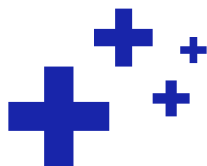


## Руководство по параметрам системы ЧПУ

## Параметры

Перед установкой изделия внимательно прочитайте данное руководство и ознакомьтесь с его содержанием.

Пожалуйста, назначьте хранителя, который будет надежно хранить его в специально отведенном месте, чтобы с ним можно было ознакомиться в любое время.



## обзор

---

---

### О данном руководстве

---

- Название руководства Руководство по параметрам системы ЧПУ Lynuc
- Тип документа Параметрическое описание систем ЧПУ Lynuc
- Версия Ver 3.1

### Читатель данного руководства

*Данное руководство предназначено для:*

- Инженер-электрик/техник по оборудованию/технический персонал/пользователи оборудования

### Производственные предпосылки

*Читателям следует:*

- Ознакомьтесь с соответствующими понятиями в данном руководстве
- Обучены работе с устройствами контроля Lynuc

### Внимание

---

- Перед изменением настроек параметров системы внимательно прочитайте данное руководство и ознакомьтесь с его содержанием. Храните его в специально отведенном месте, чтобы в любой момент иметь возможность ознакомиться с ним.
- Конечный пользователь может изменять параметры только с правами обычного пользователя; производитель станков может изменять параметры только на уровне цеха; параметры на уровне LYNUC может изменять только разработчик системы ЧПУ.
- Неправильное изменение параметров может привести к ошибкам в обработке или стать причиной несчастных случаев, связанных с работой станка и личной безопасностью.

### Важные замечания

---

*Символы в таблицах данного руководства имеют следующее значение:*

- E :Нажмите клавишу Enter для подтверждения, и оно вступит в силу.
- R:Нажмите enter для подтверждения и нажмите reset для вступления в силу
- P:Нажмите клавишу Enter для подтверждения и перезагрузки контроллера.

## История версий руководства

Версия	Дата выхода	описание поправок
Ver3.1	2017/02/23	В соответствии с общим обновлением списка параметров (за исключением 1. механических параметров / 8 сообщений об ошибках), параметры сервопривода разделены на "6.1 Параметры сервопривода серии U" и "6.2 Параметры сервопривода N3 N5".

# Каталог

<b>1. МЕХАНИКА .....</b>	<b>1</b>
(1) Оставленный объем G83/G87 .....	1
(2) Оставленный объем G84/G88 .....	1
(3) Оставленный объем G73 .....	1
(4) Оставленный объем G76/G87 (тонкая/реверсивная расточка) .....	2
(5) Направление избегания для параметра G76/G87 Q .....	2
(6) Высокоскоростное глубокое сверление G83/G87 .....	3
(7) Процент от запрограммированной скорости подачи .....	3
(8) Угол фаски при нарезании резьбы .....	4
(9) Длина фаски для нарезания резьбы .....	5
(10) Количество инструментов .....	5
(11) Максимальное количество чехлов для инструмента в магазине инструментов ..	5
Максимальное количество чехлов для инструмента в магазине инструментов .....	5
(12) Расстояние между чехлами для инструментов .....	6
(13) Количество наборов инструментов .....	6
(14) Максимальное количество инструментов в наборе инструментов .....	6
(15) Открыто управление "Большой инструмент" .....	7
(16) Датчик обнаружения инструмента .....	7
(17) АТС Тип автоматического устройства смены инструмента .....	8
(18) Игнорирование сигналов ожидания в межпутях .....	8
(19) Выбор оси 4-ой оси маховика .....	8
(20) Выбор оси 5-ой оси маховика .....	9
(21) Выбор оси 6-ой оси маховика .....	9
(22) Управление сроком службы инструмента .....	9
<b>2. КАНАЛ .....</b>	<b>11</b>
(1) Допустимая погрешность радиуса дуги .....	11
(2) Скорость подачи по умолчанию .....	11
(3) Выбор прыжков действует по умолчанию .....	11
(4) Допустимая скорость подачи .....	12
(5) Ускорение подачи .....	12
(6) Допустимая погрешность подачи .....	13
(7) Время ускорения подачи .....	13
(8) GASS поддерживает метод интерполяции G00 .....	14
(9) Недопустимая команда SMT .....	14
(10) Сухая обработка .....	14
(11) Скорость сухой обработки .....	15
(12) Высота подъема инструмента для сухой обработки .....	15
(13) Автоматическое определение десятичной точки .....	16
(14) Единица ввода десятичной точки .....	16
(15) интерференционный контроль с компенсацией радиуса .....	17
(16) Автоматический подсчет количества обработанных деталей .....	17
(17) Накопленное количество деталей .....	18

(18)	Управление количеством обрабатываемых деталей .....	18
(19)	Режим GACC по умолчанию I .....	18
(20)	GACC0 управление угловым наложением .....	19
(21)	GACC0 Высокоскоростная угловая длина .....	19
(22)	Управление постоянной мощностью с быстрым сдвигом .....	19
(23)	Режим сглаживания траектории GACC .....	20
(24)	скорость перемотки вперед .....	20
(25)	ускорение перемотки вперед .....	20
(26)	Допустимая погрешность перемотки вперед .....	21
(27)	Время ускорения перемотки вперед .....	21
(28)	Ошибка подключения крошечного блока GACC1 .....	22
(29)	Допустимая погрешность сглаживания траектории GACC1 .....	22
(30)	Метод программирования масштабирования .....	22
(31)	Запрет Blend .....	23
(32)	Скорость изменения увеличения .....	23
(33)	Функция автоматической настройки увеличения включена .....	23
(34)	Приостановка скорости замедления .....	24
(35)	Фаска/угол R .....	24
(36)	Размеры чертежа вводятся напрямую .....	25
(37)	Дополнительный угловой A вход .....	25
(38)	Автоматический запуск инструмента с длинной компенсацией .....	25
(39)	Количество сегментов помехозащиты с компенсацией радиуса .....	26
(40)	Максимальное количество неподвижных блоков для компенсации радиуса ....	26
(41)	Интерференционный режим с компенсацией радиуса .....	27
(42)	Тип фаски с компенсацией радиуса .....	27
(43)	Расстояние зеркала инструментального стола .....	27
(44)	Зеркальная ось инструментального стола .....	28
(45)	Вызов ярлыка GMT является действительным .....	28
(46)	Удержание G83/G87 .....	28
(47)	Удержание G84/G88 .....	29
(48)	Удержание G73 .....	29
(49)	Удержание G76/G87 (тонкая/реверсивная расточка) .....	29
(50)	Направление избегания для параметра G76/G87 Q .....	30
(51)	Циркуляция стружки в глубоких скважинах G84 .....	30
(52)	Высокоскоростное глубокое сверление G83/G87 .....	30
(53)	Позволяет выполнять одношаговые фиксированные циклы .....	31
(54)	Эффективный режим нарезания резьбы включен .....	31
(55)	Остановить шпиндель в положении M00 .....	32
(56)	G18/G19 плоская резьба реверсивная .....	32
(57)	Угол фаски при нарезании резьбы .....	32
(58)	Длина фаски для нарезания резьбы .....	33
(59)	Скорость возврата прерывания маховика .....	33
(60)	Автоматический возврат после прерывания работы маховика .....	33
(61)	Прерывание по маховику возвращается по кратчайшему пути .....	34
(62)	Подача по умолчанию .....	34
(63)	Смещение номера подпрограммы инструкции G .....	35
(64)	Смещение номера подпрограммы инструкции M (G65) .....	35

(65)	Смещение номера подпрограммы инструкции M (M98) .....	35
(66)	Номер подпрограммы инструкции T .....	36
(67)	Фиксированный номер инструкции G 1~10 .....	36
(68)	Фиксированный номер команды M 1-10 (G65) .....	37
(69)	Фиксированные номера инструкций M от 1 до 10 (M98) .....	37
(70)	Инструкция T вызывает подпрограмму напрямую .....	37
(71)	Нижний предел для звонков по коду города M .....	38
(72)	Потолок кода вызова региона M .....	38
(73)	Номер подпрограммы вызова M-зоны .....	39
(74)	Код начала вызова G-зоны .....	39
(75)	Количество кода вызова G-зоны .....	39
(76)	Номер начала подпрограммы вызова G-зоны .....	40
(77)	Сигнал завершения ожидания инструкции M .....	40
(78)	Настройка управления оси сброса .....	40
(79)	Высокоскоростная подача перфорации Время Ts .....	41
(80)	Высокоскоростная перфорация с ускоренной перемоткой времени Ts .....	41
(81)	GACC0 включен по умолчанию .....	41
(82)	Время Ts подачи GACC0 .....	42
(83)	GACC0 Быстрый непрерывный переход на подачу .....	42
(84)	Длина оптимизированного сегмента GACC0 .....	42
(85)	Максимальное ускорение GACC0 .....	43
(86)	Включение функции Jerk .....	43
(87)	Максимальное время штабелирования .....	44
(88)	Максимальный угол наклона штабеля .....	44
(89)	Длина буфера GACC1 .....	44
(90)	Входной контроль GACC .....	45
(91)	Временной срез команды GACC .....	45
(92)	Угловая опорная скорость .....	45
(93)	GACC1 B-сплайновая подгонка минимального угла .....	46
(94)	Временной срез планирования скорости .....	46
(95)	Время разгона Ts2 .....	47
(96)	Минимальная длина интерполяции .....	47
(97)	Оптимизация демонтажа дуги окружности .....	47
(98)	G5P0 восстанавливает параметры по умолчанию .....	48
(99)	Вывод отладки программы .....	48
(100)	M30 возвращается к основной программе .....	48
(101)	Ошибка недопустимой команды оси .....	49
(102)	Автоматическое ограничение S-команды .....	49
(103)	Длина программного буфера .....	49
(104)	Проверка безопасности во время выполнения игнорируется .....	50
(105)	Координатная плоскость по умолчанию .....	50
(106)	Шпиндель по умолчанию .....	50
(107)	Запуск по умолчанию без C .....	51
(108)	Система координат по умолчанию .....	51
(109)	G31 срабатывает P1 .....	51
(110)	G31 вызывает срабатывание P2 .....	52
(111)	G31 срабатывает P3 .....	52

(112)	G31 срабатывает P4. ....	53
(113)	Функция оси W действительна .....	53
(114)	Фиксированное смещение первой поворотной оси .....	53
(115)	Фиксированное смещение второй поворотной оси .....	54
(116)	Тип RTCP .....	54
(117)	Номер опорной оси первой поворотной оси .....	54
(118)	Номер опорной оси второй поворотной оси .....	55
(119)	Номер оси инструментального шпинделя .....	55
(120)	Координата X первой поворотной оси .....	55
(121)	координата Y первой поворотной оси .....	56
(122)	координата Z первой поворотной оси .....	56
(123)	Координаты смещения второй поворотной оси X .....	56
(124)	Координаты смещения второй поворотной оси по оси Y .....	57
(125)	Координаты смещения второй поворотной оси Z .....	57
(126)	Длина качания инструмента .....	57
(127)	Номер первой оси вращения .....	58
(128)	Первая поворотная ось вращается против часовой стрелки .....	58
(129)	Первый вектор отклонения оси вращения x .....	58
(130)	Вектор отклонения первой оси вращения y .....	58
(131)	Вектор отклонения первой оси вращения z .....	59
(132)	Номер второй оси вращения .....	59
(133)	Вращение второй поворотной оси против часовой стрелки .....	59
(134)	Вектор отклонения второй оси вращения x .....	60
(135)	Вектор отклонения второй оси вращения y .....	60
(136)	Вектор отклонения второй поворотной оси z .....	60
(137)	Функция компенсации вектора поворота оси эффективна .....	61
(138)	Разделение поворотных осей начального ряда .....	61
(139)	Тип положения наконечника .....	61
(140)	Регулировка скорости вращения наконечника .....	62
(141)	Эффективна функция дополнения смещения по четырем осям .....	62
(142)	Смещение центра по четырем осям .....	62
(143)	Компенсация при 5-осевых измерениях .....	62
(144)	Ускорение черновой обработки .....	63
(145)	Допустимый допуск на черновую обработку .....	63
(146)	Время ускорения черновой обработки .....	64
(147)	Ускорение полуфабрикатов .....	64
(148)	Допустимая погрешность при полуфинишной обработке .....	64
(149)	Время разгона полуфабриката .....	64
(150)	Ускорение финишной обработки .....	65
(151)	Допустимый допуск на чистовую обработку .....	65
(152)	Время ускорения финишной обработки .....	65
(153)	Ускорение процесса суперфиниширования .....	66
(154)	Допустимый допуск на суперфинишную обработку .....	66
(155)	Время ускорения суперфинишной обработки .....	66
(156)	Время постинтерполяционной фильтрации .....	67

---

**3. ОСИ .....** **68**

---

(1) Ось эффективна .....	68
(2) Индикация оси .....	68
(3) Линейные/поворотные оси .....	68
(4) Программирование по диаметру .....	69
(5) Запрет на имперскую конверсию .....	69
(6) Участие в планировании скорости интерполяции .....	69
(7) Зеркальное разрешение .....	70
(8) Разрешение масштабирования .....	70
(9) Допускается вращение .....	70
(10) Соответствующий номер двигателя .....	71
(11) Адрес оси .....	71
(12) Осевой символ .....	71
(13) Подстрочный индекс названия оси .....	72
(14) Несвязанный вал .....	72
(15) Эффективное управление наклонной осью .....	73
(16) Неэффективное управление косой осью и ортогональной осью .....	73
(17) Угол наклона .....	73
(18) Смещение наклонной оси .....	74
(19) Номер ортогональной оси .....	74
(20) Ортогональные по часовой стрелке .....	74
(21) Эффективность синхронизированного управления .....	75
(22) Номер активной оси .....	75
(23) Выбор синхронизированного следования .....	75
(24) Коэффициент синхронизированного положения .....	76
(25) Функция переворачивания работает .....	76
(26) Округление относительных координат .....	77
(27) Смещение цикла вращения .....	77
<b>4. ШПИНДЕЛЬ .....</b>	<b>78</b>
(1) Ось эффективна .....	78
(2) Минимальная скорость вращения шпинделя .....	78
(3) Максимальная частота вращения шпинделя .....	78
(4) Скорость вращения шпинделя по умолчанию .....	79
(5) Соответствующий номер двигателя .....	79
(6) Максимальный выход шпинделя .....	79
(7) Подключение энкодера .....	79
(8) Нагрузка на внешний шпиндель .....	80
(9) Номинальное значение внешней нагрузки .....	80
<b>5. СИСТЕМА .....</b>	<b>81</b>
(1) Игнорирование возврата магазина инструмента к нулю .....	81
(2) Игнорировать возврат системы к нулю .....	81
(3) M30 автоматическое выключение .....	82
(4) Сброс смещения системы координат .....	82
(5) Сброс компенсации инструмента .....	82
(6) Сброс выбора системы координат .....	83
(7) Сброс модальной команды G .....	83

(8) Ограничение максимальной скорости вращения инструмента .....	83
(9) Единица дюйма .....	84
(10) Точность системы .....	84
(11) Эффективность отладки Motion .....	84
(12) Многоосевое движение JOG .....	85
(13) Сброс автоматически очищает величину вмешательства маховика .....	85
(14) Задать строку для сканирования программы .....	85
(15) Задать строку для сканирования программы .....	86
(16) Допускается прерывание маховика после приостановления .....	86
(17) Включение компенсации внешней системы координат .....	86
(18) Количество последовательных обнаружений двигателя на месте .....	87
(19) Количество последовательных обнаружений двигателя на месте .....	87
(20) Цикл RTI .....	87
(21) Сервоцикл .....	88
(22) Временной срез интерполяции .....	88
(23) N3 поддерживает YCP03 .....	89
(24) Цикл сторожевого таймера .....	89
(25) Включение компенсации двигателя .....	89
(26) Константа времени фильтра YIO .....	90
(27) Константа времени фильтра YCP .....	90
(28) Константа фильтрации на входе маховика YCP .....	90
(29) Время фильтрации нулевого сигнала .....	91
(30) Контрольное слово истории IO (ввода-вывода) .....	91
(31) Контрольное слово аварийной остановки .....	91
(32) Контрольное слово главного источника питания .....	92
(33) Включить функцию аварийной остановки сервопривода .....	92
(34) Время замедления при аномальной остановке .....	92
(35) Скорость замедления остановки TrigMove .....	93
(36) Нечувствительная зона статического трения .....	93
(37) Гистерезис зазора .....	93
(38) Управление максимальной фазовой частотой .....	94
(39) Фазовая тактовая частота .....	94
(40) Тактовая частота сервопривода .....	94
(41) Коммуникационный цикл EtherCAT .....	95
(42) Управление аппаратными часами .....	95
(43) Мертвая зона PWM .....	95
(44) Ширина импульса PFM .....	96
(45) Автоматическая фаза ЧПУ .....	96
(46) Максимальное перемещение в автоматической фазе .....	96
(47) Количество фазовых циклов для надёжного тока .....	97
(48) Пропорция контроля за надёжным током .....	97
(49) Функция временного абсолютного кодера .....	97
(50) Игнорировать ошибку временного абсолютного кодера .....	98
(51) Контрольное слово маховика .....	98
(52) Режим ввода маховика .....	98
(53) Константа времени фильтра маховика .....	99
(54) Константа пропорциональности ввода маховика .....	99

(55) Контрольное слово второго маховика .....	99
(56) Режим ввода второго маховика .....	100
(57) Константа времени фильтра второго маховика .....	100
(58) Константа пропорциональности ввода второго маховика .....	100
(59) Максимальная константа скорости для компенсации положения .....	101
(60) Выберите использовать LIO .....	101
(61) Допускается мультиплексный тормозной выход .....	101
(62) YIO повторное использование в качестве мотора IO .....	102
(63) Действительный код двигателя .....	102
(64) 0 ~ 7 передач увеличения маховика .....	102
(65) 0 ~ 15 передач увеличения JOG .....	102
(66) 0~31 передач скорости подачи .....	103
(67) 0~15 передач увеличения шпинделя .....	103
(68) 0~15 передач увеличения перемотки вперед .....	103
(69) 0~15 передач увеличения шага Jog .....	104
(70) Время цикла обычного ПЛК .....	104
(71) Количество обычных программ ПЛК .....	104
(72) Тип станка (1:Mill;2:Lathe) .....	104
(73) Поддерживаемые пути .....	105
(74) Проверка законности планирования путей .....	105
(75) Трассировка командной позиции .....	105
(76) Коэффициент вывода ленточного тормоза .....	106
(77) Эффективность функции вмешательства маховика .....	106
<b>6. СЕРВОПРИВОД .....</b>	<b>107</b>
<b>6.1 Параметры сервоприводов серии U .....</b>	<b>107</b>
(1) Эффективность двигателя .....	107
(2) Фазовые расчеты действительны .....	107
(3) Скорость Jog .....	108
(4) Направление возврата к нулю отрицательное .....	108
(5) Скорость поиска нулевого переключателя .....	108
(6) Скорость поиска нуля .....	109
(7) Номинальная скорость .....	109
(8) Максимальная скорость .....	109
(9) Максимальное ускорение .....	109
(10) Минимальное время ускорения .....	110
(11) Единицах по умолчанию толчкового режима Jog .....	110
(12) Положительный мягкий предел .....	111
(13) Положительное мягкий предел 2 .....	111
(14) Отрицательный мягкий предел .....	111
(15) Отрицательный мягкий предел 2 .....	112
(16) Нулевое смещение .....	112
(17) Допустимая следующая ошибка .....	112
(18) Предупреждение ошибки следования .....	112
(19) 2-я ошибка следования .....	113
(20) Ускорение аномальной остановки .....	113
(21) Ускорение Jog .....	113

(22)	Время ускорения Jog .....	114
(23)	Время ускорения S-кривой Jog .....	114
(24)	Задержка переключателя возврата к нулю .....	114
(25)	Диапазон обнаружения на месте .....	115
(26)	Шаг винта .....	115
(27)	Знаменатель шага винта .....	115
(28)	Разрешение обратной связи по положению .....	116
(29)	Задержка с сервозамкнутым контуром .....	116
(30)	Слово управления двигателем 1 .....	116
(31)	Слово управления двигателем 2 .....	117
(32)	Координаты первой опорной точки .....	118
(33)	Координаты второй опорной точки .....	118
(34)	Координаты третьей опорной точки .....	118
(35)	Координаты четвертой опорной точки .....	119
(36)	Сигнал USER обычно закрыт .....	119
(37)	Объем опорной сетки .....	119
(38)	Допустимая величина ошибки сетки .....	120
(39)	Обнаружение положения переключателя вблизи нуля .....	120
(40)	Пропорциональное усиление .....	120
(41)	Дифференциальное усиление .....	121
(42)	Коэффициент усиления с упреждением скорости .....	121
(43)	Интегральное усиление .....	121
(44)	Интегральный режим .....	122
(45)	Коэффициент усиления с опережением ускорения .....	122
(46)	Коэффициент просадочных волн .....	122
(47)	Усиление просадочных волн .....	123
(48)	Коэффициент компенсации статического трения A .....	123
(49)	Коэффициент компенсации статического трения B .....	123
(50)	Коэффициент компенсации статического трения C .....	123
(51)	Коэффициент компенсации статического трения T .....	124
(52)	Коэффициент компенсации статического трения A2 .....	124
(53)	Коэффициент компенсации статического трения T2 .....	124
(54)	Коэффициент усиления связи .....	124
(55)	Константа фильтрации низких частот с обратной связью по скорости .....	125
(56)	Коэффициент компенсации предварения скорости .....	125
(57)	Номинальный выход .....	125
(58)	Предел выходного интеграла .....	126
(59)	Интегральный предел по току .....	126
(60)	Константа времени фильтра обратной связи по скорости .....	126
(61)	Интегральное усиление по току .....	127
(62)	Пропорциональное усиление тока .....	127
(63)	интегральный предел положения .....	127
(64)	Коэффициент усиления мертвой зоны .....	128
(65)	Ширина мертвой зоны .....	128
(66)	Коэффициент выхода PWM .....	128
(67)	Максимальное смещение положения .....	129
(68)	Усиление предварения трения .....	129

