинделем	Если ось не является шпинделем, то инструкция POM не вводится. Необходимо ввести в начале инструкции ТРА и PAS, а затем инструкцию POM
189	Не хватает инструкции POM	Для оси шпинделя с датчиком необходимо ввести инструкцию POM
190	Номер преобразователя в ADP превышает допустимое значение	
191	В инструкции ADP второй параметр должен быть отличным от нуля	
193	SKW объявлено не для подчинённой параллельной оси	
194	Наименование главной оси содержит больше одного знака	
195	Главная ось не объявлена	В инструкции SKW незаконфигурированная ось объявляется как главная
196	Ось, обозначенная как главная, уже объявлена как главная для другой оси	В поле «наименование главной оси» в инструкции SKW следует указать ось, которая ещё не объявлена главной в другой инструкции SKW
197	Подчинённая ось уже объявлена с инструкцией SKW в другой подсекции NAS	

Продолжение таблицы 7.2

Номер ошибки	Объяснение	Примечание
198	Ошибка в объявлении подчинённой оси	Подчинённая ось объявляется только со следующими инструкциями: NAS, TRA, NTC, MCZ, MFC, SKW
199	Ось объявлена подчинённой самой себе	
200	Подчинённая ось не может быть интерполирована	В инструкции INx подчинённая ось объявлена как координатная
201	Подчинённая ось не может быть объявлена в секции 2 раньше главной	Подчинённая ось объявляется после главной оси
202	Подчинённая ось должна объявляться на том же СРУ, что и главная	
203	Если ось объявлена как ось с контрольной точкой, то для нее необходимо записать инструкцию ASM с именем соответствующей ей главной оси	
204	Инструкция CUB и SWn недопустимы для данного типа оси	
205	В инструкции SWn использование сигналов PLC пакета «А» недопустимо	Сигнал PLC должен быть в пакете «К» в неинтерфейсной его части
206	Недопустимые значения коэффициентов ускорений в инструкции ACC	Значение коэффициентов 1,3,4 должно быть больше нуля. Значение коэффициента 2 должно быть в пределах от 0 до 0.5.
207	Количество осей с объявленной инструкцией CUB больше трёх	
208	В NTC объявлен номер датчика или канала ЦАП, не соответствующий тарировке модуля энкодер-ЦАП	
209	Объявление инструкций ZNO и FBF необходимо выполнять после объявления инструкции PAS	
211	Тип оси в инструкции TRA не равен числу 2	Если в инструкции PAS параметр QRM не равен нулю, то значение типа оси в инструкции TRA должно быть записано только цифрой 2
212	Инструкция FRC должна быть объявлена для оси после инструкции GM0	
215	В инструкции ZNO значение «параметр3» не равно «0», а «параметр4» не задан	Установите в «параметре4» сигнал пакета «К» или удалите значение в «параметре3»
216	Ошибка в инструкции GRA	Имя сигнала PLC не в начале байта или не в пакете А, например I0A1 или U100K0
217	Ошибка в инструкции GRA	Разрядность датчика с кодом Грэй больше 16
218	Ошибка в инструкции GRA	Заявлена инструкция GRA, а код оси не 80000

7.2.3. Ошибки при управлении осями

Процесс управления осями диагностируется как при инициализации, так и во время работы системы. При обнаружении ошибки на дисплей выдётся сообщение.

Существуют три вида ошибок, один из которых проявляется при инициализации, два других могут возникнуть в любой момент работы металлорежущего станка.

Ошибки управления осями:

1) ошибка инициализации энкодера; возникает при инициализации модуля энкодеров, если модуль не работает или работает неправильно;


2) ошибка сервоцикла: «Имя задачи»; возникает, если тик CPU, установленный в инструкции TIM, либо тик для сервоконтроля в инструкции CAS и/или тик для интерполятора в инструкции INn недостаточен для задачи, имя которой указано в заголовке ошибки;

3) ошибка ПК; возникает во время обычного функционирования станка из-за ошибки в вычислениях сопроцессора.

7.2.4. Ошибки характеристики процесса - файл PGCFIL

Ошибки файла характеристики процесса PGCFIL представлены в таблице 7.3.

Таблица 7.3 - Ошибки файла PGCFIL

Номер ошибки	Объяснение	Примечание
	Инструкция дублируется	
	Трёхбуквенный код в секции 1 не допустим	
103	Недопустимый трехбуквенный код в секции 1, ожидаемый символ - Y	
104	Код синхронизации должен быть больше 1 и меньше 4	
105	Таблица индексов переменных переполнена	Индекс, присвоенный переменной, не допустим
106	Тип по умолчанию должен быть в пределах от 1 до 7	
107	Код, определяющий типы, дол быть меньше, чем 247	
108	Код синхронизации по умолчанию должен быть от 1 до 4	
109	Имя новой переменной или уже существует в таблице символов или написано не корректно	
110	Количество программ может быть максимум - 255	
111	Максимальное количество меток программ может быть - 255	
112	Имя устройства, заявленное в NDD, написано не корректно, его длина должна быть максимум три знака	
113	Имя интерполятора должно состоять из одного знака	
114	Заявленный в NIP интерполятор не существует	
115	В NAM или NPD наименование оси должно состоять из одного знака	

