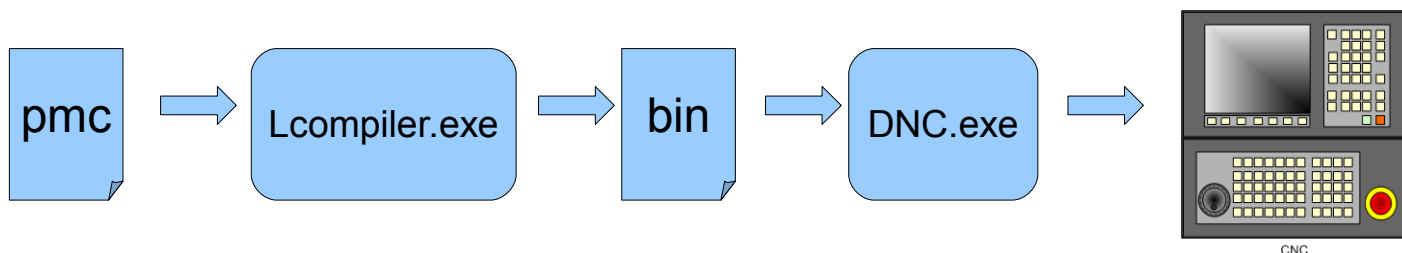


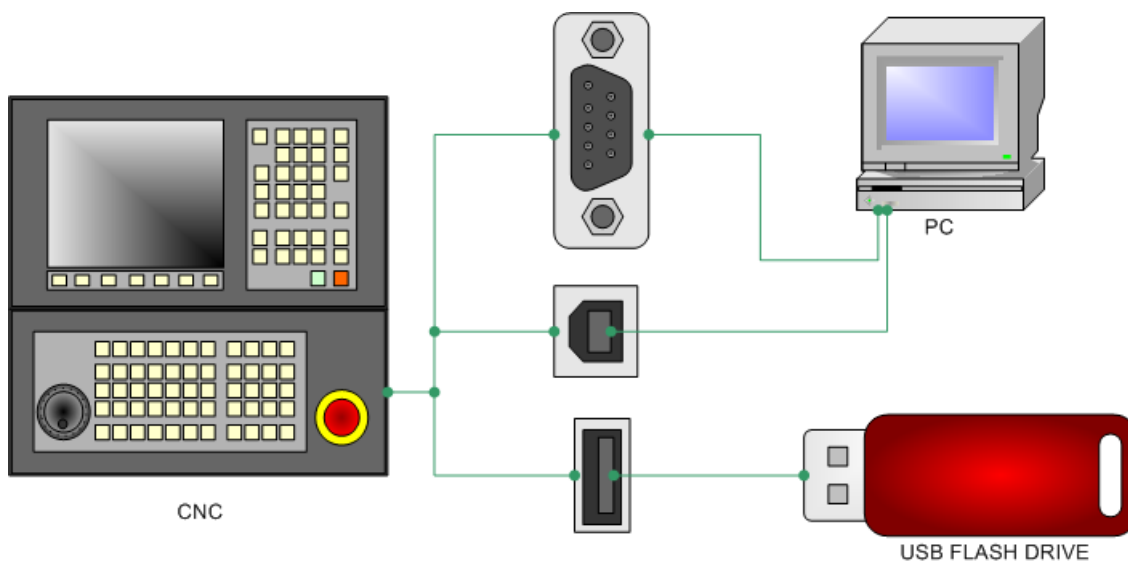
1 Компилиране на Ладер и зареждане

Ладер програмата се създава като текстов файл с разширение PMC.
*Например: **cp503.pmc***

Компилацията се извършва с компилатор **Lcompiler.exe** (намира се в диска ..\CD\ladder)
 Изходния файл е с разширение BIN като в този файл се намира и изпълнимия код и
 графиката на ладера – само този файл се зарежда в ЦПУ.
 Зареждането на bin файла става с помощта на програма DNC.EXE (намира се в диска
 ..\CD\DNC



2 Връзка м/у ЦПУ и компютър:



Връзката м/у PC и CNC става по сериен канал (RS232C) или чрез USB кабел (в CNC20 има вграден преобразувател USB-RS232). Драйвера за устройството се намира в диска: ..\CD\USB_to_RS232_driver (за WIN XP и следващ). PC разпознава устройството като COM port. Програмата за трансфер е DNC.EXE, но **може да се използва коя да е** терминална програма, която поддържа протокол за трансфер на данни **Z-modem** (without crash recovery).

CNC20 позволява да се прехвърлят програми в режим EDIT и от USB Flash Drive. Файловете трябва да са с разширение CNC и да са във формат на стандартна програма. Трансфера е аналогичен на този м/у PC и CNC. За избор на режим за комуникация (PC или USB Drive) се избира с функционалните бутони под дисплея [USB].

3 Разлика при адресите на DECn сигналите:

При CNC20 адресите на DECX, DECY ... DEC6 **не са фиксирани** (както е при CNC10 - DECX = 8.5, DECY = 9.5)

Сигналите за намаляване скоростта при търсене на опорна точка могат да бъдат на кой-да е вход от MC05.

В ладера трябва съответния вход да се копира на адреса, където го очаква CNC.