(69) Максимальная выход .....	129
(70) Пропорциональное усиление с обратной связью по току .....	130
(71) Цикл обратной связи по положению .....	130
(72) Аналоговое смещение 1 .....	130
(73) Аналоговое смещение 2 .....	131
(74) Выбор командного выхода .....	131
(75) Выбор обратной связи по положению .....	131
(76) Выбор обратной связи по скорости .....	132
(77) Выбор позиции следования .....	133
(78) Выбор позиции 2-го следования .....	133
(79) Пропорциональная молекула следующего положения .....	133
(80) Знаменатель пропорциональности следующего положения .....	134
(81) Пропорциональный коэффициент обратной связи по положению .....	134
(82) Пропорциональный коэффициент обратной связи по скорости .....	134
(83) Управляющее слово динамической компенсации положения .....	134
(84) Скорость натяжения динамической компенсации положения .....	135
(85) Логарифм полюса электродвигателя .....	135
(86) Количество импульсов цикла фазового положения .....	136
(87) Фазовый угол .....	136
(88) Опорная точка фазы .....	136
(89) Ток возбуждения Id .....	137
(90) скольжение .....	137
(91) Автоматическое включение питания .....	137
(92) Выбор фазы U с обратной связью по току .....	137
(93) Выбор фазового положения с обратной связью .....	138
(94) Выбор фазы V с обратной связью тока .....	138
(95) Направляющее управление с обратной связью по положению .....	139
(96) Условия запуска захвата положения .....	139
(97) Управляющее слово FLAG захвата положения .....	140
(98) Захват положения со второй обратной связью .....	140
(99) Выбор кода шага .....	141
(100) Равноудалённый интервал шагового кода .....	141
(101) Интервал приращения шагового кода .....	141
(102) Слово управления нулем энкодера .....	141
(103) Выбор нулевого состояния энкодера .....	142
(104) Выбор режима вывода .....	142
(105) Режим импульсного выхода .....	143
(106) Управление реверсом импульсного выхода .....	143
(107) Переключение обратной связи по положению .....	143
(108) Положительная защита OT2 .....	144
(109) Отрицательная защита OT2 .....	144
(110) Тормоз как универсальный выход .....	144
(111) Электронные передаточные числа с обратной связью .....	145
(112) Номер импульса интервала Index .....	145
(113) Диапазон обнаружения обратной связи .....	146
(114) Управление DDA .....	146
(115) Максимальное ускорение с обратной связью от энкодера .....	146

(116)	Адрес сигнала положительного предела .....	147
(117)	Адрес сигнала отрицательного предела .....	147
(118)	Адрес исходного сигнала .....	147
(119)	Адрес сигнала Brake .....	148
(120)	Адрес сигнала User .....	148
(121)	Тип контроля магнитного полюса .....	148
(122)	Обратная связь по абсолютному положению .....	149
(123)	Временная функция абсолютного энкодера действительна .....	149
(124)	Тип энкодера .....	149
(125)	Тип PID .....	150
(126)	Множитель корректировки баллов .....	150
(127)	задержка открытия шлюза .....	150
(128)	Сервопривод с задержкой выпуска .....	151
(129)	Лимит смещения тока .....	151
(130)	Цикл задержки сервопривода .....	151
(131)	Допустимая ошибка синхронного следования .....	152
(132)	Время включения автоматической фазы .....	152
(133)	Время вывода автоматической фазы .....	152
(134)	Время отключения автоматической фазы .....	152
(135)	Автоматический фазовый выходной ток .....	153
(136)	Время превышения автоматической фазы .....	153
(137)	Полярность сигнала ошибки драйвера .....	153
(138)	Номер второго выходного двигателя .....	153
(139)	Выбор обратной связи по второй позиции .....	154
(140)	Выбор обратной связи по второй скорости .....	154
(141)	Ограничение выхода второго канала .....	155
(142)	ZAROCROSS A .....	155
(143)	ZEROCROSS B .....	155
(144)	Номер двигателя для защиты от столкновений .....	155
(145)	Минимальная дистанция для предотвращения столкновения .....	156
<b>6.2</b>	<b>Параметры сервопривода N3 N5 .....</b>	<b>157</b>
(1)	Двигателя эффективна .....	157
(2)	Номер моторного оборудования .....	157
(3)	Скорость Jog .....	157
(4)	Направление возврата к нулю отрицательное .....	157
(5)	Поиск скорости нулевого переключения .....	158
(6)	Поиск нулевой скорости .....	158
(7)	Номинальная скорость .....	158
(8)	Максимальная скорость .....	159
(9)	Максимальное ускорение .....	159
(10)	Минимальное время разгона .....	159
(11)	Единица по умолчанию толчкового режима Jog .....	160
(12)	Положительный мягкий предел .....	160
(13)	Положительное мягкое ограничение 2 .....	160
(14)	Отрицательный мягкий предел .....	160
(15)	Отрицательный мягкий предел 2 .....	161

(16)	Нулевое смещение .....	161
(17)	Допустимая следующая ошибка .....	161
(18)	Ошибка следования предупреждения .....	162
(19)	2-я следующая ошибка .....	162
(20)	Ускорение аномальной остановки .....	163
(21)	Ускорение Jog .....	163
(22)	Время ускорения Jog .....	163
(23)	Время ускорения кривой S Jog .....	163
(24)	Задержка переключателя возврата к нулю .....	164
(25)	Диапазон обнаружения на месте .....	164
(26)	Шаг винта .....	165
(27)	Знаменатель шага винта .....	165
(28)	Разрешение обратной связи по положению .....	165
(29)	Задержка с сервозамкнутым контуром .....	165
(30)	Слово управления двигателем .....	166
(31)	Координаты первой опорной точки .....	166
(32)	Координаты второй опорной точки .....	167
(33)	Координаты третьей опорной точки .....	167
(34)	Координаты четвертой опорной точки .....	167
(35)	Сигнал USER обычно закрыт .....	167
(36)	Объем опорной сетки .....	168
(37)	Допустимая величина ошибки сетки .....	168
(38)	Обнаружение положения переключателя вблизи нуля .....	169
(39)	Константа фильтрации низких частот с обратной связью по скорости .....	169
(40)	Коэффициент компенсации перераспределения скорости .....	169
(41)	Константа времени командного фильтра .....	170
(42)	Аналоговое смещение 1 .....	170
(43)	Аналоговое смещение 2 .....	170
(44)	Номинальный выход .....	170
(45)	Высота компенсации резкого импульса .....	171
(46)	Ширина компенсации резкого импульса .....	171
(47)	Наклон подъема с компенсацией резкого импульса .....	171
(48)	Наклон снижения с компенсацией резкого импульса .....	171
(49)	Выбор положения следования .....	172
(50)	Выбор позиции 2-го следования .....	172
(51)	Пропорциональная молекула следующего положения .....	172
(52)	Знаменатель пропорциональности следующего положения .....	173
(53)	Направляющее управление с обратной связью по положению .....	173
(54)	Условия запуска захвата положения .....	173
(55)	Управляющее слово FLAG захвата положения .....	174
(56)	Выбор режима вывода .....	174
(57)	Режим импульсного выхода .....	175
(58)	Управление реверсом импульсного выхода .....	175
(59)	Переключение обратной связи по положению .....	175
(60)	Положительная защита OT2 .....	176
(61)	Отрицательная защита OT2 .....	176
(62)	Электронные передаточные числа с обратной связью .....	177

(63) Номер импульса интервала Index .....	177
(64) Диапазон обнаружения обратной связи .....	177
(65) Максимальное ускорение с обратной связью от энкодера .....	178
(66) Установка полярности переключателя .....	178
(67) Адрес сигнала положительного предела .....	179
(68) Адрес сигнала отрицательного предела .....	179
(69) Исходный сигнальный адрес .....	179
(70) Адрес сигнала Break .....	180
(71) Адрес сигнала User .....	180
(72) Цикл задержки сервопривода .....	180
(73) Допустимая ошибка синхронного следования .....	181
(74) Обратная связь по абсолютному положению .....	181
(75) Тип энкодера .....	181
(76) Время превышения автоматической фазы .....	182
(77) Временная функция абсолютного энкодера действительна .....	182
(78) Режим компенсации предвращения сервопривода .....	182
<b>7. ОПЕРАЦИЯ .....</b>	<b>183</b>
(1) Эффективная защита экрана .....	183
(2) Время действия экранной защиты .....	183
(3) Языки системы (0 упрощенный 1 английский) .....	183
(4) Нижний предел времени контроля нагрузки двигателя .....	184
(5) Верхний предел времени контроля нагрузки двигателя .....	184
(6) Контроль нагрузки двигателя при превышении допустимой нагрузки .....	184
(7) Тип контроля двигателя .....	184
(8) Эффективный контроль нагрузки на шпиндель .....	185
(9) Отображение режимов проектирования приложений .....	185
(10) Редактирование времени интервала автосохранения .....	185
(11) Формат нумерованных файлов .....	185
(12) Отображение подкаталога пользовательского диска .....	186
(13) Управление пользователями расходных материалов .....	186
(14) всплыть окно ошибки .....	186
(15) Прямой вход с помощью ENTER .....	187
(16) Выбор системы координат для измерения инструмента .....	187
(17) Инструмент "Цветной шрифт" .....	187
(18) Максимальное количество записей в истории обработки .....	188
(19) Максимальное количество записей истории ошибок .....	188
(20) Лог действителен .....	188
(21) Количество интерактивных полос лога .....	188
(22) Записи в файле журнала .....	189
(23) Цветовая схема системы .....	189
(24) Максимальная емкость MDI .....	189
(25) Поддержка максимальных файлов .....	189
(26) Редактирование буфера обмена .....	190
(27) Максимальное количество раз undo/redo .....	190
(28) Точность системы .....	190
(29) Таймер показывает количество дней .....	191

---

(30) Разрешить очистку системы .....	191
(31) Ограничение памяти моделирования в режиме линейки .....	191
(32) Для измерения заготовки необходимо вычесть длину инструмента .....	191
(33) Параметры отладочного журнала НИ .....	192
(34) Показывать файлы NC и имена файлов в регистре .....	192
(35) Тип интерфейса .....	192
(36) Управляющее слово аппаратного самотестирования .....	193
(37) Режим отображения системных параметров .....	193
(38) Для доступа к USB-накопителям требуется авторизация .....	194
(39) Позволяет пользователям управлять большими инструментами .....	194
(40) Номер ошибки монитора 1~20 .....	194

---

<b>8. ОШИБОЧНАЯ ИНФОРМАЦИЯ .....</b>	<b>195</b>
<b>8.1 Сообщения об ошибках .....</b>	<b>195</b>
<b>8.2 История изменений ошибок .....</b>	<b>243</b>

## 1. Механика

### (1) Оставленный объем G83/G87

001977	единица ввода	миллиметр	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Оставленный объем G83/G87	Диапазон ввода	0~ 999.999	Е	обычный пользователь
	значение по умолчанию	0.5		
<b>Описание:</b>	При выполнении команды G83 расстояние подъема инструмента устанавливается после опускания оси Z на заданную величину подачи.			
<b>Внимание:</b>	Подробные инструкции приведены в Руководстве по программированию системы ЧПУ LYNUC [G83 (цикл древесного сверления)].			

### (2) Оставленный объем G84/G88

001930	единица ввода	миллиметр	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Оставленный объем G84/G88	Диапазон ввода	0~ 999.999	Е	обычный пользователь
	значение по умолчанию	0.5		
<b>Описание:</b>	При выполнении команды G84 расстояние подъема инструмента устанавливается после опускания оси Z на заданную величину подачи.			
<b>Внимание:</b>	Подробные инструкции см. в руководстве по программированию системы ЧПУ LYNUC [G84 (жесткое нарезание резьбы с фиксированным циклом)].			

### (3) Оставленный объем G73

001978	единица ввода	миллиметр	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Оставленный объем	Диапазон ввода	0~ 999.999	Е	обычный пользователь

<b>м G73</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0.5		
<b>Описание:</b>	При выполнении команды G73 расстояние подъема инструмента устанавливается после опускания оси Z на заданную величину подачи.			
<b>Внимание:</b>	Подробные инструкции см. в руководстве по программированию системы ЧПУ LYNUC [G73 (Высокоскоростной цикл глубокого сверления)].			

## (4) Оставленный объем G76/G87 (тонкая/реверсивная расточка)

<b>001971</b>	<b>единица ввода</b>	миллиметр	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Оставленный объем м G76/G87 (тонкая/реверсивная расточка)</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~ 999.999	<b>Е</b>	<b>обычный пользователь</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0.5		
<b>Описание:</b>	При выполнении команды растачивания G76 или G87 задайте смещение для перемещения в противоположном направлении наконечника расточного инструмента в процессе его отпускания.			
<b>Внимание:</b>	Подробные инструкции содержатся в Руководстве по программированию системы ЧПУ LYNUC [G76 (Цикл чистового растачивания) и G87 (Обратное растачивание)].			

## (5) Направление избегания для параметра G76/G87 Q

<b>001996</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Направление избегания для параметра G76/G87 Q</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~ 3	<b>Е</b>	<b>обычный пользователь</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	При выполнении команды расточки G76 или G87, когда для задания смещения используется параметр Q, направление определяется параметром [Boring Setback Direction], где 0~3 соответствует X+, X-, Y+, Y- соответственно. Если параметр Q меньше нуля, то параметр Q будет автоматически скорректирован.			

<b>Внимание:</b>	Подробные инструкции содержатся в Руководстве по программированию системы ЧПУ LYNUC [G76 (Цикл чистового растачивания) и G87 (Обратное растачивание)].
------------------	--

(6) **Высокоскоростное глубокое сверление G83/G87**

<b>001929</b>	<b>единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Высокоскоростное глубокое сверление G83/G87</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~ 1	<b>Е</b>	<b>обычный пользователь</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	1		
<b>Описание:</b>	При выполнении команды G83 или G87 может быть выбрано высокоскоростное сверление или сверление глубоких отверстий. 0: Высокоскоростное сверление, когда после подачи заданной величины подачи каждый раз втягивается только величина, указанная в [O01977]; 1: Сверление глубоких отверстий, когда каждый раз втягивается величина до контрольной точки R, чтобы облегчить удаление стружки.			
<b>Внимание:</b>	Подробные инструкции приведены в руководстве по программированию системы ЧПУ LYNUC [G83 (Цикл сверления с печкой)].			

(7) **Процент от запрограммированной скорости подачи**

<b>001968</b>	<b>единица ввода</b>	%	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Программируемая скорость подачи процент</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~ 100	<b>Е</b>	<b>обычный пользователь</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	30		
<b>Описание:</b>	Для некоторых команд фрезерования и непрерывного резания в Smart Editor (NCExpert) при задании скорости резания F скорость спада при резании = F * процент от скорости подачи программы.			
<b>Внимание:</b>	Подробнее см. руководство по программированию LYNUC NC [Common Instructions for Model Machining].			

Для настройки этого параметра применяются следующие команды:

G160.1	G160.2	G160.3	G161.1
--------	--------	--------	--------

Двунаправленное фрезерование круглых плоскостей	Двунаправленное фрезерование прямоугольных плоскостей	Изотропное фрезерование прямоугольных плоскостей	Двунаправленное фрезерование круглых полостей
G161.2 Двунаправленное фрезерование прямоугольных полостей	G162.1 Фрезерование по внутреннему контуру	G162.2 Фрезерование по наружному контуру	G162.3 Фрезерование прямоугольных внутренних контуров
G162.4 Прямоугольное фрезерование внутреннего контура (скругленные углы)	G162.5 Фрезерование прямоугольного внешнего контура	G162.6 Спиральное фрезерование внутренних круглых поверхностей	G162.7 Спиральное измельчение
G163.1 Сверление прямоугольной рамы	G163.2 Сверление с прямоугольной сеткой	G163.3 Прямолинейное бурение	G164.1 Отвод прямоугольной рамы
G164.2 Отвод прямоугольной сетки	G164.3 Отвод прямой линии		

**(8) Угол фаски при нарезании резьбы**

<b>001927</b>	<b>Единица ввода</b>	градус (углы, температура и т.д.)	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	30~ 70		
<b>Нарезание резьбы Фаски перспективы</b>	<b>значение по умолчанию</b>	45	<b>Е</b>	<b>обычный пользователь</b>
	<b>Описание:</b>	Установите угол фаски резьбы.		
<b>Внимание:</b>				

## (9) Длина фаски для нарезания резьбы

001928	единица ввода	0,1 шаг	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Длина фаски для нарезания резьбы	Диапазон ввода	1~99		Е
	значение по умолчанию	1		
Описание:	Установите длину фаски резьбы.			
Внимание:				

## (10) Количество инструментов

002024	единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Количество инструментов	Диапазон ввода	1~99		Е
	значение по умолчанию	99		
Описание:	Устанавливает максимальное количество инструмента, которое может поставляться системой, и соответствующее ему компенсационное число инструмента.			
Внимание:				

## (11) Максимальное количество чехлов для инструмента в магазине инструментов

008003	единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Максимальное количество чехлов для инструмента в магазине инструментов	Диапазон ввода	0~ 99		Е
	значение по умолчанию	0		

<b>Описание:</b>	Устанавливает общее количество наборов инструментов в магазине инструментов. Не зависит от конкретной модели магазина инструментов.			
<b>Внимание:</b>	В логике подсчета инструментов АТС учитывается количество комплектов инструментов.			

## (12) Расстояние между чехлами для инструментов

<b>008010</b>	<b>единица ввода</b>	миллиметр	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Расстояние между чехлами для инструментов</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~ 500	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	недействительно			
<b>Внимание:</b>				

## (13) Количество наборов инструментов

<b>002027</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Количество наборов инструментов</b>	<b>Диапазон ввода</b>	1~ 100	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	нет		
<b>Описание:</b>	Устанавливает количество наборов инструментов. Данная функция пока недоступна.			
<b>Внимание:</b>				

## (14) Максимальное количество инструментов в наборе инструментов

<b>002028</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	1~ 100	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>

<b>Максимальное количество инструментов в наборе инструментов</b>				
	<b>значение по умолчанию</b>			
<b>Описание:</b>	Устанавливает максимальное количество инструментов в группе инструментов. Данная функция пока недоступна.			
<b>Внимание:</b>				

## (15) Открыто управление "Большой инструмент"

<b>008009</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.		
<b>Открыто управление "Большой инструмент"</b>	<b>значение по умолчанию</b>	OFF	<b>Р</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Описание:</b>	Включите функцию управления большим инструментом. При включении этой функции на экране [Регистрация магазина инструмента] появится оконнастройка большого инструмента магазина, которое позволяет управлять большим инструментом. ON: включено; OFF: не включено.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (16) Датчик обнаружения инструмента

<b>008016</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.		
<b>Датчик обнаружения инструмента</b>	<b>значение по умолчанию</b>	OFF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Описание:</b>	Независимо от того, установлен ли на станке датчик обнаружения инструмента или нет, после установки датчика система может отображать состояние наличия или отсутствия инструмента в держателе инструмента в соответствии с результатом обнаружения. ON: установлен; OFF: не установлен.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (17) АТС Тип автоматического устройства смены инструмента

008014	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~2		
АТС Тип автоматического устройства смены инструмента	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	Этот параметр действителен при наличии функции автоматической смены инструмента АТС. 0 - магазин для инструментов отсутствует; 1 - магазин для инструментов рычажного типа; 2 - магазин для инструментов зонтичного типа.		
Внимание:	В общем случае, пожалуйста, магазин для ряда инструментов станавливается в 0.			

## (18) Игнорирование сигналов ожидания в межпутях

001951	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
Игнорирование сигналов ожидания в межпутях	значение по умолчанию	нет	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устанавливается для игнорирования двухканальных межсистемных сигналов ожидания.		
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (19) Выбор оси 4-ой оси маховика

002131	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~6		
Выбор оси 4-ой оси маховика	значение по умолчанию	4	Е	Пользователи станкозавода

	<b>умолчанию</b>			
<b>Описание:</b>	Устанавливает выбор 4-й оси для маховика, установленного в системе по умолчанию. Эта функция действует, если выбрана стандартная функция маховика, предусмотренная системой.			
<b>Внимание:</b>				

**(20) Выбор оси 5-ой оси маховика**

<b>002133</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Выбор оси 5-ой оси маховика</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~6	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	5		
<b>Описание:</b>	Устанавливает выбор 5-й оси для маховика системы по умолчанию. Эта функция действует, если выбрана стандартная функция маховика, предусмотренная системой.			
<b>Внимание:</b>				

**(21) Выбор оси 6-ой оси маховика**

<b>002134</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Выбор оси 5-ой маховика</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~6	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	6		
<b>Описание:</b>	Устанавливает выбор 6-й оси для маховика системы по умолчанию. Эта функция действует, если выбрана стандартная функция маховика, предусмотренная системой.			
<b>Внимание:</b>				

**(22) Управление сроком службы инструмента**

Примечание: В связи с тем, что станкостроительный завод является вторичной разработкой, данное руководство [Механика] части не рассказывает о настройках, пожалуйста, обратитесь к окончательной операции пользователя, чтобы использовать текущее руководство пользователя станка или проконсультируйтесь с персоналом

вторичной разработки, детальное понимание его функций перед модификацией или использованием.

## 2. канал

### (1) Допустимая погрешность радиуса дуги

030001	единица ввода	миллиметр	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~1		
Допустимая погрешность радиус дуги	значение по умолчанию	0.25	R	обычный пользователь
	Описание:	Установите максимально допустимые значения погрешностей начального и конечного радиусов для инструкций дуговой интерполяции G02 и G03. Если погрешность радиуса превышает это значение, система сообщает об ошибке.		
Внимание:				

### (2) Скорость подачи по умолчанию

032961	единица ввода	мм/мин	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	10~10000		
Скорость подачи по умолчанию	значение по умолчанию	1000	R	обычный пользователь
	Описание:	Устанавливает скорость подачи F по умолчанию при запуске станка.		
Внимание:				

### (3) Выбор прыжков действует по умолчанию

032958	единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
			R	обычный пользователь

<b>Выбор прыжков действует по умолчанию</b>	значение по умолчанию	OFF	
<b>Описание:</b>	Во время выполнения программы можно установить, нужно ли пропускать блок, помеченный в начале символом "/", и если эта настройка включена, то пропуск блока, помеченного в начале символом "/", не выполняется. Эта функция может использоваться совместно с функцией "выбор прыжка" на панели управления:		
<b>Внимание:</b>	В следующей таблице приведены функции, которые включаются при совмещении установок параметров с панелью управления:		

[Система-Параметры-Выбор-Переход]	Панель управления [Выбрать переход]	"/" пропуск
OFF	OFF	OFF
OFF	ON	ON
ON	OFF	ON
ON	ON	ON

## (4) Допустимая скорость подачи

034474	единица ввода	мм/мин	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Допустимая скорость подачи	Диапазон ввода	0.1~999999	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	10000		
<b>Описание:</b>	Устанавливает максимальную скорость подачи станка. Этот параметр задается для ограничения максимальной скорости интерполяционных перемещений G01, G02 и G03. Если значение скорости подачи, заданное в программе F, больше, чем этот параметр, то система будет принимать этот параметр за фактическую скорость подачи.			
<b>Внимание:</b>	На фактическую скорость подачи также влияет максимальная скорость каждого двигателя.			