Продолжение таблицы 7.3

Номер ошибки	Объяснение	Примечание
116	Оси в NAM или NPD заявлены, но не определены в AXCFIL	
117	В NAM и NPD ось, заявленная как ось шпинделя, не конгруэнтна с заявлением в AXCFIL	
118	Заявления NIP, NAM, NPD, TOF не присутствуют в PGCFIL	
119	Таблица символов переменных переполнена (в секции 2 максимальный номер переменной может быть - 20)	
120	Состояние измерительного щупа должно быть 0 или 1	
122	3-й параметр в TAS должен состоять из двух символов ASCII: первый символ - имя оси, второй символ - «+» или «-».	
123	Тип щупа может быть S или N.	
124	Дублирование осей в строке определения оси	
125	В PGCFIL заявления NAM и NPD не могут быть записаны, если предварительно не было записано заявление NIP	
126	Максимальное число определяемых осей: NC-110, NC-310 - 8 осей; NC-200, NC-201, NC-201M, NC-202, NC-210, NC-220, NC-230 - 6 осей.	
128	Имя переменной в SIM или ASS отсутствует	
129	Не найдена таблица символов переменных	
131	В инструкции NIP неправильно объявлен интерполятор (например, если X и A - переключаемые оси, то они должны объявляться на одном и том же интерполяторе)	
132	Неправильное наименование оси	
133	Неправильное значение в TOF	Значения, допустимые в инструкции TOF, равны 1, 2, 5 или 6
134	Ошибка синтаксиса в инструкции FIL	
135	В инструкции STR объявлено слишком много структур	
136	В инструкции SCR объявлено слишком много видеокадров	
137	В инструкции CHN объявлено слишком много каналов	
184	В инструкции PRO объявлен номер процесса, объявленный ранее или неконфигурированный	
186	Переполнение памяти при характеристике	

7.2.5. Ошибки характеристики логики - файл IOCFIL

Ошибки файла характеристики логики **IOCFIL** представлены в таблице 7.4.

Таблица 7.4 - Ошибки файла IOCFIL

Номер ошибки	Объяснение	Примечание
101	Дублированная инструкция	
103	Тик «быстрой логики» слишком большой, либо 0	Тик быстрой логики выражен в миллисекундах (мс); должен быть не более 255 мс, не должен быть равен нулю
104	Тик CPU не должен быть равен нулю	Пересмотреть инструкцию TIM в AXCFIL
105	Тик быстрой логики не кратен тикку CPU	Пересмотреть инструкцию CLO или инструкцию TIM в AXCFIL
106	Время для медленной логики объявлено неправильно	
107	В инструкции объявлен параметр с недопустимым номером.	В данной инструкции цифровое значение параметра не должно превышать максимально допустимый номер
108		
109		
110		
111		
113	Первый параметр инструкции Mxx (первый байт) должен быть отличным от нуля	
114	Тип оси должен быть 0 или 1	В инструкции ASn параметр типа оси должен быть 0 или 1
115	Наименование оси должно представлять один символ	В данной инструкции параметр «наименование оси» должен состоять только из одного знака
116	Не хватает инструкции CLO	
117	Определенная ось не существует	В данной инструкции объявлено наименование несуществующей оси
118	Определенная ось не является шпинделем.	В инструкции ASM объявляется осью шпинделя ось, которая не является шпинделем.
120	Для оси «от точки к точке» без преобразователя порог первого замедления должен быть больше нуля	Когда ось от «точки к точке» не имеет ЦАП, порог первого замедления должен иметь значение, отличное от нуля (значение 4 и значение 5 инструкции TAn)
121	Не хватает инструкции NPX или она равна 0	
124	Максимальное количество осей, определенных в инструкции UCDA, может быть равно 4.	
126	Объявленный в INx входной модуль не присутствует в УЧПУ	
127	Наименование оси не является допустимым	
128	Адрес программы логики не записан в инструкции ALM	Адрес программы логики заявлен под адресом, несуществующим в УЧПУ

Продолжение таблицы 7.4

Номер ошибки	Объяснение	Примечание
129	Для индексных осей в инструкции ASX должно быть определено число позиций (четвертый параметр инструкции)	
131	Значение параметра в инструкции GPS может быть 0 или 1	
184	В инструкции PRO записан номер процесса, превышающий максимальное число процессов, определённое с инструкцией NBP, или же выбран процесс, ранее не сконфигурованный	
186	Переполнение памяти при конфигурации	

8. КОМАНДЫ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ РТА И ГТА

8.1. Назначение команд РТА и ГТА

Команды **РТА** и **ГТА** описаны в данном документе, т.к. имеют системное назначение.

