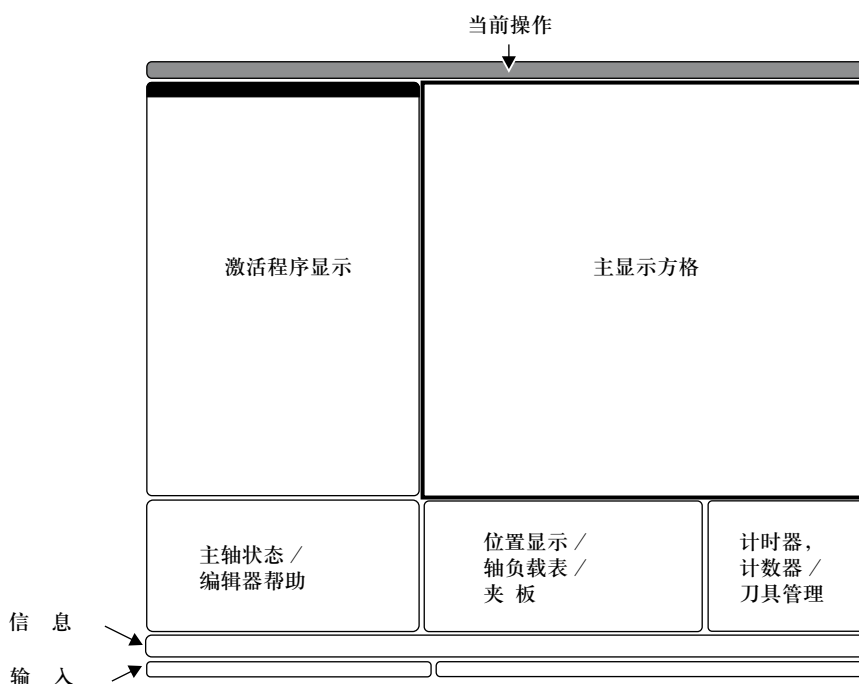


介 绍

最新版本的铣床和机床软件，充分利用 15" LCD 显示器的功能，提供更多的信息，更优的功能布置，和更容易的操作。控制面板上的键大多保持原来的功能，而主要区别在于某些功能的进入和使用方式不同。

基本页面显示

默认启动后，出现一个“闪屏”，简要介绍新软件特性。调整设置 200 “闪屏帮助”为关闭状态，可跳过这个页面。



基本页面显示由多个方格组成。现场操作决定每个方格中的信息和数字；例如，在上图左下角，标注为“主轴状态 / 编辑帮助”方格，会显示当前主轴速度和负荷数据，而在编辑操作时，只会显示帮助信息。

仅可在激活的方格中输入和更改数据，注：激活的方格显示为白色，而其它方格为彩色。

导航方格

使用模式和显示键，选择激活的方格。例如，按下 HAND JOG，在主页面方格中会显示偏置信息，而在位置方格中，高亮显示选择的手动进给轴。按下 OFFSET，会在刀具偏置和工件偏置格板间切换。然后在激活的方格中，可输入和更改数据。

控制模式

三种键控模式：可以使用键盘右上部的一个或多个模式键，进入任何一种模式。这些模式和所使用的键详述如下：

设置：可使用 ZERO RET, HAND JOG 模式键进入。对于机床设置，提供所有控制特性。

编辑：可使用 EDIT, MDI/DNC, LIST PROG 模式键进入。提供所有程序编辑，管理，和转移功能。

操作：可使用 MEM 模式键进入。提供工件加工所必需的所有控制特性。

在页面顶部标题栏中显示当前模式。

请注意：在激活模式下，仍可使用显示键，执行其它模式的功能。例如，在操作模式下，按下 OFFSET 键，会显示偏置表格作为激活方格；使用偏置键可显示偏置页面。在大多数模式下，按下 PROGRM CONVRS, 当前激活程序会切换到编辑方格。

新特性注释

快速键帮助系统：

提供一个快速接入弹出帮助菜单，作为众多功能选项之一。按下 HELP CALC 键，进入一个帮助菜单。使用上下方向键选择一个标题。帮助信息会出现在弹出菜单方格中。在弹出菜单中，再次按下 HELP CALC 键，会进入分栏的帮助菜单。这个菜单按帮助标题和计算功能进行分类。

除了这种编辑模式，有一种例外情况：选择当前激活程序编辑方格，按下 F1 帮助可进入菜单。在这种帮助模式下，使用左右方向键选择一个主题分类，然后在选择的类别中，使用上下方向键选择一个特定的主题。文本识别帮助信息出现在左下方格中。使用上 / 下页键翻阅这个帮助信息。