## (5) Ускорение подачи

034475	единица ввода	g	срок и вступления в силу	уровень пользователя
--------	---------------	---	--------------------------	----------------------

Ускорение подачи	Диапазон ввода	0.000001~30	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	0.1		
Описание:	Задаёт ускорение подачи. Настройка этого параметра используется для ограничения ускорения интерполяционных перемещений G01, G02 и G03. При установке большего значения этого параметра повышается эффективность обработки, но при этом увеличивается и вибрация станка.			
Внимание:				

## (6) Допустимая погрешность подачи

034463	единица ввода	миллиметр	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Допустимая погрешность подачи	Диапазон ввода	0 ~1000	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	0.003		
Описание:	Установите допустимую погрешность интерполяционных контуров G01, G02 и G03. Эта погрешность обычно относится к допустимой погрешности на углах. Чем меньше значение этого параметра, тем выше точность формы обработки, но при этом снижается эффективность обработки.			
Внимание:				

## (7) Время ускорения подачи

034462	единица ввода	миллисекунда	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Время ускорения подачи	Диапазон ввода	2 ~2000	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	40		
Описание:	Установите время ускорения для интерполяционных движений G01, G02 и G03. Значение этого параметра вместе с параметром "034475 [ускорение подачи]" определяет максимально допустимое ускорение. Чем меньше время ускорения, тем выше ускорение, тем выше эффективность обработки, но вибрация станка будет больше.			
Внимание:				

## (8) GACC поддерживает метод интерполяции G00

034465	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
GACC поддерживает метод интерполяции G00	Диапазон ввода	ON; OFF.	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	OFF		
<b>Описание:</b>	Когда эта настройка включена, GACC выполняет операции интерполяции на G00. Когда эта настройка выключена, GACC не выполняет оптимизационных операций на G00.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (9) Недопустимая команда SMT

032964	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Недопустимая команда SMT	Диапазон ввода	ON; OFF.	R	Обычный пользователь
	значение по умолчанию	OFF		
<b>Описание:</b>	Если этот параметр действителен, то команды S (функция скорости вращения шпинделя), M (вспомогательная функция) и T (функция выбора инструмента) недействительны. Этот параметр используется в основном для обработки вхолостую перед официальной обработкой и позволяет значительно сэкономить время оператора на изменение программы.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (10) Сухая обработка

032966	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Сухая обработка	Диапазон ввода	ON; OFF.	R	Обычный пользователь
	значение по умолчанию	OFF		

	<b>ию</b>			
<b>Описание:</b>	Проверка программы ЧПУ может быть быстро выполнена методом сухой обработки. ON: Подача резания (G01, G02, G03) перемещается в соответствии с настройкой "032963 [Скорость сухой обработки]". OFF: Скорость вращения G01, G02 и G03 определяется скоростью подачи F.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (11) Скорость сухой обработки

<b>032963</b>	<b>Единица ввода</b>	мм/мин	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Скорость сухой обработки</b>	<b>Диапазон ввода</b>	10~100000	<b>R</b>	<b>Обычный пользователь</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	10000		
<b>Описание:</b>	Устанавливает скорость подачи для сухой обработки. При сухой обработке скорость перемещения подач резания (G01, G02, G03) определяется этим параметром.			
<b>Внимание:</b>				

## (12) Высота подъема инструмента для сухой обработки

<b>032960</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Высота подъема инструмента для сухой обработки</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~999999	<b>R</b>	<b>Обычный пользователь</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Задайте по умолчанию величину подъема инструмента в Z-направлении при сухой обработке, если значение по умолчанию равно 0, то инструмент не поднимается; после установки высоты подъема инструмента система будет автоматически поднимать инструмент при сухой обработке, и вам не нужно будет дополнительно задавать смещение координат; Заданная высота подъема инструмента автоматически повышается только в том случае, если перед началом программируемой обработки запускается сухая обработка;			
<b>Внимание:</b>				

## (13) Автоматическое определение десятичной точки

032955	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
	Автоматическое определение десятичной точки	значение по умолчанию	OFF	R
Описание:	<p>При вводе данных с единицами измерения, такими как расстояние, угол, время и т.д. в программу ЧПУ, если данные не содержат десятичной точки, установите, нужно ли автоматически добавлять десятичную точку. Количество знаков после запятой указано в настройке [Единица ввода десятичной точки].</p> <p>При вводе в программу ЧПУ данных с единицами измерения, такими как расстояние, угол, время и т.д., устанавливается, нужно ли автоматически добавлять десятичную точку, если данные не имеют десятичной точки. Количество знаков после запятой см. в разделе "032965 [Единица ввода десятичной точки]".</p>			
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

Функция десятичной точки действует, когда эта настройка включена. Ниже показано

	Количество знаков после запятой: 3	Количество знаков после запятой: 4	Количество знаков после запятой: 5	Количество знаков после запятой: 6
X100	0.100	0.0100	0.00100	0.000100
X100.	100.0	100.0	100.0	100.0

представление оси X при использовании G92X100:

Если эта настройка выключена, то представление оси X при использовании G92X100 выглядит следующим образом:

	Количество знаков после запятой: 3	Количество знаков после запятой: 4	Количество знаков после запятой: 5	Количество знаков после запятой: 6
X100	100.0	100.0	100.0	100.0
X100.	100.0	100.0	100.0	100.0

## (14) Единица ввода десятичной точки

032965	Единица ввода	нет	срок и вступления в	уровень пользователя
--------	---------------	-----	---------------------	----------------------

			силу	
Единица ввода десятичной точки	Диапазон ввода	от 3 до 6	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	3		
Описание:	См. описание "032955 [Автоопределение десятичной точки]". Установленное значение указывает на количество знаков после запятой.			
Внимание:				

## (15) интерференционный контроль с компенсацией радиуса

034403	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
интерференционный контроль с компенсацией радиуса	Диапазон ввода	ON; OFF.	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	ON		
Описание:	Устанавливает, выполняется ли проверка на интерференцию траектории движения инструмента, полученной при компенсации радиуса. ON: Проверка на помехи траектории инструмента, полученной с помощью компенсации радиуса. OFF: Проверка помех на траектории инструмента, полученной при компенсации радиуса, не производится. Если этот параметр установлен в ON, то при проверке помех на компенсированной траектории они не будут автоматически устранены, и система выдаст сигнал тревоги.			
Внимание:				

## (16) Автоматический подсчет количества обработанных деталей

030006	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Автоматический подсчет количества обработанных деталей	Диапазон ввода	ON; OFF.	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	ON		
Описание:	Добавляется ли значение, установленное в "030032 [Накопленный номер детали]", к "Текущему номеру детали" в конце обработки. ON: Кумулятивный; OFF: Не кумулятивный.			
Внимание:				

## (17) Накопленное количество деталей

030032	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Накопленное количество деталей	Диапазон ввода	1~99	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	1		
Описание:	Инструкции по настройке количества деталей, которое будет суммироваться каждый раз, см. в разделе "030006 [Автоматический подсчет количества обработанных деталей]".			
Внимание:				

## (18) Управление количеством обрабатываемых деталей

030055	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Управление количеством обрабатываемых деталей	Диапазон ввода	ON; OFF.	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	ON		
Описание:	Если "текущее количество деталей" превышает "требуемое количество деталей", система сообщает об ошибке и не разрешает дальнейшую обработку. Система не разрешит дальнейшую обработку до тех пор, пока текущее количество деталей не обнулится или этот параметр не будет установлен в положение OFF.			
Внимание:				

## (19) Режим GACC по умолчанию I

030030	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Режим GACC по умолчанию I	Диапазон ввода	ON; OFF.	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	ON		
Описание:	Установите режим работы GACC (Высокоскоростное высокоточное контурное управление). ON: Указывает на наличие GACC1; OFF: обозначает GACC2. При загрузке или сбросе системы функция GACC возвращается к режиму по умолчанию, заданному этим параметром.			

	Пользователь также может временно изменить текущий режим работы GACC с помощью параметров G05P10000, G05P20000, G05P0. При загрузке или сбросе системы функция GACC возвращается к режиму по умолчанию, заданному этим параметром.
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.

## (20) GACC0 управление угловым наложением

<b>041139</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>GACC0 управление угловым наложением</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Накладывать или не накладывать на GACC0 скорость разделения осей угла. ON: накладывается для повышения эффективности холостого хода; OFF: не накладывается.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (21) GACC0 Высокоскоростная угловая длина

<b>041187</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>GACC0 Высокоскоростная угловая длина</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~99	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	10		
<b>Описание:</b>	Установите длину угла угловой суперпозиции GACC0; чем больше длина, тем больше отклонение траектории, вызванное суперпозицией, и могут возникнуть помехи.			
<b>Внимание:</b>				

## (22) Управление постоянной мощностью с быстрым сдвигом

<b>041138</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Управление постоянной мощностью с быстрым сдвигом</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		

<b>Описание:</b>	Используется для управления тем, используется ли метод ускорения и замедления с постоянной мощностью в GACC0 для планирования скорости G00; OFF: Используются методы ускорения и замедления с постоянной мощностью; ON: Для использования методов ускорения и замедления с постоянной мощностью.
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.

## (23) Режим сглаживания траектории GACC

<b>034568</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Режим сглаживания траектории GACC</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~10	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Выбирает режим сглаживания траектории GACC; 0 и 1 действуют в режиме GACC1, а 7 и 9 - в режиме GACC2. 0: Режим плавного изменения освещенности GACC1. 1: Плавный режим освещения GACC3. 7: Режим плавного изменения освещенности GACC7. 9: Специальная глянцевая гладкая рамка мобильного телефона GACC.			
<b>Внимание:</b>				

## (24) скорость перемотки вперед

<b>034466</b>	<b>Единица ввода</b>	мм/мин	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>скорость перемотки вперед</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0.1 ~99999999	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	15000		
<b>Описание:</b>	Этот параметр задает скорость, с которой перемещается интерполяционное движение G00 в режиме GACC1 или GACC2. Этот параметр не работает, если в G05P0 отключены все режимы GACC, когда G00 перемещается в соответствии с максимальной скоростью каждой оси.			
<b>Внимание:</b>				

## (25) ускорение перемотки вперед

<b>034469</b>	<b>Единица ввода</b>	g	<b>срок и</b>	<b>уровень пользователя</b>
---------------	----------------------	---	---------------	-----------------------------

			всту плен ия в силу	
ускорение перемотки вперед	Диапазон ввода	0.000001 ~30	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0.2		
Описание:	Этот параметр задает ускорение перемещения интерполяционного движения G00 в режиме GACC1 или GACC2. Этот параметр не работает, если в G05P0 отключены все режимы GACC, когда G00 перемещается в соответствии с максимальным ускорением каждой оси.			
Внимание:				

## (26) Допустимая погрешность перемотки вперед

034467	Единица ввода	миллиметр	срок и всту плен ия в силу	уровень пользователя
Допустимая погрешность перемотки вперед	Диапазон ввода	0 ~1000	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0.2		
Описание:	Если GACC поддерживает метод интерполяции G00 в режиме ON, задайте допустимую погрешность пути интерполяции G00. Обычно эта погрешность является допустимой погрешностью на углах. Чем меньше значение этого параметра, тем точнее траектория перемещения будет соответствовать исходной, но эффективность перемещения будет снижена.			
Внимание:				

## (27) Время ускорения перемотки вперед

034468	Единица ввода	миллисекунда	срок и всту плен ия в силу	уровень пользователя
Время ускорения перемотки вперед	Диапазон ввода	2~2000	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	60		
Описание:	Установите время ускорения интерполяционного движения G00. Чем меньше значение настройки, тем больше ускорение, тем быстрее разгон и выше эффективность обработки; чем больше значение настройки, тем медленнее разгон и относительное снижение эффективности обработки.			
Внимание:				

## (28) Ошибка подключения крошечного блока GACC1

034480	Единица ввода	миллиметр	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~1		
Ошибка подключения крошечного блока GACC1	значение по умолчанию	0.001	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устанавливает максимально допустимую погрешность при обработке мелких блочных соединений. Чем больше значение этого параметра, тем выше эффективность обработки, но при этом снижается точность формы обрабатываемого контура.		
Внимание:				

## (29) Допустимая погрешность сглаживания траектории GACC1

034486	Единица ввода	миллиметр	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~1		
Допустимая погрешность сглаживания траектории GACC1	значение по умолчанию	0.002	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устанавливает допустимое значение погрешности при обработке сглаживания контура. Чем больше значение параметра, тем более плавной и эффективной будет обработка, но при этом снижается точность формы обрабатываемого контура.		
Внимание:				

## (30) Метод программирования масштабирования

032962	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
Метод программирования масштабирования	значение по умолчанию	OFF	R	Пользователи станкозавода

	<b>умолчанию</b>			
<b>Описание:</b>	Устанавливает, будет ли реализовано масштабирование для общего тракта при использовании команды масштабирования (G51) или команды зеркалирования (G51.1). OFF: Масштабирование только указанной оси. ON: Даже если указана только одна ось, одновременно масштабируется вся траектория.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (31) Запрет Blend

<b>040192</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Запрет Blend</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Для внутреннего использования, не изменяйте этот параметр.			
<b>Внимание:</b>				

## (32) Скорость изменения увеличения

<b>040194</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Скорость изменения увеличения</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0.001~ 5	<b>E</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0.2		
<b>Описание:</b>	Устанавливает скорость изменения множителя. Это процентное изменение множителя, которое регулируется за цикл сервопривода при изменении множителя. Чем больше значение, тем более оперативно изменяется множитель; слишком большое значение приводит к появлению звука механического удара.			
<b>Внимание:</b>				

## (33) Функция автоматической настройки увеличения включена

<b>030066</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
---------------	----------------------	-----	---------------------------------	-----------------------------

			ия в силу	
<b>Функция автоматической настройки увеличения включена</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	Е	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	ON		
<b>Описание:</b>	При включении этой функции множитель автоматически корректируется для УП, которые опоздали с расчетом, чтобы избежать ошибок RT.			
<b>Внимание:</b>				

## (34) Приостановка скорости замедления

<b>040195</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и всту плен ия в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Приостановка скорости замедления</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0.001~5	Е	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0.2		
<b>Описание:</b>	Устанавливает скорость замедления при остановке системы координат. Чем больше значение настройки, тем меньше расстояние остановки при паузе; однако слишком большое значение приводит к появлению звука механического удара.			
<b>Внимание:</b>				

## (35) Фаска/угол R

<b>030036</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и всту плен ия в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Фаска/угол R</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	R	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Программные сегменты для снятия фасок или углов R могут быть автоматически вставлены между линейной интерполяцией (G01) для отдельной оси и линейной интерполяцией (G01) для отдельной оси, перпендикулярной этой оси. Обычно используется для			

	токарных станков.
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.

## (36) Размеры чертежа вводятся напрямую

30049	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
Размеры чертежа вводятся напрямую	значение по умолчанию	OFF	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Если действует функция "Фаска/угол R", то можно запрограммировать прямую линию, используя угол, значение фаски и значение угла R, заполненные на чертеже обработки как есть.		
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (37) Дополнительный угловой A вход

030050	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
Дополнительный угловой вход	значение по умолчанию	OFF	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Настройка может задавать угол по дополнительному углу и действительна для "030049 [Прямой ввод размеров чертежа]".		
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (38) Автоматический запуск инструмента с длинной компенсацией

034417	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Автоматический	Диапазон ввода		
			R	Пользователи станкозавода

<b>запуск инструмента с длинной компенсацией</b>	<b>значение по умолчанию</b>	ON		
<b>Описание:</b>	Длинная компенсация автоматически отменяется, если во время выполнения программы встречаются инструкции типа G28, G29 и G53. Если для этой настройки установлено значение ON, то при немедленном выполнении команды перемещения по оси автоматически восстанавливается компенсация длительности. Если эта настройка выключена, то длительная компенсация отменяется до тех пор, пока она не будет снова активирована с помощью команд G43 и G44.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (39) Количество сегментов помехозащиты с компенсацией радиуса

<b>034400</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Количество сегментов помехозащиты с компенсацией радиуса</b>	<b>Диапазон ввода</b>	15~150	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	15		
<b>Описание:</b>	Расчет компенсации заданного радиуса способен вычислить минимальное количество блоков перемещения, которые необходимо предварительно считать для первого блока перемещения.			
<b>Внимание:</b>				

## (40) Максимальное количество неподвижных блоков для компенсации радиуса

<b>034401</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Максимальное количество неподвижных блоков для компенсации радиуса</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~100	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	100		
<b>Описание:</b>	Устанавливает максимальное количество перемещаемых блоков, которое разрешается вставить в перемещаемый блок при расчете компенсации радиуса. Если количество перемещаемых блоков превышает эту настройку, система выдает сигнал тревоги.			
<b>Внимание:</b>				

## (41) Интерференционный режим с компенсацией радиуса

034404	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~2		
интерференционный режим с компенсацией радиуса	значение по умолчанию	0	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устанавливает, нужно ли выполнять автоматическое уклонение при проверке траектории инструмента, полученной с помощью компенсации радиуса, на наличие помех; значение по умолчанию - 0. 0 - режим безопасного избегания 1 - Нормальный режим предотвращения 2 - Режим принудительного уклонения		
Внимание:				

## (42) Тип фаски с компенсацией радиуса

034406	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0; 1		
Тип фаски с компенсацией радиуса	значение по умолчанию	0	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устан. режим компенс. радиуса угла. 1: При компенс. радиуса используется переход по дуге при столк. с углами. 0: При компенс. радиуса используется переход под прям. углом при столк. с углом.		
Внимание:				

## (43) Расстояние зеркала инструментального стола

032974	Единица ввода	миллиметр	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	-999999.999 ~ 999999.999		
Расстояние зеркала инструментального стола	значение по умолчанию	0	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Установите расстояние между держателями инструмента в зеркальном отображении противоположного инструментального		

	стола. Подробности см. в Руководстве по программированию систем ЧПУ LYNUC [Зеркало инструментального стола].
<b>Внимание:</b>	

## (44) Зеркальная ось инструментального стола

032975	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Зеркальная ось инструментального стола	Диапазон ввода	от 0 до 2	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0		
<b>Описание:</b>	Установите зеркальную ось стола с фазированным инструментом. 0 - X; 1 - Y; 2 - Z.			
<b>Внимание:</b>				

## (45) Вызов ярлыка GMT является действительным

032957	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Вызов ярлыка GMT является действительным	Диапазон ввода	ON; OFF.	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	OFF		
<b>Описание:</b>	Если установлено значение ON, то инструкции G, M и T могут использоваться для прямого вызова подпрограммных функций.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (46) Удержание G83/G87

034601	Единица ввода	миллиметр	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Удержание G83/G87	Диапазон ввода	0 ~ 999.999	E	обычный пользователь
	значение по умолчанию	0.5		

	<b>ю</b>			
<b>Описание:</b>	G83/G87 Цикл клевания и удара, количество воздуха, остающегося при каждом ударе вниз.			
<b>Внимание:</b>				

## (47) Удержание G84/G88

<b>034605</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0 ~ 999.999		
<b>Удержание G84/G88</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0.5	<b>Е</b>	<b>обычный пользователь</b>
<b>Описание:</b>	Количество воздуха, остающегося на каждом такте нагнетания в ходе цикла нарезания глубоких отверстий G84/G88.			
<b>Внимание:</b>				

## (48) Удержание G73

<b>034600</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0 ~ 999.999		
<b>Удержание G73</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0.5	<b>Е</b>	<b>обычный пользователь</b>
<b>Описание:</b>	Количество пространства между головками, оставляемое при каждом ходе вниз во время цикла перфорации G73.			
<b>Внимание:</b>				

## (49) Удержание G76/G87 (тонкая/реверсивная расточка)

<b>034602</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0 ~ 999.999		
<b>Удержание G76/G87 (тонкая/реверсивная расточка)</b>	<b>значение</b>	0.5	<b>R</b>	<b>обычный пользователь</b>

	<b>по умолчанию</b>			
<b>Описание:</b>	G76/G87 Цикл растачивания, дистанция предотвращения опускания и подъема инструмента.			
<b>Внимание:</b>				

## (50) Направление избегания для параметра G76/G87 Q

<b>034603</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Направление избегания для параметра G76/G87 Q</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0 ~ 3	<b>R</b>	<b>обычный пользователь</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Направление уклонения при опускании и подъеме инструмента во время цикла расточки G76/G87. 0: X+ 1: X- 2: Y+ 3: Y-			
<b>Внимание:</b>				

## (51) Циркуляция стружки в глубоких скважинах G84

<b>034604</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Циркуляция стружки в глубоких скважинах G84</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>E</b>	<b>обычный пользователь</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	G84 для нарезания глубоких отверстий, при каждом подъеме и втягивании инструмента ON: Устанавливается обратный ход только для удерживающей громкости G84; OFF: Возврат к точке R для обеспечения удаления стружки из глубоких отверстий.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (52) Высокоскоростное глубокое сверление G83/G87

<b>034606</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступу</b>	<b>уровень пользователя</b>
---------------	----------------------	-----	----------------------	-----------------------------

			плен ия в силу	
Высокоскоростное глубокое сверление G83/G87	Диапазон ввода	ON; OFF.	E	обычный пользователь
	значение по умолчанию	ON		
Описание:	Перфорация G83/G87 при каждом подъеме и отводе ножа. ON: Устанавливается обратный ход только для удерживающей громкости G83/G87; OFF: Возврат к точке R для обеспечения удаления стружки из глубоких отверстий.			
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (53) Позволяет выполнять одношаговые фиксированные циклы

034609	Единица ввода	нет	срок и всту плен ия в силу	уровень пользователя
Позволяет выполнять одношаговые фиксированные циклы	Диапазон ввода	ON; OFF.	E	обычный пользователь
	значение по умолчанию	OFF		
Описание:	ON: Включение одношагового режима позволяет выполнять одношаговое выполнение перфорации, используя для проверки один шаг, что может снизить эффективность цикла перфорации; OFF: отключает одношаговый режим, рекомендуется устанавливать OFF для формального производства.			
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (54) Эффективный режим нарезания резьбы включен

034610	Единица ввода	нет	срок и всту плен ия в силу	уровень пользователя
Эффективный режим нарезания резьбы включен	Диапазон ввода	ON; OFF.	E	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	OFF		
Описание:	При установке значения ON включается режим эффективного нарезания резьбы.			

	Задаваемый пользователем режим нарезания резьбы при выключенном состоянии
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.

**(55) Остановить шпиндель в положении M00**

<b>034611</b>	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
<b>Остановить шпиндель в положении M00</b>	Диапазон ввода	ON; OFF.	Е	обычный пользователь
	значение по умолчанию	OFF		
<b>Описание:</b>	Система автоматически останавливает шпиндель при установке M00 и возобновляет вращение шпинделя при продолжении обработки. ON: Остановка шпинделя; OFF: Не останавливается.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

**(56) G18/G19 плоская резьба реверсивная**

<b>034613</b>	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
<b>G18/G19 плоская резьба реверсивная</b>	Диапазон ввода	ON; OFF.	Е	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	OFF		
<b>Описание:</b>	OFF: В том же направлении, что и плоскость G17; ON: Реверс с плоскостью G17.			
<b>Внимание:</b>				

**(57) Угол фаски при нарезании резьбы**

<b>034608</b>	Единица ввода	градус (углы, температура и т.д.)	срок и вступления в силу	уровень пользователя
<b>Угол фаски при</b>	Диапазон ввода	30~70	Е	обычный пользователь

<b>нарезании резьбы</b>	<b>значение по умолчанию</b>	45		
<b>Описание:</b>	Угол снятия фаски для обратного хода нити.			
<b>Внимание:</b>				

## (58) Длина фаски для нарезания резьбы

<b>034607</b>	<b>Единица ввода</b>	Pitch/10	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Длина фаски для нарезания резьбы</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~99	E	<b>обычный пользователь</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	1		
<b>Описание:</b>	Длина фаски для обратного хода резьбы.			
<b>Внимание:</b>				

## (59) Скорость возврата прерывания маховика

<b>034626</b>	<b>Единица ввода</b>	мм/мин	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Скорость возврата прерывания маховика</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0.0~9999.9	R	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	4000		
<b>Описание:</b>	После прерывания работы маховика при возобновлении обработки автоматически возвращается скорость, соответствующая положению до прерывания.			
<b>Внимание:</b>				

## (60) Автоматический возврат после прерывания работы маховика

<b>034625</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон</b>	ВКЛ; ВЫКЛ	R	<b>Пользователи</b>

<b>Автоматический возврат после прерывания работы маховика</b>	<b>ввода</b>		<b>станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF	
<b>Описание:</b>	При возобновлении обработки после прерывания работы маховика установите, нужно ли автоматически возвращаться в положение, предшествующее прерыванию работы маховика. ON: Автоматический возврат; OFF: возврата нет, и смещение прерывания маховика учитывается как вмешательство маховика.		
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.		