Например: DECX = 112.5

Ако физическия адрес на DECX от MC05 е 8.0, то ладера трябва да копира 8.0 в/у 112.5

За повече подробности – вижте ръководството за инсталиране.

4 Заглушаване на алармите от серво осите:

При CNC20 **няма "заглушки"**. Всяка една аларма по всяка една ос може да се забрани или съответно разреши **независимо**.

Забраняването на алармите (Overheat, Disconnect, Overload, Vrdy) за всяка ос става в PCB Options чрез съответния бит (вижте ръководството за инсталиране, PCB options).

ВНИМАНИЕ:

CNC20 се доставя от производителя със **ЗАБРАНЕНИ АЛАРМИ ПО ВСИЧКИ ОСИ!**

СЪЩО ТАКА СИСТЕМАТА ЕМУЛИРА ВХОДОВЕ И ИЗХОДИ (Setup Options 9.0 = '1'), а не ги чете от входно-изходния модул.

Инсталираният системата е **длъжен** да изключи режима на симулация при пускане на машината и да разреши **ВСИЧКИ** налични аларми за съответната машина.

5 Записване на параметрите в енергонезависимата памет (EEPROM):

Желателно е, след настройка на машината, параметрите и диагностиките да се запишат на външен носител (да се изтеглят с компютър и да се архивират).

Също така е препоръчително да се запишат и в EEPROM паметта на CNC20, с цел по-лесно възстановяване работата на машината и с минимална намеса от страна на персонала.

Записването на параметрите, диагностиките и офсетите става в режим MDI на екран SETTINGS с натискане на бутон [INSERT].

Възстановяването на тези параметри в RAM от EEPROM става като на същия екран се разреши бит PRM RELOAD = '1' и се рестартира системата.

След което бита отново се възстановява в '0'

6 Създаване на ПЪЛНО копие на софтуера, и паметта в енергонезависима памет FLASH:

CNC20 притежава вградена флаш памет за съхраняване на **ВСИЧКИ** данни от системата:

1. Работна памет (програми)
2. Параметри, диагностики, офсети.
3. Ладер програма.
4. Базов софтуер.
5. Параметри от EEPROM (Setup и PCB параметри).

Системата позволява да се създаде пълно копие на тези данни във Flash – това копие се нарича "имидж" (IMAGE) и се съхранява във флаш паметта на библиотеката, което не се изтрива при изтриване на самата библиотека (от тестовото меню FLASH ERASE).

При възникване на проблем с параметри, памет и т.н., потребителя може сам да възстанови CNC20 в работно състояние, презареждайки това копие (reload Image).

ЖЕЛАТЕЛНО Е ПРОИЗВОДИТЕЛЯ СЛЕД ПУСК И НАСТРОЙКА НА МАШИНАТА ДА СЪЗДАДЕ КОПИЕ НА СИСТЕМАТА, С ЦЕЛ ПО-БЪРЗО И ЛЕСНО ВЪЗСТАНОВЯВАНЕ НА СИСТЕМАТА В РАБОТНО СЪСТОЯНИЕ, СЛЕД ВЪЗНИКВАНЕ ПРОБЛЕМ С ПАМЕТТА ИЛИ ПАРАМЕТРИТЕ!

ПРЕПОРЪЧВА СЕ НА КРАЙНИЯ ПОТРЕБИТЕЛ ПЕРИОДИЧНО (ПОНЕ НА 2-3 МЕСЕЦА) ДА СЪЗДАВА КОПИЕ НА СИСТЕМАТА.

КОПИЕТО СЪДЪРЖА АБСОЛЮТНО ВСИЧКИ ДАННИ В МОМЕНТНОТО СЪСТОЯНИЕ НА CNC20 И ПРЕЗАРЕЖДАНЕТО МУ, ПОЗВОЛЯВА ЗА МИНУТИ ДА СЕ ВЪРНЕ СИСТЕМАТА В РАБОТЕЩО СЪСТОЯНИЕ СЛЕД ВЪЗНИКВАНЕ НА ПРОБЛЕМ С ПАМЕТТА, ПАРАМЕТРИТЕ ИЛИ КОНТРОЛЕРА.

Процедура за създаване на CNC IMAGE:

1. Уверете се, че системата е в работно състояние.
2. Рестартирайте системата и влезте в тестове (изключете, включете я и натиснете бутон [ALTER], задържете го, докато CNC не влезе в тестов режим)
3. Въведете код 6362666 и натиснете [INPUT].
4. Изберете меню "SYSTEM UTILITIES"
5. Влезте в подменю "MAKE CNC IMAGE", натиснете функционален бутон [INPUT]

Процедура за зареждане на CNC IMAGE:

1. Рестартирайте системата и влезте в тестове (изключете, включете я и натиснете бутон [ALTER], задържете го, докато CNC не влезе в тестов режим)
2. Въведете код 6362666 и натиснете [INPUT].
3. Изберете меню "SYSTEM UTILITIES"
4. Влезте в подменю "RESTORE CNC", натиснете функционален бутон [INPUT]

Забележка: от версия 4.x.x на софтуера, възстановяване на CNC от резервното копие (CNC IMAGE) е възможно и чрез **ЕДОВРЕМЕННО натискане и задържане на бутони [ALTER] и [INPUT] при включване на CNC20.**