在快速键帮助菜单的功能列表中，客户可以选择多个项目和按下 WRITE/ENTER, 使用这些功能。此外，也应显示所选功能的热键（如果提供的话）。

分栏菜单导航：

菜单按参数，设置，和帮助 / 计算器进行分栏。按下 PARAM DGNOS, SETING GRAPH, 或 HELP CALC 进入一个菜单。使用左右方向键导航栏目，和按下 WRITE/ENTER 选择一个栏目。按下 CANCEL, 返回上一级栏目。可选择合适的类别，输入所需的参数或设置数字，按下上下方向键，就可以快速执行特别设置或参数。

编辑模式：

除了主程序页面，编辑页面还有一个背景编辑方格。按下 EDIT, 在二个方格之间进行切换。

选择要编辑的文本：在文本开始就按下 F2 进行选择，选择方向键或手轮翻卷到选项末端，和按下 F2 或 WRITE/ENTER, 就可选择大段文本，进行移动，复制，切割或删除。按下 F1 和使用左右方向键导航 EDIT 栏目。使用上下方向键选择一个文本功能，然后按下 WRITE/ENTER 进行执行。按下 UNDO 可清除选择。

可在右下方格，评估夹板内容。

在激活程序编辑器中，按下循环启动，使用图形模拟程序。使用 F3 和 F4 控制模拟速度。在背景编辑方格中，不应执行这种功能。

可分类偏置：

刀具偏置可按栏目类别进行分类。使用方向键，把光标放置在所需栏目中，然后按下 F3 进行分类。使用快速帮助菜单也可达到相同目的（按下 HELP CALC）。

刀具偏置表格可对规定刀具类型进行分栏。在最右边，选择刀具类型栏，然后输入正确的刀具类型数字（0- 钻孔，1- 螺丝攻，2- 壳铣，3- 端铣，4- 点钻孔）。

程序目录：

可提供多文件选择。使用方向键或手轮控制，寻找到所需的程序，然后按下 WRITE/ENTER 键，在文件名后设置一个检测标志。对其它所需程序方法相同。按下 F1，会显示一份已选程序可用操作列表。按下 UNDO，放弃所选程序的操作。

在储存装置或网络中，可很容易保存偏置，参数，设置等信息。针对目标储存装置，可选择合适的栏目，然后按下 F4。选择要保存的数据，然后按下 WRITE/ENTER。

用户可定位的位置：

当按下 POSIT 激活位置显示后，可输入轴字母和按下 WRITE/ENTER，设置所显示的轴。例如，按下 X 和 WRITE/ENTER，仅仅会显示 X 轴位置。在任何组合中输入轴字母，会按输入顺序显示那些轴。而在进行字母输入时，轴不会实时运转。

子程序弹出：

当通过主程序调用子程序时，其应在主程序页面第二格中显示。

用户可设置的计数器：

在任何模式下（除了编辑模式），按下 CURNT COMDS，进入操作计时器和设置页面，然后按上 / 下页键，直到屏幕显示信息。使用方向键选择计时器和计数器。按 ORIGIN 使其复位。

可以使用这种功监控二个（最多）宏变量数值。光标向下点击所需要的宏，在宏标签中输入一个名称和所需变量数字。那种变量的数值应在第三栏中显示。

快速警报页面和复位：

为了便于快速参考，在最高中心方格显示实时警报名称和情况描述。

用文字激活 G 代码：

程序运行期间，在最高中心方格中，显示实时激活的 G 代码及其文字描述。

执行其它功能

IPS, VQCS (铣床和车床)； WIPS (仅仅为铣床)

激活过程：按下 MDI 执行 IPS/WIPS，然后按下 PROGRM CONVRS 激活分栏菜单方格，可执行这个特性。这份菜单提供了所有 IPS, WIPS, VQCS。

维护 (铣床和车床)；高级刀具管理 (ATM) (仅仅是铣床)；伺服棒料 宏变量 (仅适用于车床)

先后按下当前指令和上 / 下页键，进入正确的屏幕，可执行这些特性。

警报历史 / 警报观测器，信息 (适用于所有机床)

按下 ALARM MESSAGES (警报信息) 进入警报页面，然后使用左右方向键，选择警报历史和警报观测器页面。使用上下方向键翻阅警报历史和警报观测器信息，或输入一个警报数字和按下 Enter 进行观测。

再次按下 ALARM MESSAGES (警报信息)，和在警报和用户信息页面间进行切换。

手轮控制机床 (适用于 TL / TM 系列)

先后按下 SHIFT 和轴进给按钮，松开轴，以便使用手轮控制。

重复这个程序或按下 RESET 键，可重锁轴。