## (61) Прерывание по маховику возвращается по кратчайшему пути

<b>034627</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Прерывание по маховику возвращается по кратчайшему пути</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Об автоматическом возврате маховика ON: Возврат непосредственно в положение, предшествующее прерыванию линейного перемещения; OFF: Возврат в положение, предшествующее прерыванию маховика, по траектории прерывания маховика.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (62) Подача по умолчанию

<b>034101</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Подача по умолчанию</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	ON		
<b>Описание:</b>	Устанавливает, какая команда - G01 или G00 - используется в качестве подачи по умолчанию при включении питания. Если эта настройка включена, то по умолчанию подается инструкция G01. Если эта настройка выключена, то по умолчанию подается команда G00.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (63) Смещение номера подпрограммы инструкции G

032950	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~9990	R	Пользователи станкозавода
Номер подпрограммы инструкции G несоосность	значение по умолчанию	9010		
Описание:	Базовый адрес фиксированного номера программы подпрограммы, используемый инструкцией G для прямого вызова функции подпрограммы. Формат именованя подпрограммы: OXXXX.NC, где за префиксом O следуют 4 цифры (менее 4 цифр, старшая цифра округляется до 0), а 4 цифры - это 10 последовательных цифр, начиная с числа, указанного в этом параметре в качестве базового адреса, которые соответствуют 10 G-кодам, указанным в [032920]~[032929] соответственно.			
Внимание:	Этот параметр действителен, если настройка "032957 [GMT Shortcut Recall Valid]" включена.			

## (64) Смещение номера подпрограммы инструкции M (G65)

032951	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~9990	R	Пользователи станкозавода
Смещение номера подпрограммы инструкции M (G65)	значение по умолчанию	9020		
Описание:	Фиксирует базовый адрес номера подпрограммы, который используется для прямого вызова функции подпрограммы инструкцией M. Формат именованя подпрограммы: OXXXX.NC, где за префиксом O следуют 4 цифры (если меньше 4 цифр, то старший разряд заполняется 0), а 4 цифры - это 10 последовательных разрядов, начиная с цифры, указанной в параметре в качестве базового адреса, соответствующих числам [032930]~[032939]Указано 10 M-кодов.			
Внимание:	Этот параметр действителен, если настройка "032957 [GMT Shortcut Recall Valid]" включена.			

## (65) Смещение номера подпрограммы инструкции M (M98)

032952	Единица ввода	нет	срок и вступления	уровень пользователя
--------	---------------	-----	-------------------	----------------------

			<b>ия в силу</b>	
<b>Смещение номера подпрограммы инструкции М (М98)</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~9990	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	9001		
<b>Описание:</b>	Фиксирует базовый адрес номера программы подпрограммы, который используется инструкцией М для непосредственного вызова функции подпрограммы. Формат именованя подпрограммы: OXXXX.NC., где за префиксом О следуют 4 цифры (менее 4 цифр, старший разряд завершается 0), а 4 цифры - это 10 последовательных цифр, начиная с числа, указанного в этом параметре в качестве базового адреса, которые соответствуют 10 кодам М, указанным в [032940] ~ [032949] соответственно.			
<b>Внимание:</b>	Этот параметр действителен, если настройка "032957 [GMT Shortcut Recall Valid]" включена.			

## (66) Номер подпрограммы инструкции Т

<b>032954</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и всту плен ия в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Номер подпрограммы инструкции Т</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~9999	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	9000		
<b>Описание:</b>	Фиксирует базовый адрес номера программы подпрограммы, который используется инструкцией Т для прямого вызова функции подпрограммы. Формат именованя подпрограммы: OXXXX.NC. где за префиксом О следует 4-значное число (при меньшем количестве цифр старший разряд округляется в большую сторону на 0), а 4-значное число - это номер, заданный данным параметром.			
<b>Внимание:</b>	Этот параметр действителен, если включена настройка " 032957 [GMT Shortcut Call Valid]" и включена настройка "032953 [Т Instruction Direct Call Subroutine]".			

## (67) Фиксированный номер инструкции G 1~10

<b>032920~032929</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и всту плен ия в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Фиксированный номер инструкции G 1~10</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~99.99	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение</b>	0		

	<b>по умолчанию</b>			
<b>Описание:</b>	Номер подпрограммы в инструкции G вызывается напрямую, аналогично макровывозу G65, при этом могут передаваться параметры. Фиксированное обозначение подпрограммы см. в разделе "032950 [Смещение номера подпрограммы G-инструкции]".			
<b>Внимание:</b>				

**(68) Фиксированный номер команды M 1-10 (G65)**

<b>032930~032939</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Фиксированный номер команды M 1-10 (G65)</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~9999	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Вызывает номер инструкции M подпрограммной функции напрямую, аналогично макровывозу G65. Параметры могут быть переданы. См. раздел " 032951 [Смещение номера подпрограммы инструкции M (G65)]" для фиксированного обозначения подпрограммы.			
<b>Внимание:</b>				

**(69) Фиксированные номера инструкций M от 1 до 10 (M98)**

<b>032940~032949</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Фиксированные номера инструкций M от 1 до 10 (M98)</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~9999	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Номер подпрограммы инструкции M при прямом вызове подпрограммной функции вызывается аналогично вызову подпрограммы M98, и никакие параметры передаваться не могут. См. раздел " 032952 [Смещение номера подпрограммы инструкции M (M98)]" для фиксированного обозначения подпрограммы.			
<b>Внимание:</b>				

**(70) Инструкция T вызывает подпрограмму напрямую**

<b>032953</b>	<b>Единица</b>	нет	<b>срок</b>	<b>уровень</b>
---------------	----------------	-----	-------------	----------------

	<b>ввода</b>		<b>и всту плен ия в силу</b>	<b>пользователя</b>
<b>Инструкция Т напрямую вызывает инструкцию подпрограммы</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Функция прямого вызова подпрограммы инструкции Т по умолчанию не действует. Если функция прямого вызова подпрограммы Т действует, то Т-инструкция не действует также как инструкция для указанного номера инструмента. Фиксированный номер подпрограммы, непосредственно вызываемой инструкцией Т, задается символом " 032954 [номер подпрограммы инструкции Т]".			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (71) Нижний предел для звонков по коду города М

<b>032968</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и всту плен ия в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Нижний предел для звонков по коду города М</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~9999	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Подробнее см. руководство по программированию систем управления ЧПУ LYNUC [Вызовы макропрограмм с использованием М-кода (множественного обозначения)].			
<b>Внимание:</b>				

## (72) Потолок кода вызова региона М

<b>032969</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и всту плен ия в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Потолок кода вызова региона М</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~9999	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Подробнее см. руководство по программированию систем управления ЧПУ LYNUC [Вызовы макропрограмм с использованием М-кода (множественного обозначения)].			

<b>Внимание:</b>	
------------------	--

**(73) Номер подпрограммы вызова М-зоны**

<b>032970</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Номер подпрограммы вызова М-зоны</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~9999	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Подробнее см. руководство по программированию систем управления ЧПУ LYNUC [Вызовы макропрограмм с использованием М-кода (множественного обозначения)].			
<b>Внимание:</b>				

**(74) Код начала вызова G-зоны**

<b>032971</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Код начала вызова G-зоны</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~9999	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Подробнее см. руководство по программированию систем ЧПУ LYNUC [Макропрограммирование вызовов с использованием G-кода (множественное обозначение)].			
<b>Внимание:</b>				

**(75) Количество кода вызова G-зоны**

<b>032972</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Код начала вызова G-зоны</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~9999	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		

<b>Описание:</b>	Подробнее см. руководство по программированию систем ЧПУ LYNUC [Макропрограммирование вызовов с использованием G-кода (множественное обозначение)].
<b>Внимание:</b>	

## (76) Номер начала подпрограммы вызова G-зоны

032973	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~9999		
номер начала подпрограммы вызова G-зоны	значение по умолчанию	0	R	Пользователи станкозавода
<b>Описание:</b>	Подробнее см. руководство по программированию систем управления ЧПУ LYNUC [Utilisation Макровызовы, осуществляемые с помощью G-кода (несколько обозначений)].			
<b>Внимание:</b>				

## (77) Сигнал завершения ожидания инструкции M

030048	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
Сигнал завершения ожидания инструкции M	значение по умолчанию	OFF	R	Пользователи станкозавода
<b>Описание:</b>	ON: ожидание команды M действительно, необходимо дождаться, пока ПЛК вернет сигнал окончания команды M, прежде чем переходить к следующей секции интерпретации NC. OFF: Выполнение функции M-команды без ожидания при интерпретации следующего NC. по умолчанию OFF.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (78) Настройка управления оси сброса

030053	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
Настройка			R	Пользователи станкозавода

<b>управления оси сброса</b>	<b>значение по умолчанию</b>	ON		
<b>Описание:</b>	ON: восстанавливает режим управления каждой осью до состояния, указанного в пункте настройки оси при сбросе или после выполнения команды M30; OFF: Восстановление не производится. Режимы управления осями включают: синхронное управление, управление по косой оси, гибридное управление и т.д.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

(79) **Высокоскоростная подача перфорации Время Ts**

<b>034556</b>	<b>Единица ввода</b>	м и л л и с е к у н д а	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Высокоскоростная подача перфорации Время Ts</b>	<b>Диапазон ввода</b>	2~99	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	5		
<b>Описание:</b>	Установите минимальное время ускорения для высокоскоростной перфорации G01.			
<b>Внимание:</b>				

(80) **Высокоскоростная перфорация с ускоренной перемоткой времени Ts**

<b>034557</b>	<b>Единица ввода</b>	м и л л и с е к у н д а	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Высокоскоростная перфорация с ускоренной перемоткой времени Ts</b>	<b>Диапазон ввода</b>	2~99	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	20		
<b>Описание:</b>	Установите минимальное время разгона для высокоскоростной перфорации G00.			
<b>Внимание:</b>				

(81) **GACC0 включен по умолчанию**

<b>034450</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в</b>	<b>уровень пользователя</b>
---------------	----------------------	-----	----------------------------	-----------------------------

			силу	
GACC0 включен по умолчанию	Диапазон ввода	ON; OFF.	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	ON		
<b>Описание:</b>	Если режимы GACC1, GACC2 и GACC5 выключены, установка этого параметра в положение ON приведет к включению модуля SI GACC0. Для каждого из них доступны 4 режима GACC, поэтому выберите подходящий режим в соответствии с реальными потребностями обработки.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (82) Время Ts подачи GACC0

034489	Единица ввода	миллисекунда	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Время Ts подачи GACC0 Ts	Диапазон ввода	2~1000	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	20		
<b>Описание:</b>	Установите время ускорения подачи GACC0.			
<b>Внимание:</b>				

## (83) GACC0 Быстрый непрерывный переход на подачу

041143	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
GACC0 Быстрый непрерывный переход на подачу	Диапазон ввода	ON; OFF.	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	OFF		
<b>Описание:</b>	Выполняется ли непрерывное планирование скорости при подключении G00 и G01.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (84) Длина оптимизированного сегмента GACC0

034571	Единица ввода	миллиметр	срок и	уровень пользователя
--------	---------------	-----------	--------	----------------------

			всту плен ия в силу	
Длина оптимизированного сегмента GACC0	Диапазон ввода	0~50	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	2		
Описание:	Короткий участок перемещения G00 при непрерывной обработке комбинируется с перемещением G01 для оптимизации эффективности обработки. Сегмент перемещения G00, меньший заданного значения, считается коротким.			
Внимание:				

## (85) Максимальное ускорение GACC0

034519	Единица ввода	g	срок и всту плен ия в силу	уровень пользователя
Максимальное ускорение GACC0	Диапазон ввода	0.000001~30	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	1.5		
Описание:	Установка максимального ускорения GACC0.			
Внимание:				

## (86) Включение функции Jerk

040052	Единица ввода	нет	срок и всту плен ия в силу	уровень пользователя
Включение функции Jerk	Диапазон ввода	ON; OFF.	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	ON		
Описание:	Если функция рывка включена, система автоматически подстраивает внутреннее время GACC0 TA TS.			
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (87) Максимальное время штабелирования

034464	Единица ввода	миллисекунда	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Максимальное время штабелирования	Диапазон ввода		
	значение по умолчанию	100	R	Пользователи станкозавода
Описание:	Максимальное время суммирования при обработке суммирования с угловой скоростью для GACC1.			
Внимание:				

## (88) Максимальный угол наклона штабеля

034470	Единица ввода	градус (углы, температура и т.д.)	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Максимальный угол наклона штабеля	Диапазон ввода		
	значение по умолчанию	165	R	Пользователи станкозавода
Описание:	Этот параметр используется для определения необходимости обработки суперпозиции скоростей по углу. Только если на угол не накладывается В-сплайновая кривая и угол на углу меньше или равен значению этого параметра, обработка суперпозиции скоростей на углу необходима.			
Внимание:				

## (89) Длина буфера GACC1

034476	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Длина буфера GACC1	Диапазон ввода		
	значение по умолчанию	8000	P	Пользователи станкозавода

<b>Описание:</b>	Устанавливает длину кэша GACC1.
<b>Внимание:</b>	

**(90) Входной контроль GACC**

034452	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Входной контроль GACC	Диапазон ввода	ON; OFF.	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	ON		
<b>Описание:</b>	Устанавливает, требуется ли проверка входного сигнала GACC, по умолчанию ON, требуется.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

**(91) Временной срез команды GACC**

034473	Единица ввода	миллисекунда	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Временной срез команды GACC	Диапазон ввода	0.2~1000	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	2.0		
<b>Описание:</b>	Установка длины временного среза инструкции GACC. Чем меньше значение временного интервала, тем лучше эффект управления, но больше потребление системных ресурсов, что может легко привести к прерыванию обработки при слишком позднем расчете; чем больше значение временного интервала, тем хуже эффект управления, но меньше потребление системных ресурсов. Длительность временного среза следует выбирать в зависимости от типа контроллера и длины блока программы обработки. Как правило, по умолчанию всегда используется значение 2 мс.			
<b>Внимание:</b>				

**(92) Угловая опорная скорость**

034574	Единица ввода	мм/мин	срок и вступления в силу	уровень пользователя
--------	---------------	--------	--------------------------	----------------------

	Диапазон ввода	0~1000	R	Пользователи станкозавода
Угловая опорная скорость	значение по умолчанию	4000		
Описание:	Используется для установки скорости подачи для дуг радиусом 5 мм. Если радиус дуги меньше 5 мм, скорость подачи будет уменьшаться в той же пропорции, что и радиус дуги, в соответствии с заданным значением, что позволяет обеспечить плавность обработки малых дуг.			
Внимание:				

## (93) GACC1 B-сплайновая подгонка минимального угла

034478	Единица ввода	градус (углы, температура и т.д.)	срок и вступления в силу	уровень пользователя
GACC1 B-сплайновая подгонка минимального угла	Диапазон ввода	-170 ~170	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	120		
Описание:	Он используется для определения пригодности соседних сегментов складок для аппроксимации кривой B-сплайна, т.е. условия подгонки B-сплайна. Только если угол между соседними сегментами складки больше или равен этому параметру, то можно аппроксимировать эти два сегмента складки кривой Bspline. Отметим, что это условие является лишь одним из условий подгонки Bspline, которое также связано с максимально допустимой погрешностью и соотношением длин соседних НЗ.			
Внимание:				

## (94) Временной срез планирования скорости

034481	Единица ввода	миллисекунда	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Временной срез планирования скорости	Диапазон ввода	0~40	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	2		
Описание:	Временной срез, используемый для планирования скорости в режиме GACC1.			
Внимание:				

## (95) Время разгона Ts2

041149	Единица ввода	миллисекунда	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~1000		
Время разгона Ts2	значение по умолчанию	5	R	Пользователи станкозавода
	Описание:			
Внимание:				

## (96) Минимальная длина интерполяции

030002	Единица ввода	миллиметр	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0.000001~0.001		
Минимальная длина интерполяции	значение по умолчанию	0.000001	R	Пользователи LYNUC
	Описание:			
Внимание:				

## (97) Оптимизация демонтажа дуги окружности

034453	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
Оптимизация демонтажа дуги окружности	значение по умолчанию	ON	R	Пользователи станкозавода
	Описание:			
Внимание:		Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.		

**(98) G5P0 восстанавливает параметры по умолчанию**

034459	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
G5P0 восстанавливает параметры по умолчанию	значение по умолчанию	OFF	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Автоматический возврат к системным параметрам настройки GACC по умолчанию при G5P0.		
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

**(99) Вывод отладки программы**

004182	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
Вывод отладки программы	значение по умолчанию	OFF	R	Пользователи LYNUC
	Описание:	Используется для вывода файла результатов интерпретации программы ЧПУ для отладки. По умолчанию файлы результатов интерпретации не выводятся.		
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

**(100) M30 возвращается к основной программе**

032956	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
M30 возвращается к основной программе	значение по умолчанию	OFF	R	Пользователи LYNUC
	Описание:	ON: Конец подпрограммы может быть использован с помощью M30. Выполнение команды M30 приведет к переходу на предыдущий уровень подпрограммы или основной программы и продолжению обработки с позиции вызова этой подпрограммы. OFF: Если подпрограмма завершается с помощью M30, то завершается		

	вся программа обработки.
<b>Внимание:</b>	ON/OFF. переключается клавишей SPACE.

**(101) Ошибка недопустимой команды оси**

032959	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
Ошибка недопустимой команды оси	значение по умолчанию	OFF	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Если в программе ЧПУ появляется недопустимая осевая инструкция, система сообщает об ошибке. ON: Сообщить об ошибке; OFF: Сообщение об ошибке не поступает.		
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

**(102) Автоматическое ограничение S-команды**

032976	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
Автоматическое ограничение S-команды	значение по умолчанию	ON	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Ограничивается ли скорость выполнения S-команды при смене инструмента в зависимости от максимальной скорости инструмента. ON: Автоматическое снижение скорости S-команды до максимальной скорости инструмента; OFF: Без ограничений.		
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

**(103) Длина программного буфера**

004181	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	1000~10000		
Длина			R	Пользователи LYNUC

<b>программного буфера</b>	<b>значение по умолчанию</b>	10000		
<b>Описание:</b>	закрыт для бизнеса			
<b>Внимание:</b>				

## (104) Проверка безопасности во время выполнения игнорируется

<b>030029</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Проверка безопасности во время выполнения игнорируется</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>R</b>	<b>Пользователи LYNUC</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	закрыт для бизнеса			
<b>Внимание:</b>				

## (105) Координатная плоскость по умолчанию

<b>034102</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>GACC1 В-сплайновая подгонка минимального угла</b>	<b>Диапазон ввода</b>	17~19	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	17		
<b>Описание:</b>	Задаёт плоскость системы координат, которая используется по умолчанию при включении питания. Это может быть указано как G17 (плоскость XY), G18 (плоскость ZX) или G19 (плоскость YZ).			
<b>Внимание:</b>				

## (106) Шпиндель по умолчанию

<b>030035</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Шпиндель по умолчанию</b>	<b>Диапазон ввода</b>	1 - 4	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	1		
<b>Описание:</b>	Задаёт номер шпинделя по умолчанию для текущего канала.			

<b>Внимание:</b>	
------------------	--

## (107) Запуск по умолчанию без С

034408	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Запуск по умолчанию без С	Диапазон ввода	ON; OFF.	R
	значение по умолчанию	OFF		
<b>Описание:</b>	По умолчанию в системе предусмотрены два типа обработки запуска инструмента с компенсацией радиуса - В и С. Различия между этими двумя типами запуска инструмента описаны в Руководстве по программированию систем ЧПУ LYNUC [Компенсация радиуса инструмента].			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (108) Система координат по умолчанию

034114	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Система координат по умолчанию	Диапазон ввода	54~59	R
	значение по умолчанию	54		
<b>Описание:</b>	закрит для бизнеса			
<b>Внимание:</b>				

## (109) G31 срабатывает P1

034620	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	G31 срабатывает P1	Диапазон ввода	0~0xFFFFFFFF	R
	значение по умолчанию	0		
<b>Описание:</b>	Настройка сигнала триггера для G31.2P1, шестнадцатеричное представление. Может быть задан любой из адресов ввода, эффективный уровень и т.д. Способ настройки следующий: От 0 до 7 бит LIO 0: USERn 1: HMFLn 2: PLIMn 3: MLIMn Выбор бита ввода-вывода YIO 8~15 бит Выбор канала LIO Выбор входной платы YIO			

	<p>16 бит: 0 для триггера высокого уровня 1 для триггера низкого уровня  17 бит: 0, LIO; 1, YIO  18~31 Зарезервировано</p> <p>Пример использования:  1. Используйте сигнал User от LIO сервопривода 3 и запустите его на высокий уровень.  I192=\$300  2. Используйте сигнал Home от LIO сервопривода 2, триггер низкого уровня.  I192=\$10201  3. использовать первую карту YIO (\$C080) бит 4 (из 0), триггер высокого уровня  I192=\$20104  4. Использование третьей карты YIO (\$C082) бит 20 (из 0), триггер низкого уровня  I192=\$30314</p>
<b>Внимание:</b>	

## (110) G31 вызывает срабатывание P2.

034621	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
G31 вызывает срабатывание P2.	Диапазон ввода	0~0xFFFFFFFF	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0		
<b>Описание:</b>	Настройка сигнала триггера для G31.2P2, шестнадцатеричное представление. Может быть задан любой из адресов входа, действующий уровень и т.д. Подробности см. в разделе "034620 [G31 Trigger P1]".			
<b>Внимание:</b>				

## (111) G31 срабатывает P3

034622	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
G31 срабатывает P3	Диапазон ввода	0~0xFFFFFFFF	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0		
<b>Описание:</b>	Настройка сигнала триггера для G31.2P3, шестнадцатеричное представление. Может быть задан любой из адресов входа, действующий уровень и т.д. Подробности см. в разделе "034620 [G31 Trigger P1]".			
<b>Внимание:</b>				

## (112) G31 срабатывает P4.

034623	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~0xFFFFFFFF	R	Пользователи станкозавода
G31 вызывает срабатывание P4.	значение по умолчанию	0		
Описание:	Настройка сигнала триггера для G31.2P4, шестнадцатеричное представление. Может быть задан любой из адресов входа, действующий уровень и т.д. Подробности см. в разделе "034620 [G31 Trigger P1]".			
Внимание:				

## (113) Функция оси W действительна

034454	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.	R	Пользователи станкозавода
Функция оси W действительна	значение по умолчанию	OFF		
Описание:	Функция инкрементальной интерполяции в направлении вектора вершины инструмента на станках с поворотными осями. W представляет собой инкрементную команду перемещения в направлении вектора вершины инструмента и подходит для сверления, нарезания резьбы, позиционирования, а также для перемещения маховика. Она особенно подходит для конструкций с маятниковыми головками или шпиндельными головками со смещенными углами.			
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (114) Фиксированное смещение первой поворотной оси

034457	Единица ввода	градус (углы, температура и т.д.)	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	-360 ~ 360	R	Пользователи станкозавода
Фиксированное смещение первой поворотной оси	значение по умолчанию	0		
Описание:				

<b>Внимание:</b>	
------------------	--

## (115) Фиксированное смещение второй поворотной оси

034458	Единица ввода	градус (углы, температура и т.д.)	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	-360 ~ 360		
Фиксированное смещение первой поворотной оси	значение по умолчанию	0	R	Пользователи станкозавода
	Описание:			
Внимание:				

## (116) Тип RTCP

041150	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~3		
Тип RTCP	значение по умолчанию	0	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	0: Отключает функцию RTCP; 1: Режим двойной маятниковой головки; 2: Режим двойного проигрывателя; 3: Смешанный режим с одной поворотной головкой и одним поворотным столом;		
Внимание:				

## (117) Номер опорной оси первой поворотной оси

041151	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	1~3		
Номер опорной оси первой поворотной оси	значение по умолчанию	1	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	1~3 соответствуют осям X, Y и Z, что соответствует номеру базовой оси, вокруг которой вращается первая поворотная ось. Первая поворотная ось, судя по конструкции станка, за счет вращения этой поворотной оси и приводит к тому, что другая поворотная ось начала координат во всей механической системе координат в пространстве координат изменяется, то есть первая поворотная ось.		
Внимание:				

## (118) Номер опорной оси второй поворотной оси

041152	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Номер опорной оси второй поворотной оси	Диапазон ввода	1~3	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	3		
Описание:	1~3 соответствуют осям X, Y, Z, соответствующим второй поворотной оси вокруг вращения номера основной оси. В отличие от первой поворотной оси, а также исходя из конструкции станка, вторая поворотная ось является той, которая вызывает изменение координат начала координат этой поворотной оси в пространственных координатах всей механической системы координат вследствие вращения первой поворотной оси.			
Внимание:				

## (119) Номер оси инструментального шпинделя

041153	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Номер оси шпинделя инструмента	Диапазон ввода	1~3	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	3		
Описание:	1~3 соответствуют осям X, Y и Z, а направление инструмента соответствует номеру базовой оси.			
Внимание:				

## (120) Координата X первой поворотной оси

041154	Единица ввода	миллиметр	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Координата X первой поворотной оси	Диапазон ввода	-9999.9999~9999.9999	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0		
Описание:	Ось первой поворотной оси, значение механической координаты X в системе координат станка. Это значение координат тесно связано с конструкцией станка, поэтому не следует произвольно изменять это значение координат.			