Команда **РТА** обычно выполняется при настройке оси из строки ввода и редактирования в режиме «**РУЧНОЙ ВВОД**» («**MDI**»), реже в режимах «**АВТОМАТИЧЕСКИЙ**» («**AUTO**») или «**КАДР**» («**STEP**»), по кнопке «**ПУСК**». Последнее значение для каждого параметра, заданное с помощью оператора **РТА**, сохраняется до перезапуска или выключения УЧПУ.

Команда **ГТА** обычно выполняется из текущего или параллельного процесса, а также по запросу от ПЛ для дополнительного контроля технологии процесса обработки.

8.1.1. Команда РТА

Команда **РТА** изменяет параметры, характеризующие объявленную ось.

Формат:

(**РТА**, имя оси, номер параметра, величина) ,

где:

имя оси – наименование оси, параметр которой подлежит изменению; должно соответствовать имени оси, объявленному при характеристике, и быть представлено символом **ASCII**;

номер параметра – номер изменяемого параметра оси; должен быть представлен цифрой от 1 до 8 для версий Pro с буквой «**P**» в обозначении и цифрой от 1 до 13 для версий Pro с буквами «**PIB**» или с кодом **ECDF**. Каждому изменяемому параметру оси соответствует свой номер:

- 1 – сервоошибка в останове, мм;
- 2 – сервоошибка со скоростной компенсацией, мм;
- 3 – сервоошибка без скоростной компенсации, мм;
- 4 – время ожидания входа оси в допуск, с;
- 5 – ускорение ручной подачи и при **G01**, мм/с²;
- 6 – ускорение быстрого хода, мм/с²;
- 7 – скорость быстрого хода, мм/мин;
- 8 – скорость ручной подачи, мм/мин;
- 9 – константа усиления **KV**, с⁻¹;
- 10 – время действия компенсации трения, мс;
- 11 – значение минимальной величины компенсации трения ΔV_{min} , мм/мин;
- 12 – значение коэффициента скоростной составляющей ПИД-регулятора;

- 13** - значение коэффициента интегральной составляющей ПИД-регулятора;
- 14** - значение максимального времени инверсии шпинделя; (инструкция **TSM**, 1-ый параметр);
- 15** - значение максимального напряжения инверсии шпинделя (инструкция **TSM**, 2-ой параметр).

величина - новое значение параметра; может быть представлено константой или **E**-параметром в формате **REAL**.

Пример

(**GTA**, **Y**, 8, 700) - изменяет для оси **Y** параметр 8 (скорость ручной подачи) на значение, равное 700 мм/мин.

8.1.2. Команда GTA

Команда **GTA** записывает значение объявленного параметра оси в указанную системную переменную.

Формат:

(GTA, имя оси, NM, переменная) ,

где:

имя оси - наименование оси, параметр которой подлежит записи в системную переменную; должно соответствовать имени оси, объявленному при характеристике, и быть представлено символом **ASCII**;

NM - цифра **N** определяет номер процесса (1-5), из которого должно быть прочитано значение параметра, определённого цифрой **M**. Цифра **M** может принимать следующие значения:

- 1** - текущая позиция оси относительно микроула в текущем процессе;
- 2** - текущая позиция оси относительно текущей исходной точки (с учетом длины инструмента) в текущем процессе;
- 3** - результат измерения оси относительно микроула в текущем процессе;
- 4** - номер текущей абсолютной исходной точки в текущем процессе.

переменная - имя системной переменной (**E**, **SA**, **SK**, **SYVAR**), куда должен быть записан объявленный параметр оси.

Запись первого и второго параметров возможна как для интерполированных осей, так и для осей «от точки к точке». Третий и четвёртый параметры могут быть записаны только для интерполированных осей.

Пример

(GTA, X,11,E30) - нажать клавишу «ПУСК» (режимы «MDI»/«AUTO»/«STEP») - записывает для оси X первого процесса параметр «текущая позиция оси относительно микроуля» в системную переменную E30 текущего процесса.

(GTA, X,21,E30) - нажать клавишу «ПУСК» (режимы «MDI»/«AUTO»/«STEP») - записывает для оси X второго процесса параметр «текущая позиция оси относительно микроуля» в системную переменную E30 текущего процесса.

ПЕРЕЧЕНЬ СОКРАЩЕНИЙ

ДЭС	- датчик обратной связи;
ОЗУ	- оперативное запоминающее устройство;
ПЛ	- программа логики станка;
Про	- программное обеспечение;
УП	- управляющая программа (для обработки детали);
УЧПУ	- устройство числового программного управления;
СРУ	- центральный процессор.

ПЕРЕЧЕНЬ ТЕРМИНОВ

Инициализация	- установка начальных данных для функционирования Про УЧПУ в соответствии со значениями, объявленными при характеристике, и их диагностика.
ПЛ	- программа логики станка разрабатывается на языке РС (см. документ «Программирование интерфейса РС»).
УП	- управляющая программа, определяет технологию обработки детали.
Характеризация	- запись параметров и характеристик управляемого оборудования, а также аппаратных и программных модулей УЧПУ в соответствии с требованиями, предъявляемыми к составлению файлов FCRSYS, AXCFIL, IOCFIL и PGCFIL, описанных в данном документе.