<b>Внимание:</b>	
------------------	--

**(121) координата Y первой поворотной оси**

<b>041155</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Первая поворотная ось Координаты оси Y</b>	<b>Диапазон ввода</b>	-9999.9999~9999.9999	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Ось первой поворотной оси, механическая координата Y в системе координат станка. Это значение координат тесно связано с конструкцией станка, поэтому не следует произвольно изменять это значение координат.			
<b>Внимание:</b>				

**(122) координата Z первой поворотной оси**

<b>041156</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Координаты первой поворотной оси Z</b>	<b>Диапазон ввода</b>	-9999.9999~9999.9999	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Ось первой поворотной оси, механическая координата Z в системе координат станка. Это значение тесно связано со структурой станка, поэтому не следует произвольно изменять его.			
<b>Внимание:</b>				

**(123) Координаты смещения второй поворотной оси X**

<b>041157</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Координаты смещения второй поворотной оси X</b>	<b>Диапазон ввода</b>	-9999.9999~9999.9999	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Величина отклонения оси второй поворотной оси от оси первой поворотной оси в направлении X. Это значение может быть установлено на 0, если две поворотные оси концентричны.			
<b>Внимание:</b>				

## (124) Координаты смещения второй поворотной оси по оси Y

041158	Единица ввода	миллиметр	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Координаты смещения второй поворотной оси по оси Y	Диапазон ввода	-9999.9999~9999.9999	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0		
Описание:	Величина отклонения оси второй поворотной оси от оси первой поворотной оси в направлении Y. Если две поворотные оси концентричны, этот параметр может быть установлен на 0.			
Внимание:				

## (125) Координаты смещения второй поворотной оси Z

041159	Единица ввода	миллиметр	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Координаты смещения второй поворотной оси Z	Диапазон ввода	-9999.9999~9999.9999	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0		
Описание:	Величина отклонения оси второй поворотной оси от оси первой поворотной оси в направлении Z.			
Внимание:				

## (126) Длина качания инструмента

041184	Единица ввода	миллиметр	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Длина чехла для инструмента	Диапазон ввода	0~999.999	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0		
Описание:	Управление RTCP для конструкций с поворотной головкой требует точного определения длины поворотного рычага.			
Внимание:				

## (127) Номер первой оси вращения

041185	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	4~6		
Номер первой оси вращения	значение по умолчанию	4	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	4-6 соответствуют осям А, В и С.		
Внимание:				

## (128) Первая поворотная ось вращается против часовой стрелки

041186	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
Первая поворотная ось вращается против часовой стрелки	значение по умолчанию	OFF	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Положительное направление вращения первой поворотной оси относительно ее базовой оси.		
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (129) Первый вектор отклонения оси вращения x

041130	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	-1~1		
Первый вектор отклонения оси вращения x	значение по умолчанию	0	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Вектор угла между первой нормалью оси вращения и опорной осью.		
Внимание:				

## (130) Вектор отклонения первой оси вращения y

041131	Единица ввода	нет	срок и вступления в	уровень пользователя
--------	---------------	-----	---------------------	----------------------

			силу	
<b>Вектор отклонения первой оси вращения у</b>	<b>Диапазон ввода</b>	-1~1	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Вектор угла между первой нормалью оси вращения и опорной осью.			
<b>Внимание:</b>				

## (131) Вектор отклонения первой оси вращения z

<b>041132</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Вектор отклонения первой оси вращения z</b>	<b>Диапазон ввода</b>	-1~1	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Вектор угла между первой нормалью оси вращения и опорной осью.			
<b>Внимание:</b>				

## (132) Номер второй оси вращения

<b>041188</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Номер второй оси вращения</b>	<b>Диапазон ввода</b>	4~6	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	6		
<b>Описание:</b>	4-6 соответствуют осям А, В и С.			
<b>Внимание:</b>				

## (133) Вращение второй поворотной оси против часовой стрелки

<b>041189</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Вращение второй поворотной оси против часовой стрелки</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		

	умолчанию			
<b>Описание:</b>	Положительное направление вращения второй поворотной оси относительно ее базовой оси.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (134) Вектор отклонения второй оси вращения x

041135	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Вектор отклонения первой оси вращения z	Диапазон ввода	-1~1	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0		
<b>Описание:</b>	Вектор угла между второй нормалью оси вращения и опорной осью.			
<b>Внимание:</b>				

## (135) Вектор отклонения второй оси вращения y

041136	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Вектор отклонения первой оси вращения z	Диапазон ввода	-1~1	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0		
<b>Описание:</b>	Вектор угла между второй нормалью оси вращения и опорной осью.			
<b>Внимание:</b>				

## (136) Вектор отклонения второй поворотной оси z

041137	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Вектор отклонения второй поворотной оси z	Диапазон ввода	-1~1	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0		
<b>Описание:</b>	Вектор угла между второй нормалью оси вращения и опорной осью.			
<b>Внимание:</b>				

(137) **Функция компенсации вектора поворота оси эффективна**

<b>034594</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Функция компенсации вектора поворота оси эффективна</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Компенс. вектора склон. пер. и втор. осей. ON: компенс.; OFF: не компенс..			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

(138) **Разделение поворотных осей начального ряда**

<b>034573</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Разделение поворотных осей начального ряда</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Первое действие команды позиционирования G43.4 поворачивает ось для позиционирования, а затем перемещается в координаты вершины инструмента, заданные в X, Y и Z.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

(139) **Тип положения наконечника**

<b>041192</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Тип положения наконечника</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Задает тип координат, отображаемых для системных координат: OFF - координаты оси; ON - координаты вершины инструмента. Действует только при включенном RTCP.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (140) Регулировка скорости вращения наконечника

034451	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Тип положения наконечника	Диапазон ввода	ON; OFF.	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	OFF		
Описание:	Планирование скорости по F-команде выполняется в соответствии с фактической скоростью резания вершины инструмента.			
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (141) Эффективна функция дополнения смещения по четырем осям

034455	Единица ввода	нет	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Эффективна функция дополнения смещения по четырем осям	Диапазон ввода	ON; OFF.	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	OFF		
Описание:	Специализируется на 4-осевых станках для нанесения надписей с гибридными конструкциями.			
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (142) Смещение центра по четырем осям

034456	Единица ввода	миллиметр	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Смещение центра по четырем осям	Диапазон ввода	-999.9999 ~ 999.9999	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0		
Описание:	Величина компенсации смещения центра вращения.			
Внимание:				

## (143) Компенсация при 5-осевых измерениях

032980	Единица ввода	миллиметр	срок и вступления в силу	уровень пользователя
--------	---------------	-----------	--------------------------	----------------------

			всту плен ия в силу	
Компенсация при 5- осевых измерениях	Диапазон ввода	-999.9999~999.9999	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0		
Описание:	На экране коррекц. ножа есть спец. функц. "измер. по пяти осям". См. "Руководство по эксплуатации пятиосевой системы ЧПУ Lynuc".			
Внимание:				

## (144) Ускорение черновой обработки

034580	Единица ввода	G	сро к и всту плен ия в силу	уровень пользователя
Ускорение черновой обработки	Диапазон ввода	0.000001~30	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	0.3		
Описание:	[Редактирование/Параметры обработки], выберите значение ускорения для параметра черновой обработки.			
Внимание:				

## (145) Допустимый допуск на черновую обработку

034581	Единица ввода	миллиметр	сро к и всту плен ия в силу	уровень пользователя
Допустимый допуск на черновую обработку	Диапазон ввода	0~1000	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	0.02		
Описание:	[Редактирование/Параметры обработки], выберите допустимое значение погрешности для параметров черновой обработки.			
Внимание:				

## (146) Время ускорения черновой обработки

034582	Единица ввода	миллисекунда	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Время ускорения черновой обработки	Диапазон ввода	2~2000	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	30		
Описание:	[Редактирование/Параметры обработки], выберите значение времени ускорения для параметра черновой обработки.			
Внимание:				

## (147) Ускорение полуфабрикатов

034585	Единица ввода	G	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Ускорение полуфабрикатов	Диапазон ввода	0.000001~30	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	0.1		
Описание:	[Редактирование/Параметры обработки], выберите ускорение параметров полуфинишной обработки.			
Внимание:				

## (148) Допустимая погрешность при полуфинишной обработке

034586	Единица ввода	миллиметр	срок и вступления в силу	уровень пользователя
Допустимая погрешность при полуфинишной обработке	Диапазон ввода	0~1000	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	0.01		
Описание:	[Редактирование/Параметры обработки], выберите допустимое значение погрешности для параметров полуфинишной обработки.			
Внимание:				

## (149) Время разгона полуфабриката

034587	Единица ввода	миллисекунда	срок и всту	уровень пользователя
--------	---------------	--------------	-------------	----------------------

			плен ия в силу	
Время разгона полуфабриката	Диапазон ввода	2~2000	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	40		
Описание:	[Редактирование/Параметры обработки], выберите значение времени ускорения для параметров полуфинишной обработки.			
Внимание:				

## (150) Ускорение финишной обработки

034590	Единица ввода	G	срок и всту плен ия в силу	уровень пользователя
Ускорение финишной обработки	Диапазон ввода	0.000001~30	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	0.05		
Описание:	[Редактирование/Параметры обработки], выберите значение ускорения для параметров чистовой обработки.			
Внимание:				

## (151) Допустимый допуск на чистовую обработку

034591	Единица ввода	миллиметр	срок и всту плен ия в силу	уровень пользователя
Допустимый допуск на чистовую обработку	Диапазон ввода	0~1000	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	0.005		
Описание:	[Редактирование/Параметры обработки], выберите допустимое значение погрешности параметров чистовой обработки.			
Внимание:				

## (152) Время ускорения финишной обработки

034592	Единица ввода	миллисекунда	срок и всту плен	уровень пользователя
--------	------------------	--------------	---------------------------	-------------------------

			ия в силу	
Время ускорения финишной обработки	Диапазон ввода	2~2000	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	40		
Описание:	В разделе "Редактирование" - "Параметры обработки" выберите значение времени разгона для параметров чистовой обработки.			
Внимание:				

## (153) Ускорение процесса суперфиниширования

034595	Единица ввода	G	срок и всту плен ия в силу	уровень пользователя
Ускорение процесса суперфинишировани я	Диапазон ввода	0.000001~30	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	0.02		
Описание:	[Редактирование/Параметры обработки], выберите значение ускорения для параметра суперфиниширования.			
Внимание:				

## (154) Допустимый допуск на суперфинишную обработку

034596	Единица ввода	миллиметр	срок и всту плен ия в силу	уровень пользователя
Допустимый допуск на суперфинишную обработку	Диапазон ввода	0~1000	R	обычный пользователь
	значение по умолчанию	0.003		
Описание:	[Редактирование/Параметры обработки], выберите допустимое значение погрешности для параметров суперфиниширования.			
Внимание:				

## (155) Время ускорения суперфинишной обработки

034597	Единица ввода	миллисекунда	срок и всту плен ия в силу	уровень пользователя
--------	------------------	--------------	---	-------------------------

<b>Время ускорения финишной обработки</b>	<b>Диапазон ввода</b>	2~2000	<b>R</b>	<b>обычный пользователь</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	40		
<b>Описание:</b>	[Редактирование/Параметры обработки], выберите значение времени ускорения для параметра суперфиниширования.			
<b>Внимание:</b>				

(156) **Время постинтерполяционной фильтрации**

<b>034483</b>	<b>Единица ввода</b>	миллисекунда	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Время постинтерполяционной фильтрации</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~100	<b>R</b>	<b>обычный пользователь</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Используется для установки времени фильтрации после параметрической интерполяции, чем больше значение, тем меньше вибрация, но траектория будет иметь определенную степень деформации, обычно устанавливается равной 16.			
<b>Внимание:</b>				

### 3. Оси

Параметры по каждой оси параметрируются индивидуально для каждой оси.

#### (1) Ось эффективна

074100	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
Ось эффективна	значение по умолчанию	ON	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устанавливает, является ли данная ось действительной в системе. С недействительными осями нельзя работать никаким образом, включая: Jog, маховик, возврат нуля и команды NC. ON: Эффективно; OFF: Недействительно.		
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

#### (2) Индикация оси

074102	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
индикация оси	значение по умолчанию	ON	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устанавливает, будет ли информация о координатах данной оси отображаться на экране. ON: отображается; OFF: не отображается.		
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

#### (3) Линейные/поворотные оси

074103	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
Линейные/поворотные оси	значение по умолчанию	OFF	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устанавливает линейное или вращательное движение оси. Если это вращательная ось, то отображение координат оси будет циклическим с "074147 [Смещение периода вращения]" в качестве		

	цикла. ON: Поворотная ось; OFF: Линейная ось.
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.

## (4) Программирование по диаметру

<b>074110</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.		
<b>Программирование по диаметру</b>	<b>значение по умолчанию</b>	OFF	R	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>Описание:</b>	Устанавливает, как программируется ось - по диаметру или по радиусу. Обычно используется для управления осью X в токарных системах. Если задано программирование по диаметру, то команды ЧПУ и отображение координат выполняются по диаметру, включая компенсацию заготовки, компенсацию смещения и компенсацию формы инструмента, и только компенсация радиуса инструмента остается по радиусу. ON: программирование диаметра; OFF: программирование радиуса.		
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (5) Запрет на имперскую конверсию

<b>074109</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.		
<b>Запрет на имперскую конверсию</b>	<b>значение по умолчанию</b>	OFF	R	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>Описание:</b>	Устанавливает, запрещен ли перевод в имперскую систему для осей. Для имперской системы можно указать, что некоторые оси, используемые для управления поворотными осями, запрещено переводить в имперскую систему, например: оси A, B и C. Эта настройка действительна только в том случае, если система задана в имперских единицах, т.е. для параметра "002096 [inch units]" установлено значение ON. ON: Преобразование запрещено; OFF: Не запрещено.		
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (6) Участие в планировании скорости интерполяции

<b>074104</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.		
			R	<b>Пользователи станкозавода</b>

<b>Участие в планировании скорости интерполяции</b>				
	<b>значение по умолчанию</b>	ON		
<b>Описание:</b>	Устанавливает, участвует ли ось в планировании скорости интерполяции. Скорость подкоординаты оси, участвующей в планировании скорости интерполяции, определяется совместно расстояниями перемещения всех осей, участвующих в интерполяции, и значением F. ON: Участие; OFF: Не участвует.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (7) Зеркальное разрешение

<b>074105</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	R	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Зеркальное разрешение</b>	<b>значение по умолчанию</b>	ON		
<b>Описание:</b>	Устанавливает, поддерживается ли для данной оси функция зеркала (G51.1). ON: Поддерживается; OFF: Не поддерживается.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (8) Разрешение масштабирования

<b>074106</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	R	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>разрешение масштабирования</b>	<b>значение по умолчанию</b>	ON		
<b>Описание:</b>	Устанавливает, поддерживается ли функция масштабирования (G51) для данной оси. ON: Поддерживается; OFF: Не поддерживается.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (9) Допускается вращение

<b>074107</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	R	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Допускается вращение</b>	<b>значение по умолчанию</b>	ON		

	<b>умолчанию</b>			
<b>Описание:</b>	Устанавливает, поддерживается ли функция вращения (G68) данной оси. ON: Поддерживается; OFF: Не поддерживается.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (10) Соответствующий номер двигателя

<b>074111</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Соответствующий номер двигателя</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~16	R	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	1		
<b>Описание:</b>	Задайте соответствующий номер двигателя для определения связи отображения системы координат. Соответствующий номер двигателя не должен дублироваться, иначе система выдаст сигнал тревоги. Для неназначенных осей установите соответствующий номер двигателя на 0. Номер двигателя определяется по серийному номеру сервопривода на экране настройки сервопривода.			
<b>Внимание:</b>				

## (11) Адрес оси

<b>074112</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Адрес оси</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~499	R	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	1		
<b>Описание:</b>	Установка канала и адреса, используемого данной осью. Отдельный и десятый разряды указывают адрес оси, к которой она относится, 1~15 соответствует 15 адресам осей, обычно 1~8 используется для обозначения XYZABCUV. цифра на сотом разряде указывает номер канала, к которому она относится, если опустить сотый разряд, то по умолчанию будет установлен канал 1. определение адреса оси не может быть продублировано, иначе система выдаст сигнал тревоги. Для неназначенных осей следует установить адрес оси равным 0.			
<b>Внимание:</b>				

## (12) Осевой символ

<b>074113</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон</b>	0~90	R	<b>Пользователи</b>

<b>Осевой символ</b>	<b>ввода</b>		88	<b>станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>			
<b>Описание:</b>	Задаёт имя оси, выраженное в коде ASCII. Общие символы осей приведены в следующей таблице.			
<b>Внимание:</b>				

X	88	A	65	U	85
Y	89	B	66	V	86
Z	90	C	67	W	87

## (13) Подстрочный индекс названия оси

<b>074114</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0~57		
<b>Подстрочный индекс названия оси</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0	R	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Описание:</b>	Задаёт определение субскрипта для отображения оси, используя представление кода ASCII. Распространённые подписи к названиям осей приведены в следующей таблице:			
<b>Внимание:</b>	Обычно используется в многолучевых системах для разграничения осей XYZ между путями.			

'1'	49	'4'	52	'7'	55
'2'	50	'5'	53	'8'	56
'3'	51	'6'	54	'9'	57

## (14) Несвязанный вал

<b>074108</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.		
<b>Несвязанный вал</b>	<b>значение по умолчанию</b>	OFF	R	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Описание:</b>	Ось позиционирования действительна. ON: данное перемещение оси и другие перемещения оси в одном ряду с ним попадают в обработку GACC0 и не участвуют в планировании связей GACC2,GACC5. OFF: Перемещение этой оси участвует в планировании связей GACC2,GACC5.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (15) Эффективное управление наклонной осью

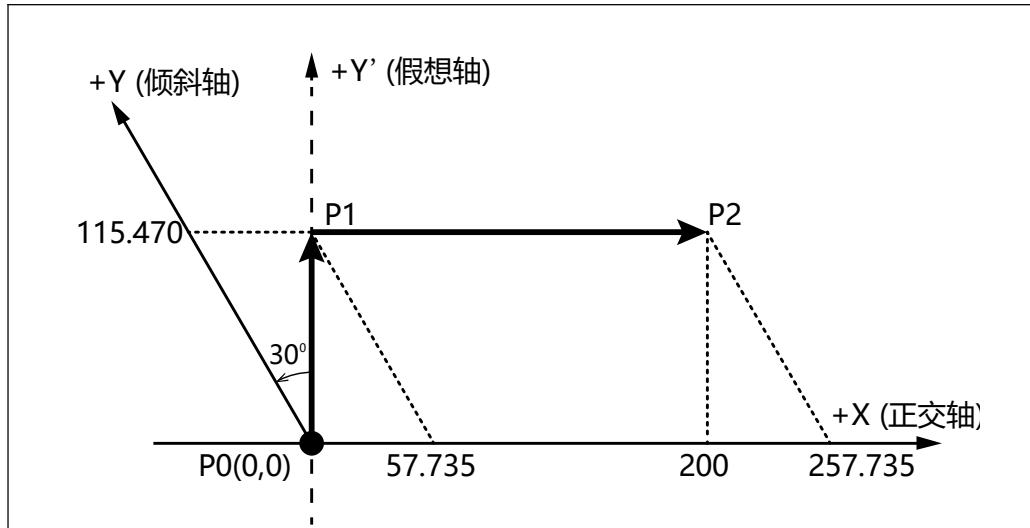
074130	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
Эффективное управление наклонной осью	значение по умолчанию	OFF	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устанавливает, активирован ли метод управления осью наклона. ON: включено; OFF: не включено.		
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (16) Неэффективное управление косой осью и ортогональной осью

074131	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
Неэффективное управление косой осью и ортогональной осью	значение по умолчанию	OFF	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Для двух типов управления, используемых для определения косой оси, обычное управление косой осью всегда установлено в положение OFF, т.е. действует управление ортогональной осью. ON: недействительно; OFF: действительно. Этот параметр действителен только в том случае, если параметр "074130 [Эффективное управление наклонной осью]" включен.		
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (17) Угол наклона

074132	Единица ввода	градус (углы, температура и т.д.)	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	-70~70		
Угол наклона	значение по умолчанию	0	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Используется для определения угла между данной осью и ее мнимой осью в декартовой системе координат, причем угол против часовой стрелки является положительным. На рисунке ниже угол между осью наклона оси Y и мнимой осью равен 30 градусам. Этот параметр действителен только в том случае, если параметр "074130 [Эффективное управление наклонной осью]" включен.		
Внимание:				



## (18) Смещение наклонной оси

074133	Единица ввода	миллиметр	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Смещение наклонной оси	Диапазон ввода	-999.999~999.999		
		значение по умолчанию	0	R
Описание:	Смещение между осью наклона и началом мнимой оси определяется по механической системе координат мнимой оси. Этот параметр действителен только в том случае, если параметр "074130 [Эффективное управление наклонной осью]" включен.			
Внимание:				

## (19) Номер ортогональной оси

074134	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Номер ортогональной оси	Диапазон ввода	0~16		
		значение по умолчанию	0	R
Описание:	Устанавливает номер оси ортогональной оси, который соответствует порядковому номеру оси на экране настройки. Этот параметр действителен только в том случае, если параметр "074130 [Эффективное управление наклонной осью]" включен.			
Внимание:				

## (20) Ортогональные по часовой стрелке

074135	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон	ON; OFF.		
			R	Пользователи

<b>Ортогональные по часовой стрелке</b>	<b>ввода</b>			<b>станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Используя правило правой руки, от оси, ортогональной оси наклона, до оси, ортогональной оси наклона, по часовой стрелке - ON; против часовой стрелки - OFF. Этот параметр действителен только в том случае, если параметр "074130 [Эффективное управление наклонной осью]" включен.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (21) Эффективность синхронизированного управления

<b>074140</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Эффективность синхронизированного управления</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	R	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Устанавливается для активации синхронного управления осями. ON: включено; OFF: не включено.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (22) Номер активной оси

<b>074141</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Номер активной оси</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~16	R	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Устанавливает номер оси активной оси для синхронного управления, который соответствует порядковому номеру оси на экране настройки. Этот параметр действителен только в том случае, если параметр "074140 [Эффективность синхронизированного управления]" включен.			
<b>Внимание:</b>				

## (23) Выбор синхронизированного следования

<b>074142</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Выбор синхронизированного следования</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~200	Сброс системы вступает в силу, если после изменения	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		

	<b>ию</b>		настроек нажать кнопку [Сохранить и вступить в силу].	
<b>Описание:</b>	Устанавливает выбор адреса следования для синхронизированного управления. 0:Следование заданному положению; 1:Следование фактическому положению. Этот параметр действителен только в том случае, если параметр "074140 [Эффективность синхронизированного управления]" включен.			
<b>Внимание:</b>				

## (24) Коэффициент синхронизированного положения

<b>074143</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	-999.999~ 999.999	R	Пользователи станкозавода
<b>Коэффициент синхронизированного положения</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Установите соотношение позиций ведущего и ведомого, положительное или отрицательное значение указывает направление, а числовое значение - соотношение ведущего и ведомого. Этот параметр действителен только в том случае, если параметр "074140 [Эффективность синхронизированного управления]" включен.			
<b>Внимание:</b>				

## (25) Функция переворачивания работает

<b>074145</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	R	Пользователи станкозавода
<b>Функция переворачивания работает</b>	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Установите, действует ли функция переворота поворотной оси. ON: действительный; OFF: недействительный. Когда это действительно так, абсолютные команды будут автоматически быстро позиционироваться по кратчайшему пути; относительные команды по-прежнему ссылаются на расстояния и не будут работать по кратчайшему пути. Этот параметр действителен только в том случае, если параметр "074103 [Линейная/поворотная ось]" включен.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (26) Округление относительных координат

074146	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
Округление относительных координат	значение по умолчанию	OFF	R	Пользователи станкозавода
	<p><b>Описание:</b> Устанавливает, отображать ли относительные координаты оси вращения циклически.  OFF: Относительные координаты оси вращения показывают расстояние от точки 0.  Этот параметр действителен только в том случае, если параметр "074103 [Линейная/поворотная ось]" включен.</p>			
<b>Внимание:</b>		Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.		

## (27) Смещение цикла вращения

074147	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~999		
Смещение цикла вращения	значение по умолчанию	360	R	Пользователи станкозавода
	<p><b>Описание:</b> Задаёт смещение периода вращения поворотной оси, которое является максимальным диапазоном циклической индикации. Устанавливает смещение цикла вращения поворотной оси, т.е. максимальный диапазон отображения циклов. Этот параметр действителен только в том случае, если параметр "074103 [Линейная ось/поворотная ось]" включен.</p>			
<b>Внимание:</b>				

## 4. Шпиндель

### (1) Ось эффективна

007414	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
Ось эффективна	значение по умолчанию	ON	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устанавливает, является ли данный шпиндель действительным или нет. Для недействительных шпинделей фактическая частота вращения этого шпинделя не может быть получена. ON: действительный; OFF: недействительный.		
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

### (2) Минимальная скорость вращения шпинделя

007412	Единица ввода	об/мин	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~1000000		
Минимальная скорость вращения шпинделя	значение по умолчанию	100	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Установите минимальную скорость вращения шпинделя, выход системы не будет падать ниже этой скорости.		
Внимание:				

### (3) Максимальная частота вращения шпинделя

007408	Единица ввода	об/мин	срок и вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~1000000		
Максимальная частота вращения шпинделя	значение по умолчанию	30000	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Установите максимальную скорость вращения шпинделя, выход системы не будет выше этой скорости.		
Внимание:				

## (4) Скорость вращения шпинделя по умолчанию

007413	Единица ввода	об/мин	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~1000000		
	значение по умолчанию	1000		
Скорость вращения шпинделя по умолчанию			R	обычный пользователь
Описание:	Устанавливает значение ОБ/МИН S по умолчанию при включении системы в сеть при включении питания системы.			
Внимание:				

## (5) Соответствующий номер двигателя

007402	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~16		
	значение по умолчанию	6		
Соответствующий номер двигателя			R	Пользователи станкозавода
Описание:	Установите номер двигателя, соответствующий шпинделю, который определяется серийным номером сервопривода на экране настройки сервопривода.			
Внимание:				

## (6) Максимальный выход шпинделя

007415	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~1000000		
	значение по умолчанию	32767		
Максимальный выход шпинделя			R	Пользователи станкозавода
Описание:	Установите максимальное выходное значение шпинделя, аналоговое значение всегда устанавливается на 32767, для импульсного типа управления, пожалуйста, обратитесь к фактической максимальной частоте импульсов шпиндельного двигателя для настройки.			
Внимание:				

## (7) Подключение энкодера

007418	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
--------	---------------	-----	-------------------------	----------------------

	Диапазон ввода	ON; OFF.	R	Пользователи станкозавода
Подключение энкодера	значение по умолчанию	OFF		
Описание:	Для шпинделей с обратной связью по энкодеру установите значение ON; в противном случае установите значение OFF. ON: Фактическая частота вращения шпинделя определяется по обратной связи с энкодером; OFF: Система принимает выходную теоретическую скорость за фактическую.			
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (8) Нагрузка на внешний шпиндель

007419	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Нагрузка на внешний шпиндель	Диапазон ввода	ON; OFF.	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	OFF		
Описание:	Чтобы этот параметр корректно отображался на экране, необходимо установить значение ON для нагрузок, считываемых через ПЛК по последовательному порту или другими способами.			
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (9) Номинальное значение внешней нагрузки

007411	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Номинальное значение внешней нагрузки	Диапазон ввода	0~99999	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0		
Описание:	Значение, возвращаемое номинальной нагрузкой преобразователя, используется для процентных расчетов после считывания внешней нагрузки шпинделя.			
Внимание:				

## 5. Система

### (1) Игнорирование возврата магазина инструмента к нулю

<b>008012</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Игнорирование возврата магазина инструмента к нулю</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>обычный пользователь</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	<p>Этот параметр устанавливает, проверяет ли система нулевое состояние магазина инструментов, и действителен, если механический параметр "008014 [Тип автоматической смены инструмента АТС]" не равен нулю.</p> <p>По умолчанию установлено значение OFF, что означает, что магазин инструментов должен быть завершен после возврата к нулю действия могут быть выполнены для изменения ножа операции; как правило, в магазине инструментов ошибка состояния не может быть нормальным возвратом к нулю, он будет установлен в ON, в это время система игнорирует проверить нулевое состояние магазина инструментов, пользователь может быть вручную вернуться к нулю или другие операции на магазин инструментов, но не позволяет сделать нож изменения, выберите нож действия, операции должны быть осторожны!</p>			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

### (2) Игнорировать возврат системы к нулю

<b>002037</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Игнорировать возврат системы к нулю</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>обычный пользователь</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	<p>Игнорирует ли настройка требование возврата каждой оси к нулю.</p> <p>ON: Система может игнорировать требование обнуления каждой оси. Если возврат нуля каждой оси не завершен, можно выполнить CycleStart (Запуск цикла) для запуска программы ЧПУ. Однако в это время, поскольку нулевое положение станка еще не определено, отсутствие эффективной защиты от плавного ограничения представляет большую опасность. Пожалуйста, работайте с осторожностью!</p> <p>OFF: CycleStart может быть выполнен только после завершения возврата каждой оси в нулевое положение.</p>			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (3) М30 автоматическое выключение

002008	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
М30 Автоматическое выключение	Диапазон ввода	ON; OFF.	Е	обычный пользователь
	значение по умолчанию	OFF		
Описание:	Устанавливает необходимость автоматического отключения при выполнении программы до М30. ON: Система автоматически отключится, когда выполнение программы достигнет значения М30; OFF: Когда выполнение программы достигнет значения М30, произойдет автоматическая перемотка и переход в следующее состояние подготовки к обработке.			
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (4) Сброс смещения системы координат

002092	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Сброс смещения системы координат	Диапазон ввода	ON; OFF.	Е	обычный пользователь
	значение по умолчанию	ON		
Описание:	Этот параметр устанавливает, нужно ли сбрасывать смещение системы координат при сбросе системы/М30. По умолчанию установлено значение ON, в общем случае при сбросе системы или М30 всегда необходимо сбрасывать смещение системы координат до значения по умолчанию, т.е. до значения настройки компенсации заготовки и компенсации смещения на экране коррекции. ON: сброс; OFF: без сброса.			
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (5) Сброс компенсации инструмента

002093	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Сброс компенсации инструмента	Диапазон ввода	ON; OFF.	Е	обычный пользователь
	значение по умолчанию	ON		

<b>Описание:</b>	Этот параметр устанавливает, нужно ли сбрасывать компенсацию инструмента при сбросе системы или M30. Обычно этот параметр всегда устанавливается в ON, что означает, что компенсация инструмента сбрасывается по умолчанию при сбросе или M30; если он установлен в OFF, компенсация инструмента может быть отменена только с помощью G49, а компенсация формы инструмента может быть отменена только с помощью T0000.
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.

## (6) Сброс выбора системы координат

<b>002094</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Сброс выбора системы координат</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>обычный пользователь</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Этот параметр задает, должен ли выбор системы координат сбрасываться при сбросе системы/M30. ON: Сброс; OFF: Без сброса, т.е. без изменения выбранной пользователем системы координат при сбросе или M30. Обычно всегда устанавливается на OFF.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (7) Сброс модальной команды G

<b>002095</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Сброс модальной команды G</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>обычный пользователь</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	ON		
<b>Описание:</b>	Устанавливает, нужно ли сбрасывать модальность команд G при сбросе. ON: Сброс, модальность инструкции G должны быть сброшены в модальность по умолчанию при сбросе системы, включая G00/G01, G17/G18, G90/G91 и т.д. OFF: сброс отсутствует. Нормально установленное значение ON.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (8) Ограничение максимальной скорости вращения инструмента

<b>008018</b>	<b>Единица ввода</b>	об/мин	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Ограничение</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>обычный пользователь</b>

<b>максимальной скорости вращения инструмента</b>	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Установка ограничения максимальной частоты вращения инструмента позволяет ограничить максимальную частоту вращения шпинделя в зависимости от номера текущего инструмента.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (9) Единица дюйма

<b>002096</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Единица дюйма</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	P	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Установите длину системы в дюймах или миллиметрах. OFF: миллиметры; ON: дюймы.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (10) Точность системы

<b>002030</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Точность системы</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~2	P	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Устанавливает системную точность станка. Значение по умолчанию равно 0. 0: 1 мкм. 1: 0.1 мкм. 2: 0.01 мкм.			
<b>Внимание:</b>				

## (11) Эффективность отладки Motion

<b>007800</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Эффективность отладки Motion</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	E	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		

<b>Описание:</b>	Этот параметр устанавливает, может ли пользователь редактировать и отлаживать программу Motion. ON: Редактирование разрешено; OFF: не позволяет пользователю отлаживать макросы. По умолчанию установлено значение OFF, только если пользователю необходимо просматривать, изменять и выполнять другие отладочные операции с макропрограммой, оно устанавливается в положение ON.
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.

## (12) Многоосевое движение JOG

<b>002040</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Многоосевое движение JOG</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Установите, разрешить ли одновременное выполнение JOG несколькими осями. OFF: Разрешен только одноосевой Jog; ON: Позволяет одновременно выполнять Jog по нескольким осям.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (13) Сброс автоматически очищает величину вмешательства маховика

<b>007812</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Сброс автоматически очищает величину вмешательства маховика</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0 ~ 1	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Установите, будет ли сброс автоматически очищать величину вмешательства маховика. ON: очищено; OFF: не очищено.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (14) Задать строку для сканирования программы

<b>002158</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Задать строку для сканирования программы</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		

	<b>ю</b>			
<b>Описание:</b>	ON: Строка команд сначала сканирует программу и продолжает обработку в соответствии с модальностью сканирования строки команд. OFF: Программа не сканируется, и обработка продолжается напрямую.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (15) Задать строку для сканирования программы

<b>002157</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Задать строку для сканирования программы</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~999999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	50		
<b>Описание:</b>	Безопасная высота по умолчанию для сброса точки останова по 5 осям.			
<b>Внимание:</b>				

## (16) Допускается прерывание маховика после приостановления

<b>002054</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Допускается прерывание маховика после приостановления</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Установите, разрешать или нет прерывание работы маховика после паузы при переключении из автоматического режима в режим маховика. ON: разрешено; OFF: не разрешено.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (17) Включение компенсации внешней системы координат

<b>002045</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Включение компенсации внешней системы координат</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Р</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Установите, включать или не включать компенсацию внешней			

	системы координат. При включении этой функции на экране компенсации сохраняется только одна система координат, компенсирующая смещение. Эта компенсация действительна для всех систем координат, кроме G959. ON: включено; OFF: не включено.
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.

## (18) Количество последовательных обнаружений двигателя на месте

<b>040007</b>	<b>Единица ввода</b>	цикл сторожевого таймера	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Количество последовательных обнаружений двигателя на месте</b>	<b>Диапазон ввода</b>	3~255	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	3		
<b>Описание:</b>	Устанавливает количество раз непрерывного обнаружения двигателя, когда он находится на месте. Используется для подтверждения нахождения двигателя на месте. Минимальное значение этого параметра принимается равным 3. Чем больше это значение, тем стабильнее обнаружение движения на месте и меньше вероятность того, что на него повлияет неравномерность работы двигателя, но это снижает эффективность работы системы. Обычно всегда принимается значение 3.			
<b>Внимание:</b>				

## (19) Количество последовательных обнаружений двигателя на месте

<b>040079</b>	<b>Единица ввода</b>	цикл сторожевого таймера	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Количество последовательных обнаружений двигателя на месте</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~10000	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	500		
<b>Описание:</b>	Установите максимальное число непрерывных обнаружений отсутствия двигателя в положении; если скорость и ускорение равны нулю, а ошибка следования двигателя больше диапазона обнаружения отсутствия двигателя в положении, цикл сторожевого таймера будет накапливать число случаев отсутствия двигателя в положении, и если это число превысит максимальное, то система сообщит об ошибке.			
<b>Внимание:</b>				

## (20) Цикл RTI

<b>040008</b>	<b>Единица ввода</b>	сервоцикл	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон</b>	0~255	<b>Е</b>	<b>Пользователи</b>

<b>Цикл RTI</b>	<b>ввода</b>			<b>станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	3		
<b>Описание:</b>	Установите цикл выполнения задачи реального времени (RTI). К задачам реального времени относятся вычисления грубой интерполяции. Фактический цикл RTI = цикл сервопривода * (цикл RTI + 1).			
<b>Внимание:</b>				

## (21) Сервоцикл

<b>040010</b>	<b>Единица ввода</b>	1/8388608 мс	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>сервоцикл</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~8388607	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	1677721		
<b>Описание:</b>	Используется для установки интервала цикла вычисления системного сервопривода. По умолчанию установлено значение 1677721, при котором период работы сервопривода составляет 1677721/8388608 миллисекунд = 200 микросекунд.			
<b>Внимание:</b>	Серия U должна быть настроена в соответствии со значениями параметров "040900 [Управление максимальной фазовой частотой]", "040901 [Фазовая тактовая частота]", "040902 [Сервотактовая частота]" значения корректируются соответствующим образом. Распространенные комбинации регулировок приведены в таблице ниже. Настройка регулятора серии N производится в соответствии с параметром "040900 [Управление максимальной фазовой частотой]".			

Таблица соответствия серии U

#40900 = 4400	#40900 = 3300	#40900 = 2200
#40901 = 0	#40901 = 0	#40901 = 0
#40902 = 1	#40902 = 1	#40902 = 1
#40010 = 1846122	#40010 = 1384749	#40010 = 923376

Таблица соответствия серии N

коммуникац ионный цикл	125us	250us	500us	1 мс	2 мс
#40010	1048576	2097152	4194304	8388608	16777216
#40900	4995	9995	19995	39995	79995

## (22) Временной срез интерполяции

<b>040013</b>	<b>Единица ввода</b>	миллисекунда	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
---------------	----------------------	--------------	--------------------------------	-----------------------------

временной срез интерполяции	Диапазон ввода	2~100	Е	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	2		
Описание:	Установите опорный временной срез грубой интерполяции. Слишком большое значение может повлиять на точность интерполяции, однако слишком маленькое значение может привести к перерасчету интерполяции, что вызовет остановку движения и сообщение об ошибке "gun-time " (времени выполнения).			
Внимание:				

## (23) N3 поддерживает YCP03

040075	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Цикл сторожевого таймера	Диапазон ввода	ON; OFF.	Е	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	OFF		
Описание:	Если карта внешних осей N3 поддерживается YCP-03, необходимо установить значение ON.			
Внимание:				

## (24) Цикл сторожевого таймера

040046	Единица ввода	сервоцикл	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Цикл сторожевого таймера	Диапазон ввода	0~65535	Е	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	9		
Описание:	Установите цикл работы программы сторожевого таймера. Фактический цикл сторожевого таймера= фактический сервоцикл* (цикл сторожевого таймера+ 1).			
Внимание:				

## (25) Включение компенсации двигателя

040051	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Включение	Диапазон ввода	ON; OFF.	Е	Пользователи станкозавода

<b>компенсации двигателя</b>	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Если для этого параметра установлено значение OFF, то функции компенсации шага винта, компенсации люфта и компенсации крутящего момента для каждой оси будут недействительны.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (26) Константа времени фильтра YIO

<b>040060</b>	<b>Единица ввода</b>	сервоцикл	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Константа времени фильтра YIO</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~255	Е	Пользователи станкозавода
	<b>значение по умолчанию</b>	10		
<b>Описание:</b>	Используется для установки времени фильтрации сигнала платы интерфейса ввода/вывода YIO.			
<b>Внимание:</b>				

## (27) Константа времени фильтра YCP

<b>040061</b>	<b>Единица ввода</b>	сервоцикл	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Константа времени фильтра YCP</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~255	Е	Пользователи станкозавода
	<b>значение по умолчанию</b>	100		
<b>Описание:</b>	Используется для установки времени фильтрации сигнала интерфейсной платы панели управления YCP.			
<b>Внимание:</b>				

## (28) Константа фильтрации на входе маховика YCP

<b>040065</b>	<b>Единица ввода</b>	сервоцикл	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Константа фильтрации на входе маховика YCP</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~255	Е	Пользователи станкозавода
	<b>значение по умолчанию</b>	10		
<b>Описание:</b>	Используется для установки времени фильтрации сигнала маховика на интерфейсной плате панели управления YCP.			
<b>Внимание:</b>				

## (29) Время фильтрации нулевого сигнала

040091	Единица ввода	наносекунда	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~999		
Время фильтрации нулевого сигнала	значение по умолчанию	400	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	Используется для установки времени фильтрации сигнала Z-фазы энкодера. В сочетании с обнаружением индексных импульсов позволяет избежать потери сигнала Z-фазы при высокоскоростном движении, что может привести к ложным срабатываниям.		
Внимание:				

## (30) Контрольное слово истории IO (ввода-вывода)

040093	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~0xFFFFFFFF		
Контрольное слово истории ввода-вывода	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	Установите историю IO для отслеживания изменений этих входных и выходных сигналов. Всего 32 бита, младшие 16 бит используются как управляющее слово входного сигнала, старшие 16 бит - как управляющее слово выходного сигнала, каждый бит соответствует 32-разрядному сигналу X и Y (например, соответствует Y15, Y14, Y13 и т.д., X2, X1, X0, соответственно). Например, если необходимо отслеживать изменения IO для X0, X1; Y1, Y2, задайте следующее: 0X00060003		
Внимание:				

## (31) Контрольное слово аварийной остановки

040070	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~0xFFFFFFFF		
Контрольное слово аварийного останова	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	Установите адрес и управляющее слово для сигнала аварийной остановки. По этому адресу и управляющему слову система может определить, нажата ли аварийная остановка или нет, и выполнить обработку тормоза. Если установлено значение 0, то система не выполняет внутреннюю обработку тормоза, а завершает остановку через сервопривод.		
Внимание:				

## (32) Контрольное слово главного источника питания

040071	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~0xFFFFFFFF		
Контрольное слово главного источника питания	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Устанавливает адрес и управляющее слово для сигнала POWER OFF. На основании этого адреса и управляющего слова можно определить, выключено ли основное питание системы. При установке значения 0 система игнорирует этот сигнал.			
Описание:				
Внимание:				

## (33) Включить функцию аварийной остановки сервопривода

040072	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ВКЛ, ВЫКЛ		
Включить функцию аварийной остановки сервопривода	значение по умолчанию	OFF	Е	Пользователи станкозавода
	Система переходит в режим аварийной остановки после нажатия кнопки аварийной остановки или при достижении осью жесткого ограничения. <ul style="list-style-type: none"> <li>Если этот параметр установлен в значение OFF, система ЧПУ сама посылает команду останова для остановки двигателя при нештатном замедлении, а затем отключает основное питание.</li> <li>Если необходимо использовать собственную функцию аварийной остановки сервопривода, можно установить этот параметр в положение ON. При активации этой функции система очищает все выходные команды и игнорирует обратную связь по положению и обнаружение отклонения команды в состоянии аварийного останова. Сервопривод возьмет на себя управление процессом аварийного останова. Обратите внимание, что при активации этой функции сигнал аварийного останова должен быть подключен к приводу.</li> </ul>			
Описание:				
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (34) Время замедления при аномальной остановке

040073	Единица ввода	миллисекунда	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	2~100		
Время замедления при аномальной			Е	Пользователи станкозавода

<b>остановке</b>	<b>значение по умолчанию</b>	10		
<b>Описание:</b>	Этот параметр задает время замедления при нештатной остановке системы. Чем меньше значение параметра, тем меньше расстояние движения во время нештатной остановки, но тем больше воздействие на оборудование; пожалуйста, установите соответствующее значение в соответствии с фактическим воздействием станка.			
<b>Внимание:</b>				

## (35) Скорость замедления остановки TrigMove

<b>040089</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Скорость замедления остановки TrigMove</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0.01~5	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0.5		
<b>Описание:</b>	Используется для действия остановки TrigMove, таких как G31, G31.2 и т.д. Чем больше значение настройки, тем быстрее остановка и меньше перерегулирование, но это может привести к механическому удару.			
<b>Внимание:</b>				

## (36) Нечувствительная зона статического трения

<b>040098</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>нечувствительная зона статического трения</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~8388607	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Действует, если включена компенсация статического трения сервопривода.			
<b>Внимание:</b>				

## (37) Гистерезис зазора

<b>040099</b>	<b>Единица ввода</b>	1/16 импульса	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Гистерезис зазора</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~8388607	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Устанавливается, чтобы не компенсировать люфт в определенном			

	диапазоне обратного хода. Значение по умолчанию 0 компенсирует очень чувствительно. Обычно требуется установить значение 16; может быть отрегулировано в зависимости от реальной ситуации.
<b>Внимание:</b>	

**(38) Управление максимальной фазовой частотой**

<b>040900</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Управление максимальной фазовой частотой</b>	<b>Диапазон ввода</b>	1000~32767	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	4400		
<b>Описание:</b>	Устанавливает частоту внутренних прерываний системы, которая определяет период прерывания системы серии U. Часто используемые настройки следующие:			
<b>Внимание:</b>	Пожалуйста, не изменяйте это значение настройки по своему желанию. Распространенные сервоциклы приведены в таблице ниже:			

<b>#40900</b>	<b>Максимальный период фазы, частота PWM</b>
4400	110 с, 4,5 КГц
3300	83.3us, 6Khz
2200	55us, 9Khz
1665	41.6us, 12Khz

**(39) Фазовая тактовая частота**

<b>040901</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Фазовая тактовая частота</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~15	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Устанавливает частоту пересечения тактовой частоты фазы, период фазы = период прерывания * (040901 [Фазовая тактовая частота] + 1). Этот параметр влияет на параметры токовой петли при расчете фазы двигателя. Этот параметр также влияет на параметр "040902 [Тактовая частота сервопривода]".			
<b>Внимание:</b>	Пожалуйста, не изменяйте это значение настройки по своему желанию.			

**(40) Тактовая частота сервопривода**

<b>040902</b>	<b>Единица</b>	нет	<b>сроки</b>	<b>уровень</b>
---------------	----------------	-----	--------------	----------------

	<b>ввода</b>		<b>вступления в силу</b>	<b>пользователя</b>
<b>Тактовая частота сервопривода</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~15	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Период сервопривода = фазовый период* (040902 [тактовая частота сервопривода] +1). Значение по умолчанию равно 0, то есть период сервопривода соответствует периоду фазы.			
<b>Внимание:</b>	Пожалуйста, не изменяйте это значение настройки по своему желанию.			

## (41) Коммуникационный цикл EtherCAT

<b>040005</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Коммуникационный цикл EtherCAT</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~6	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Установите коммуникационный цикл EtherCAT. Коммуникационный цикл = цикл сервопривода * (040005 [Коммуникационный цикл EtherCAT] + 1)			
<b>Внимание:</b>				

## (42) Управление аппаратными часами

<b>040903</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Управление аппаратными часами</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~0XFF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0X9D0		
<b>Описание:</b>	Устанавливает управление аппаратными часами. Этот параметр задает частоту управления и обнаружения системы для функций обратной связи энкодера, импульсного выхода, аналогового выхода и аналогового входа. 9D0 указывает, что частота обнаружения энкодера составляет 10 Mhz (фаза A/B, без четверки), а частота управления импульсным выходом - 2,5 Mhz.			
<b>Внимание:</b>	Пожалуйста, не изменяйте это значение настройки по своему желанию.			

## (43) Мертвая зона PWM

<b>040904</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон</b>	0~255	<b>Е</b>	<b>Пользователи</b>

<b>Мертвая зона PWM</b>	<b>ввода</b>			<b>станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	7		
<b>Описание:</b>	Устанавливает мертвую зону PWM. Этот параметр имеет значение только в том случае, если двигатель выполняет фазовый расчет. Настройка этого значения связана с выбранными характеристиками драйвера PWM, поэтому установите соответствующее значение параметра в соответствии с фактическими характеристиками драйвера [Минимальное время холостого хода PWM].			
<b>Внимание:</b>				

## (44) Ширина импульса PFM

<b>040905</b>	<b>Единица ввода</b>	Период управления импульсным выходом	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Ширина импульса PFM</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~99	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Устанавливает длительность импульса PFM. Если частота управления импульсным выходом составляет 2,5 Mhz, то установка 0 означает, что ширина импульса равна 0,4 микросекунды. Для импульсных сигналов с направлением + только импульс установите соответствующее значение параметра с учетом технических характеристик драйвера.			
<b>Внимание:</b>	Пожалуйста, не изменяйте это значение настройки по своему желанию.			

## (45) Автоматическая фаза ЧПУ

<b>007811</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Автоматическая фаза ЧПУ</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	При включении питания системы и замкнутом контуре автоматическое определение фазы выполняется для определяемого двигателя, поэтому рекомендуется не использовать ПЛК для автоматического определения фазы, если этот параметр включен.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (46) Максимальное перемещение в автоматической фазе

<b>040095</b>	<b>Единица ввода</b>	1/32count	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон</b>	0~8388607	<b>Е</b>	<b>Пользователи</b>

<b>Максимальное перемещение в автоматической фазе</b>	<b>ввода</b>		<b>станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0	
<b>Описание:</b>	Установите максимальное расстояние, на которое двигатель будет перемещаться в автоматической фазе. Если величина перемещения в автоматической фазе превышает это значение, система выдает сигнал тревоги. Значение по умолчанию равно 0, т.е. нет защитного ограничения на величину перемещения двигателя в автоматической фазе.		
<b>Внимание:</b>			

## (47) Количество фазовых циклов для надёжного тока

<b>040096</b>	<b>Единица ввода</b>	фазовый цикл	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Количество фазовых циклов для надёжного тока</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~8388607	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Система предназначена для двигателей с PWM-режимом управления и отслеживает изменение тока обратной связи для обеспечения защиты от короткого замыкания, чтобы предотвратить сгорание или перегрузку двигателя из-за аномального выходного тока.			
<b>Внимание:</b>	При слишком малом значении этого параметра легко возникают ложные срабатывания, обычно принимают значение 500. По умолчанию - 0, т.е. текущая защита от сбрасывания отсутствует.			

## (48) Пропорция контроля за надёжным током

<b>040094</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Пропорция контроля за надёжным током</b>	<b>Диапазон ввода</b>	2~16	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	8		
<b>Описание:</b>	Для порогового условия обнаружения разъединения ток, превышающий диапазон настройки этого параметра, рассматривается как возможное разъединение и попадает в диапазон контроля надёжного тока. Обычно по умолчанию используется значение 8.			
<b>Внимание:</b>				

## (49) Функция временного абсолютного кодера

<b>002057</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Функция временного</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON, OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>

<b>абсолютного кодера</b>	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	ON для включения функции временного абсолютного энкодера. Эта функция может обеспечить защиту от мягкого ограничения для машин с инкрементным кодером до определения нулевого положения машины, а также функцию обнаружения смещения нуля для машин с инкрементным или абсолютным энкодером для повышения уровня защиты от проскальзывания нуля машины.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (50) Игнорировать ошибку временного абсолютного кодера

<b>002053</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Игнорировать ошибку временного абсолютного кодера</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON, OFF.	E	<b>обычный пользователь</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Когда временный абсолютный кодер сообщает об ошибке, нужно сначала игнорировать эту ошибку, чтобы провести механическую регулировку, после завершения регулировки необходимо перезапустить контроллер.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (51) Контрольное слово маховика

<b>040990</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Контрольное слово маховика</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~0XFFFF	E	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0XC053		
<b>Описание:</b>	Установите входной канал для импульсов маховика. То есть адрес регистра накопления импульсов генератора импульсов маховика, система U3/U5 всегда для C025. Если используется передний маховик YCP, установите его в C2B5.			
<b>Внимание:</b>	Пожалуйста, не изменяйте это значение настройки по своему желанию.			

## (52) Режим ввода маховика

<b>040991</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Режим ввода маховика</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~16	E	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	3		

<b>Описание:</b>	Установите режим ввода импульсов маховика. U3/U5 всегда равно 2. Если используется передний маховик YCP, установите значение 8.
<b>Внимание:</b>	Пожалуйста, не изменяйте это значение настройки по своему желанию.

## (53) Константа времени фильтра маховика

<b>040992</b>	<b>Единица ввода</b>	16 сервоциклов	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Константа времени фильтра маховика</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~500	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	15		
<b>Описание:</b>	Установите постоянную времени для фильтрации маховика. Чем больше это число, тем более плавным будет движение маховика, но будет присутствовать гистерезис; чем меньше это число, тем быстрее будет реакция, но если оно слишком мало, то ускорение может быть слишком большим, что приведет к вибрации машины.			
<b>Внимание:</b>				

## (54) Константа пропорциональности ввода маховика

<b>040993</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Константа пропорциональности ввода маховика</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~999999.999999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	96		
<b>Описание:</b>	Устанавливает входную константу пропорциональности для счетчика импульсов маховика, которая используется для настройки эквивалента импульсов маховика. При вращении маховика фактическое количество генерируемых импульсов умножается на этот коэффициент пропорциональности, фильтруется и заносится в таблицу пересчета импульсов маховика (0x72E). В режиме работы с маховиком оси будут следовать этой таблице преобразования. Для систем, где разрешение каждой оси составляет 1um, установите значение 96, если разрешение каждой оси составляет 0,1um, установите значение 960. Если коэффициент масштабирования положения каждой оси не равен 96, измените этот параметр соответствующим образом.			
<b>Внимание:</b>				

## (55) Контрольное слово второго маховика

<b>040995</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Контрольное слово второго маховика</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~ 0XFFFF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0XC073		

	умолчанию			
<b>Описание:</b>	Устанавливает входной канал для второго импульса маховика. Это адрес регистра накопления импульсов для генератора импульсов второго маховика. См. инструкции по настройке первого маховика.			
<b>Внимание:</b>	Пожалуйста, не изменяйте это значение настройки по своему желанию. Если используется интерфейс переднего маховика YCP, то можно использовать функцию 2-го маховика.			

## (56) Режим ввода второго маховика

<b>040996</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Режим ввода второго маховика</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~16	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	3		
<b>Описание:</b>	Установите режим ввода второго импульса маховика. См. раздел "040991 [Режим ввода маховика]".			
<b>Внимание:</b>	Пожалуйста, не изменяйте это значение настройки по своему желанию.			

## (57) Константа времени фильтра второго маховика

<b>040997</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Константа времени фильтра второго маховика</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~500	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	15		
<b>Описание:</b>	Устанавливает постоянную времени для второго фильтра маховика. Аналогично [40992]. Установите постоянную времени второго маховичного фильтра. См. раздел "040992 [Константа времени фильтра маховика]".			
<b>Внимание:</b>				

## (58) Константа пропорциональности ввода второго маховика

<b>040998</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Константа пропорциональности ввода второго маховика</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~999999.999999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	96		
<b>Описание:</b>	Установите константу пропорциональности ввода второго маховика. См. раздел "040993 [Константа пропорциональности ввода маховика]". Входной импульс второго маховика сохраняется в таблице преобразования счета второго маховика (0x72F).			

<b>Внимание:</b>	
------------------	--

**(59) Максимальная константа скорости для компенсации положения**

<b>041051</b>	<b>Единица ввода</b>	1/16 импульса	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Максимальная скорость компенсации положения константа (матем.)</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~65536	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	1		
<b>Описание:</b>	Максимальная скорость изменения компенсации положения двигателя (включая компенсацию шага, компенсацию люфта и термокомпенсацию). 0 означает ступенчатую компенсацию, которая чревата слишком быстрой компенсацией и ударами по станку. Этот параметр влияет на скорость компенсации положения, и если он слишком велик или установлен на 0, это может привести к вибрации станка.			
<b>Внимание:</b>				

**(60) Выберите использовать ЛЮ**

<b>041060</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Выберите использовать ЛЮ</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	временно закрыт			
<b>Внимание:</b>				

**(61) Допускается мультиплексный тормозной выход**

<b>041061</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Допускается мультиплексный тормозной выход</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Устанавливает, разрешать или нет использовать сигнал "Тормоз" мультиплексированного двигателя в качестве выхода общего назначения. ON: Позволяет мультиплексировать выходы тормоза, которые могут управляться через Y12 ПЛК для вывода сигнала торможения двигателя. При установке ON необходимо также установить параметр "041125 [Тормоз как выход общего назначения]" для каждого сервопривода в положение ON.			
<b>Внимание:</b>	При использовании карты Y10 мультиплексирование тормозных выходов, как правило, не требуется.			

## (62) YIO повторное использование в качестве мотора IO

041062	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
YIO повторное использование в качестве мотора IO	Диапазон ввода	ВКЛ; ВЫКЛ	Е	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	OFF		
<b>Описание:</b>	Включив эту функцию, можно напрямую подключить IO мотора к универсальной карте YIO. Эта функция должна сочетать установку адреса сигнала IO мотора внутри отдельных сервоприводов.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (63) Действительный код двигателя

002018	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Действительный код двигателя	Диапазон ввода	0~0XFFFF	Р	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0x27		
<b>Описание:</b>	Установка номер и количества эффективных двигателей в системе. Если установить бит в 1, то двигатель, соответствующий этому биту, автоматически вступит в действие и будет включен в управление системой. У недействующего двигателя не будут действовать соответствующие параметры сервопривода, и он не будет участвовать ни в каких вычислениях при работе системы. Значение по умолчанию 0x27, что в двоичном виде равно 100111, определяет двигатели 1, 2, 3 и 6 как действующие.			
<b>Внимание:</b>				

## (64) 0 ~ 7 передач увеличения маховика

007977~7984	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
0 ~ 7 передач увеличения маховика	Диапазон ввода	0~100000	Е	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию			
<b>Описание:</b>	Установите значение увеличения, соответствующее передаче увеличения маховика.			
<b>Внимание:</b>				

## (65) 0 ~ 15 передач увеличения JOG

007881~7896	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
-------------	---------------	-----	-------------------------	----------------------

0 ~ 15 передач увеличения JOG	Диапазон ввода	0~100	Е	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию			
<b>Описание:</b>	Устанавливает значение увеличения, соответствующее передаче увеличения Jog.			
<b>Внимание:</b>				

## (66) 0~31 передач скорости подачи

007897~7928	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~300		
0~31 передач скорости подачи	значение по умолчанию		Е	Пользователи станкозавода
<b>Описание:</b>	Установите значение умножения, соответствующее передаче умножения подачи.			
<b>Внимание:</b>				

## (67) 0~15 передач увеличения шпинделя

007929~7944	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~150		
0~15 передач увеличения шпинделя	значение по умолчанию		Е	Пользователи станкозавода
<b>Описание:</b>	Установите значение увеличения, соответствующее передаче увеличения шпинделя.			
<b>Внимание:</b>				

## (68) 0~15 передач увеличения перемотки вперед

007945~7960	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~100		
0~15 передачу увеличения перемотки вперед	значение по умолчанию		Е	Пользователи станкозавода
<b>Описание:</b>	Устанавливает значение увеличения, соответствующее передаче увеличения быстрой перемотки.			
<b>Внимание:</b>				

## (69) 0~15 передач увеличения шага Jog

007961~7976	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
0~15 передач увеличения шага Jog	Диапазон ввода	0~1000	Е	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию			
<b>Описание:</b>	Установите значение увеличения, соответствующее передаче увеличения шага Jog.			
<b>Внимание:</b>				

## (70) Время цикла обычного ПЛК

007806	Единица ввода	миллисекунда	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Время цикла обычного ПЛК	Диапазон ввода	2~20	Е	Пользователи LYNUC
	значение по умолчанию	10		
<b>Описание:</b>	Установите период ПЛК в системе. Период ПЛК0 фиксирован и составляет 1 мс, а период обычного ПЛК должен быть целым числом, кратным 1 мс.			
<b>Внимание:</b>				

## (71) Количество обычных программ ПЛК

007810	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Количество обычных программ ПЛК	Диапазон ввода	30~99	Р	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	30		
<b>Описание:</b>	Установите количество ПЛК в системе; превышение количества программ ПЛК недоступно и не может быть успешно загружено.			
<b>Внимание:</b>				

## (72) Тип станка (1:Mill;2:Lathe)

002020	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	1 - 9	Р	Пользователи LYNUC

<b>Тип станка (1:Mill;2:Lathe)</b>	<b>значение по умолчанию</b>	1		
<b>Описание:</b>	Тип управления, обеспечиваемый системой, различается в зависимости от типа станка. Поддержка различных типов станков обеспечивается различными типами управления. 1 Серия фрезерных станков 2 Серия токарных станков			
<b>Внимание:</b>				

## (73) Поддерживаемые пути

<b>002029</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	1~2	<b>Р</b>	<b>Пользователи LYNUC</b>
<b>Поддерживаемые пути</b>	<b>значение по умолчанию</b>	1		
<b>Описание:</b>	Устанавливает количество путей, поддерживаемых системой.			
<b>Внимание:</b>				

## (74) Проверка законности планирования путей

<b>002055</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	ВКЛ; ВЫКЛ	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Проверка законности планирования путей</b>	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Инструкции, полученные в результате внутренних вычислений ЧПУ, детектируются, чтобы избежать ошибок инструкций из-за дефектов программы и предотвратить штурм и сбой. ON: обнаружено; OFF: не обнаружено.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (75) Трассировка командной позиции

<b>002091</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF	<b>Р</b>	<b>Пользователи LYNUC</b>
<b>Трассировка командной позиции</b>	<b>значение по умолчанию</b>	ON		
<b>Описание:</b>	ON: Трассировка по заданному положению; OFF: Трассировка по фактическому положению.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (76) Коэффициент вывода ленточного тормоза

040088	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Коэффициент вывода торможения	Диапазон ввода	0.01~1	Е	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0.1		
Описание:	Используется для ограничения выходной силы отпускания тормоза перед двигателем выключения, чтобы предотвратить падение гравитационного вала; Выходная сила = Коэффициент вывода ленточного тормоза* максимальный вывод.			
Внимание:				

## (77) Эффективность функции вмешательства маховика

002052	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Эффективность функции вмешательства маховика	Диапазон ввода	ON; OFF	R	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	OFF		
Описание:	Эта функция может быть включена только после включения функции вмешательства маховика системы через интерфейс ПЛК. ON: включено; OFF: не включено.			
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## 6. Сервопривод

### 6.1 Параметры сервоприводов серии U

#### (1) Эффективность двигателя

040100	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF		
Эффективность двигателя	значение по умолчанию	ON	Р	Пользователи станкозавода
	Описание:	Этот параметр автоматически генерируется параметром "002018 [Действительный код двигателя]". В настоящее время он не открыт.		
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

#### (2) Фазовые расчеты действительны

040101	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF		
Фазовые расчеты действительны	значение по умолчанию	OFF	Р	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устанавливает, выполняет ли двигатель фазовый расчет (векторное преобразование тока) и выдает ли он трехфазную PWM-команду. Для двигателей, выполняющих фазовый расчет, требуются правильные параметры определения обратной связи по току, параметры положения фазы и коэффициент усиления контура тока. ON: Действительно; OFF: Недействительно.		
Внимание:	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

#### (3) Скорость Jog

004140	Единица ввода	мм/мин	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~100000		
Скорость толчка	значение по умолчанию	3000	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устанавливает скорость перемещения Jog данного двигателя.		

<b>Внимание:</b>	
------------------	--

## (4) Направление возврата к нулю отрицательное

<b>004162</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Направление возврата к нулю отрицательное</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ВКЛ; ВЫКЛ	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Устанавливает механическое нулевое положение для данной оси; оно может быть установлено в соответствии с переключателем нуля станка. ON: переключатель нуля находится вблизи отрицательного предела, и направление возврата нуля отрицательное; OFF: Переключатель нуля находится вблизи положительного предела, и направление возврата к нулю положительное.			
<b>Внимание:</b>	Переключатель нуля должен быть установлен между положениями концевых выключателей и должен быть установлен близко к одному концу оси; если он установлен прямо посередине, то это может привести к неудаче возврата к нулю.			

## (5) Скорость поиска нулевого переключателя

<b>004161</b>	<b>Единица ввода</b>	мм/мин	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Скорость поиска нулевого переключателя</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~10000	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	1000		
<b>Описание:</b>	Установите скорость поиска нулевого переключателя. Будьте внимательны, чтобы установить соответствующее значение; если скорость слишком велика, ход при поиске нулевого переключателя может оказаться слишком большим и ударить по жесткому пределу.			
<b>Внимание:</b>				

## (6) Скорость поиска нуля

<b>004141</b>	<b>Единица ввода</b>	мм/мин	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Скорость поиска нуля</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~10000	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	500		

<b>Описание:</b>	Устанавливает скорость перемещения поиска нуля после установки поискарелепереключателя нуля.
<b>Внимание:</b>	Установите соответствующее значение, если скорость слишком велика, это может повлиять на повторяемость механической нулевой точки.

## (7) Номинальная скорость

104136	Единица ввода	мм/мин	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~10000000		
Номинальная скорость	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	Установите номинальную скорость серводвигателя в соответствии со скоростью подачи двигателя.		
Внимание:				

## (8) Максимальная скорость

004143	Единица ввода	мм/мин	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	10~10000000		
Максимальная скорость	значение по умолчанию	30000	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устанавливает максимальную скорость для данного двигателя.		
Внимание:				

## (9) Максимальное ускорение

004144	Единица ввода	g	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0.01~ 50		
максимальное ускорение	значение по умолчанию	0.3	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устанавливает максимальное ускорение для данного двигателя.		
Внимание:				

## (10) Минимальное время ускорения

004163	Единица ввода	миллисекунда	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон	2~2000		
			Е	Пользователи

<b>Минимальное время ускорения</b>	<b>ввода</b>			<b>станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	20		
<b>Описание:</b>	Устанавливает минимальное время разгона для данного двигателя.			
<b>Внимание:</b>	Чем меньше значение, тем быстрее ускорение, однако слишком быстрое ускорение может привести к перерасходу энергии и вибрации. Пожалуйста, устанавливайте соответствующее значение в зависимости от реальной ситуации.			

## (11) Единицах по умолчанию толчкового режима Jog

<b>004104</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Единицах по умолчанию толчкового режима Jog</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0.001~1	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0.001		
<b>Описание:</b>	Расстояние перемещения при установке увеличения толчкового режима Jog *1.			
<b>Внимание:</b>				

## (12) Положительный мягкий предел

004145	Единица ввода	миллиметр	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	- 999999.9~99999999.9	R	Пользователи станкозавода
Положительный мягкий предел	значение по умолчанию	0		
Описание:	Максимальное положительное положение, допустимое при движении данной оси. Если запрограммированное командное положение превышает эту настройку, система выдает сигнал тревоги. В это время возможно движение в отрицательном направлении. Установка этого значения в 0 положительный мягкий предел недействителен.			
Внимание:				

## (13) Положительное мягкий предел 2

104145	Единица ввода	миллиметр	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	- 999999.9~99999999.9	R	Пользователи станкозавода
Положительный мягкий предел 2	значение по умолчанию	0		
Описание:	См. "004145 [Положительный мягкий предел]", внимание: Значение параметра положительного мягкого предела 2 не должно быть меньше значения параметра положительного мягкого предела.			
Внимание:				

## (14) Отрицательный мягкий предел

004146	Единица ввода	миллиметр	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	- 999999.9~99999999.9	R	Пользователи станкозавода
Положительный мягкий предел	значение по умолчанию	0		
Описание:	Максимальное отрицательное положение, допустимое для данной оси при перемещении. Когда запрограммированное командное положение превышает эту настройку, система выдает сигнал тревоги. В это время возможно движение в положительном направлении. При установке этого значения в 0 отрицательный мягкий ограничение недействителен.			
Внимание:				

## (15) Отрицательный мягкий предел 2

104146	Единица ввода	миллиметр	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	- 999999.9~99999999.9		
Положительный мягкий предел 2	значение по умолчанию	0	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	См. "004146 [Отрицательный мягкий предел]", внимание: Значение отрицательного мягкого предела 2 не должно быть больше значения отрицательного мягкого предела.		
Внимание:				

## (16) Нулевое смещение

004147	Единица ввода	миллиметр	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	- 999999.9~99999999.9		
Нулевое смещение	значение по умолчанию	0	E	Пользователи станкозавода
	Описание:	Смещение механического нулевого положения данной оси относительно нулевого положения двигателя. Как правило, нулевое положение двигателя определяется переключателем нуля и нулевым сигналом двигателя (Z-фазовым сигналом). Пользователь может задать механическое нулевое положение с помощью смещения нуля.		
Внимание:				

## (17) Допустимая следующая ошибка

004151	Единица ввода	миллиметр	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~100		
Допустимая следующая ошибка	значение по умолчанию	1	E	Пользователи станкозавода
	Описание:	Установите предельное значение ошибки следования. Если ошибка следования превышает это заданное значение, двигатель генерирует ошибку "Слишком большая ошибка следования", и система автоматически отключает основное питание. Если двигатель находится в середине выполнения программы, то программа будет прервана.		
Внимание:	0 указывает на то, что проверка ошибки следования игнорируется.			

## (18) Предупреждение ошибки следования

004152	Единица ввода	миллиметр	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон	0~100		
			E	Пользователи

<b>Предупреждение ошибки следования</b>	<b>ввода</b>		<b>станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0.5	
<b>Описание:</b>	Установите значение предупреждения для следующей ошибки. Если значение следующей ошибки превышает установленное значение, появляется флаг предупреждения. При возникновении этой ошибки во время выполнения программы система автоматически приостанавливает выполнение программы. Это значение устанавливается меньше допустимой ошибки следования.		
<b>Внимание:</b>	0 указывает на то, что проверка ошибки следования игнорируется.		

## (19) 2-я ошибка следования

<b>004175</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0~100		
<b>2-я ошибка следования</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Описание:</b>	Ошибка следования положения между 2-й и 1-й обратными связями в режиме управления с динамической компенсацией по двойной обратной связи. Часто отражает проскальзывание или поломку между приводными механизмами.			
<b>Внимание:</b>	Установка 0 означает, что проверка ошибок следования между двумя обратными связями игнорируется.			

## (20) Ускорение аномальной остановки

<b>004148</b>	<b>Единица ввода</b>	g	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0~50		
<b>Ускорение аномальной остановки</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0.4	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Описание:</b>	Устанавливает ускорение при движении оси к мягкому или жесткому пределу, аварийной остановке или при нештатной остановке движения оси.			
<b>Внимание:</b>	Это значение должно быть больше, чем максимальное ускорение для данного двигателя. Если это значение слишком мало, то может быть нарушена безопасность, если же оно слишком велико, то это может привести к возникновению ошибки чрезмерного следования при нештатной остановке.			

## (21) Ускорение Jog

<b>004149</b>	<b>Единица ввода</b>	g	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
---------------	----------------------	---	--------------------------------	-----------------------------

Ускорение Jog	Диапазон ввода	0~20	E	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0.1		
Описание:	Устанавливает ускорение во время движения JOG или возврата в исходное положение.			
Внимание:				

## (22) Время ускорения Jog

040120	Единица ввода	миллисекунда	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~2000		
Время ускорения JOG	значение по умолчанию	100	E	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устанавливает время ускорения для движения JOG или возврата в исходное положение.		
Внимание:	Если время ускорения Jog меньше двухкратного времени ускорения кривой Jog S, система автоматически принимает настройку двухкратного времени ускорения кривой Jog S.			

## (23) Время ускорения S-кривой Jog

040121	Единица ввода	миллисекунда	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~2000		
Время ускорения S-кривой JOG	значение по умолчанию	50	E	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устанавливает время переменного ускорения (S-образная кривая скорости) во время движения JOG или возврата в исходное положение. Это значение вместе с максимальным ускорением Jog определяет ускорение движения.		
Внимание:	Когда эта настройка равна 0, движение будет происходить по кривой с T-образной скоростью.			

## (24) Задержка переключателя возврата к нулю

004108	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF		
Задержка переключателя возврата к нулю	значение по умолчанию	OFF	E	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устанавливает, включена ли функция автоматической задержки		

	переключателя возврата к нулю. Значение по умолчанию - OFF, что означает, что функция не включена.
<b>Внимание:</b>	Если переключатель нуля находится рядом с нулевым сигналом двигателя (сигналом фазы Z), то легко может возникнуть проблема, когда нулевое положение отличается на один шаг. При включении этой функции система задерживает сигнал от нулевого переключателя, чтобы избежать этой проблемы. Однако если исходный переключатель нуля находится на расстоянии половины шага от нулевого сигнала двигателя (сигнала Z), то при включении этой функции может возникнуть проблема разницы в нулевом положении на один шаг. При возврате системы в нулевое положение пользователю будет предложено включить или выключить эту функцию на основе сравнения громкости и шага сетки.

## (25) Диапазон обнаружения на месте

<b>004142</b>	<b>Единица ввода</b>	мкм	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Диапазон обнаружения на месте</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~999.9999	Е	Пользователи станкозавода
	<b>значение по умолчанию</b>	10		
<b>Описание:</b>	Когда двигатель останавливается, считается, что он находится в положении (InPosition), если следующая ошибка находится в заданном диапазоне. Только когда все двигатели находятся на месте, можно приступить к запуску программы.			
<b>Внимание:</b>				

## (26) Шаг винта

<b>004123</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Шаг винта</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0.001~1000	Р	Пользователи станкозавода
	<b>значение по умолчанию</b>	1		
<b>Описание:</b>	Установите шаг винта.			
<b>Внимание:</b>	Для трансмиссионных механизмов с коробкой передач необходимо разделить на передаточное отношение коробки передач.			

## (27) Знаменатель шага винта

<b>004130</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>шаг винта</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0.001~1000	Р	Пользователи станкозавода
	<b>значение по умолчанию</b>	1		
<b>Описание:</b>	Для настройки шага винта установите знаменатель параметра, при котором передаточное число делится на передаточное число коробки			

	передач и не является делимым. "004123 [Шаг винта]"/"004130 [Знаменатель шага винта]" соответствует длине параметра "004150 [Разрешение обратной связи по положению]".
<b>Внимание:</b>	

## (28) Разрешение обратной связи по положению

<b>004150</b>	<b>Единица ввода</b>	импульс	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0~8388607		
	<b>значение по умолчанию</b>	1000		
<b>Разрешение обратной связи по положению</b>			Р	Пользователи станкозавода
<b>Описание:</b>	Задаёт количество импульсов обратной связи по положению, соответствующее шагу. Этот параметр вместе с шагом винта определяет эквивалент импульсов и разрешение по положению оси.			
<b>Внимание:</b>	Как правило, для роторных двигателей это число импульсов за один оборот двигателя, для линейных - интервал между двумя индексами шкалы.			

## (29) Задержка с сервозамкнутым контуром

<b>004111</b>	<b>Единица ввода</b>	миллисекунда	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	100~9999		
	<b>значение по умолчанию</b>	500		
<b>Задержка с сервозамкнутым контуром</b>			Е	Пользователи станкозавода
<b>Описание:</b>	Установите время задержки между включения сервопривода (ServoON) и закрытием положения для данного двигателя.			
<b>Внимание:</b>	Для приводов с PWM-управлением этот параметр должен быть установлен, как правило, на 500.			

## (30) Слово управления двигателем 1

<b>040125</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0~0XFFFFFF		
	<b>значение по умолчанию</b>	0X12C000		
<b>Слово управления двигателем 1</b>			Е	Пользователи станкозавода
<b>Описание:</b>	Этот параметр задаёт полярность и обработку специфических для двигателя сигналов I/O (ввода/вывода), таких как разрешение сервопривода, сигнал тревоги сервопривода, положительные и отрицательные жесткие пределы и сигналы переключателя нуля.			

	<p>Подробности приведены ниже:</p> <p><b>0 ~ 15 биты:</b> выбор адреса входа сигнала; C000, C008, C010, ..., C028 соответствуют каналам 1, 2, 3, ... 6 платы управления соответственно.</p> <p><b>16 бит:</b> по умолчанию 0 - автоматическое включение сервопривода (ServoON); 1 - ручное включение сервопривода.</p> <p><b>17 бит:</b> по умолчанию 0, означает, что жесткий предел действует, 1: игнорирование обработки жесткого предела.</p> <p><b>18 бит:</b> по умолчанию 1 - активный низкий (обычно закрыто) уровень жесткого ограничения. 0 - активный высокий (обычно открыто) уровень.</p> <p><b>19 бит:</b> По умолчанию 1 - активный низкий уровень (обычно закрыто) входа переключателя нуля. 0 - активный высокий уровень (обычно открыто).</p> <p><b>20 бит:</b> По умолчанию 0 указывает на то, что сервосигнал действителен, в это время, если на вход преобразователя подан сигнал тревоги, он будет автоматически отключен сервоприводом (ServoOFF). 1 указывает на то, что сервосигнал игнорируется.</p> <p><b>21, 22 бита:</b> внутреннее использование.</p> <p><b>23 бита:</b> по умолчанию 1 - активный низкий (обычно закрыто) уровень сигнала сервосигнала. 0 - активный высокий (обычно открыто) уровень.</p>
<b>Внимание:</b>	Как правило, моторы #1 по #6 устанавливаются в \$8CC000, \$8CC008, \$8CC010, ...\$8CC028 соответственно.

## (31) Слово управления двигателем 2

004112	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Слово управления двигателем 2	Диапазон ввода	0~0XFFFF	P	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0X1F		
Описание:	<p>Задаёт слово управления двигателем в виде маски. В настоящее время определены только биты с 0 по 8, остальные биты зарезервированы.</p> <p><b>0 бит:</b> 0 означает, что управление двигателем недействительно. Должен быть установлен в 0 для шпинделя, недействителен. 1 означает, что управление двигателем действительно. Двигатель контролируется, и команды двигателя разрешены к выводу.</p> <p><b>1 бит:</b> 0 означает недействительность; 1 означает, что сервопривод двигателя действителен при включении питания системы.</p> <p><b>2 бита:</b> 0 означает, что фазовая операция недействительна; 1 означает, что фазовая операция выполняется с двигателем перед замыканием контура.</p> <p><b>3 бита:</b> 0 означает недействительность. Он должен быть установлен в 0, если шпиндель недействителен; 1 означает, что при включении питания системы двигатель выполняет замкнутый цикл.</p>			

	<p><b>4 бита:</b> 0 означает, что сигнал ОТ недействителен; для шпинделя должно быть установлено значение 0, недействительно. 1 означает, что сигнал ОТ действителен; для двигателей с жесткими ограничениями должно быть установлено значение действительного, иначе ОТ2 не сможет снять сигнал жесткого ограничения для этого двигателя.</p> <p><b>5 бит:</b> Только главная ось устанавливает этот бит в 1, что является действительным. Ось подачи должна быть установлена в 0, что недействительно.</p>
<b>Внимание:</b>	Обычно для шпинделя устанавливается значение: 0X20 (т.е. все остальные режимы управления недействительны, необходимо установить только режим управления шпинделем). Для позиционного замкнутого шпинделя необходимо установить значение 0x3E.

## (32) Координаты первой опорной точки

<b>004167</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Координаты первой опорной точки</b>	<b>Диапазон ввода</b>	- 999999.999~999 99999.999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Опорная точка G28			
<b>Внимание:</b>				

## (33) Координаты второй опорной точки

<b>004168</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Координаты второй опорной точки</b>	<b>Диапазон ввода</b>	- 999999.999~999 99999.999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Опорная точка G30P2			
<b>Внимание:</b>				

## (34) Координаты третьей опорной точки

<b>004169</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Координаты третьей опорной точки</b>	<b>Диапазон ввода</b>	- 999999.999~999 99999.999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Опорная точка G30P3			
<b>Внимание:</b>				

## (35) Координаты четвертой опорной точки

004170	Единица ввода	миллиметр	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	- 999999.999~999 99999.999		
Координаты четвертой опорной точки	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	Опорная точка G30P4		
Внимание:				

## (36) Сигнал USER обычно закрыт

004172	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF		
Сигнал USER обычно закрыт	значение по умолчанию	OFF	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	Установите полярность сигнала USER. Обычно сигнал USER используется для таких функций, как измерение длины инструмента, измерение лазерного инструмента и измерение заготовки с помощью датчика.		
Внимание:	Пожалуйста, измените это значение настройки в соответствии с фактической полярностью действующего сигнала входного сигнала.			

## (37) Объем опорной сетки

004173	Единица ввода	импульс	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~999999		
Объем опорной сетки	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	После того как машина определит нулевое положение, возьмите более стабильную величину сетки для ввода параметра, после завершения каждого действия по установке нуля система будет автоматически сравнивать разницу между последней величиной сетки и установленным значением, если разница выходит за пределы диапазона "004174 [Допустимая величина ошибки сетки]", система выдаст сигнал тревоги, чтобы избежать таких ошибок, как проскальзывание муфты, смещение выключателя дома и других ошибок, вызывающих повреждение машины. Система подаст сигнал тревоги, чтобы избежать повреждения машины, вызванного такими ошибками, как проскальзывание муфты, смещение главного выключателя и т.д.		
Внимание:				

## (38) Допустимая величина ошибки сетки

<b>004174</b>	<b>Единица ввода</b>	импульс	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Допустимая величина ошибки сетки</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~999999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Если параметр "004173 [Объем опорной сетки]" не равен нулю, он используется для проверки ошибки объема сетки после возврата к нулю. Если параметр "[004106 Обнаружение положения переключателя вблизи нуля]" включен, он используется для проверки отклонения положения переключателя вблизи нуля после возврата G28 в опорную точку. По умолчанию установлено значение 0. Проверка объема раstra и положения переключателя вблизи нуля не выполняется.			
<b>Внимание:</b>				

## (39) Обнаружение положения переключателя вблизи нуля

<b>004106</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Обнаружение положения переключателя вблизи нуля</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	При использовании в сочетании с "004174 [Допустимая величина ошибки сетки]" проверяется, не сместилось ли положение переключателя "около нуля" при возврате G28 в первую опорную точку, и если смещение превышает диапазон, указанный в "004174 [Допустимая величина ошибки сетки]", система выдает сигнал тревоги, чтобы избежать столкновений машин из-за проскальзывания муфты. Система выдает сигнал тревоги, чтобы избежать столкновения машин, вызванного проскальзыванием муфты.			
<b>Внимание:</b>				

## (40) Пропорциональное усиление

<b>040130</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Пропорциональное усиление</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~8388607	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	2000		
<b>Описание:</b>	Пропорциональное усиление кольца положения, представляющее			

	жесткость управления данной оси. Чем больше эта заданная величина, тем быстрее срабатывание.
<b>Внимание:</b>	Однако при слишком большой настройке на менее жестких машинах возникает вибрация и перерегулирование.

## (41) Дифференциальное усиление

<b>040131</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Дифференциальное усиление</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~8388607	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Установка этого значения используется для уменьшения погрешности следования, вызванной слишком большой установкой дифференциального усиления. Установка данного параметра обычно больше дифференциального усиления, выполняет функцию управления предыдущей связью.			
<b>Внимание:</b>	Слишком большое дифференциальное усиление может вызвать высокочастотную вибрацию машины.			

## (42) Коэффициент усиления с упреждением скорости

<b>040132</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Коэффициент усиления с упреждением скорости</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~8388607	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	15265		
<b>Описание:</b>	Установка этого значения используется для уменьшения погрешности следования, вызванной слишком большой установкой дифференциального усиления. Установка данного параметра обычно больше дифференциального усиления, выполняет функцию управления предыдущей связью.			
<b>Внимание:</b>	При слишком большом значении этого параметра возникает тенденция к перерегулированию за счет скорости.			

## (43) Интегральное усиление

<b>040133</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Интегральное усиление</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~8388607	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	1000		
<b>Описание:</b>	Позиционное кольцевое интегральное усиление. Используется для			

	устранения фиксированных ошибок. Интегральный режим равен 1, интегральный контур участвует в операции только при скорости 0, в то время как при состоянии в движении выходной интеграл остается постоянным.
<b>Внимание:</b>	Чрезмерное интегральное усиление может привести к перерегулированию.

## (44) Интегральный режим

<b>040134</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Интегральный режим</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Этот параметр задает время интегрирования ошибки положения. ON: Интегрирование ошибки положения выполняется всегда, и значение может быть изменено во время движения. OFF: Интеграция работает только при остановке.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

## (45) Коэффициент усиления с опережением ускорения

<b>040135</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Коэффициент усиления с опережением ускорения</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~999999999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	40,000		
<b>Описание:</b>	Используется для уменьшения ошибок следования из-за инерционного запаздывания, создаваемого массой.			
<b>Внимание:</b>	Слишком большое значение этого параметра приведет к перерегулированию.			

## (46) Коэффициент просадочных волн

<b>040136~040143 041161~041168</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Коэффициент просадочных волн</b>	<b>Диапазон ввода</b>	-2~2	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Используется для устранения механического резонанса.			
<b>Внимание:</b>	Пожалуйста, используйте функцию фильтра просадочных волн SDI инструмента отладки, чтобы обнаружить резонансную ситуацию и получить этот параметр.			

## (47) Усиление просадочных волн

040144	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~1		
Усиление просадочных волн	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	Установить коэффициент фильтра просадочных волн контура положения, когда это значение равняется 1, параметры фильтра просадочных волн являются полностью действующими; Когда это значение установлено в 0, фильтр просадочных волн недействителен. Когда это значение находится между 0 и 1, эффект фильтра просадочных волн работает в зависимости от величины значения.		
Внимание:				

## (48) Коэффициент компенсации статического трения А

040145	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	-99999~99999		
Коэффициент компенсации статического трения А	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	Продолжительность статического трения		
Внимание:				

## (49) Коэффициент компенсации статического трения В

040146	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	-99999~99999		
Коэффициент компенсации статического трения В	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:			
Внимание:				

## (50) Коэффициент компенсации статического трения С

040147	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон	-99999~99999		
			Е	Пользователи

<b>Коэффициент компенсации статического трения С</b>	<b>ввода</b>			<b>станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	пик трения			
<b>Внимание:</b>				

**(51) Коэффициент компенсации статического трения Т**

<b>040148</b>	<b>Единица ввода</b>	сервоцикл	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Коэффициент компенсации статического трения Т</b>	<b>Диапазон ввода</b>	-99999~99999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>				
<b>Внимание:</b>				

**(52) Коэффициент компенсации статического трения А2**

<b>041145</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Коэффициент компенсации статического трения Т</b>	<b>Диапазон ввода</b>	-99999~99999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>				
<b>Внимание:</b>				

**(53) Коэффициент компенсации статического трения Т2**

<b>041148</b>	<b>Единица ввода</b>	сервоцикл	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Коэффициент компенсации статического трения Т</b>	<b>Диапазон ввода</b>	-99999~99999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>				
<b>Внимание:</b>				

**(54) Коэффициент усиления связи**

<b>040149</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления</b>	<b>уровень пользователя</b>
---------------	----------------------	-----	-------------------------	-----------------------------

			<b>в силу</b>	
<b>Коэффициент усиления связи</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~ 8388607	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	При необходимости улучшения синхронизации между осями синхронизации данный параметр может быть отрегулирован.			
<b>Внимание:</b>				

## (55) Константа фильтрации низких частот с обратной связью по скорости

<b>040155</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Константа фильтрации низких частот с обратной связью по скорости</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~ 1	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Устанавливает эффект фильтрации обратной связи по скорости. При установке значения 0 или 1 фильтрация низких частот не производится.			
<b>Внимание:</b>				

## (56) Коэффициент компенсации предварения скорости

<b>040155</b>	<b>Единица ввода</b>	Гц	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Коэффициент компенсации предварения скорости</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~ 10000	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Компенсация запаздывания команды положения обычно равна настройке коэффициента усиления контура положения привода.			
<b>Внимание:</b>				

## (57) Номинальная выход

<b>040157</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Номинальная выход</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~ 8388607	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Максимальный непрерывный выходной сигнал цепи положения. Если значение интеграла превышает значение "040158 [Предел выходного интеграла]", двигатель сообщает об ошибке			

	перегрузки; в процессе интегрирования, когда выходное значение меньше заданного, интеграл уменьшается до нуля.
<b>Внимание:</b>	

## (58) Предел выходного интеграла

<b>040158</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Предел выходного интеграла</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~ 8388607	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>			
<b>Описание:</b>	Предельное значение интеграла ПТ, при превышении значения ПТ над значением этого параметра система выдает сигнал тревоги. Установка значения 0 означает отмену защиты от перегрузки.			
<b>Внимание:</b>				

## (59) Интегральный предел по току

<b>040159</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Интегральный предел по току</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~ 8388607	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Устанавливает предел интегрирования тока в токовой петле. Если интеграл тока превысит этот предел, система автоматически примет значение этого предела.			
<b>Внимание:</b>	Используйте этот параметр только в том случае, если двигатель выполняет фазовые расчеты.			

## (60) Константа времени фильтра обратной связи по скорости

<b>040160</b>	<b>Единица ввода</b>	сервоцикл	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Константа времени фильтра обратной связи по скорости</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~200	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Указывает, сколько сервопрерываний используется для выполнения вычисления фактической разности положений, которая используется для обеспечения плавности фильтрации обратной связи по скорости. Если установить слишком большое значение, то реакция обратной связи по скорости будет слишком медленной. Если значение слишком мало, эффект фильтрации ухудшается, и обратная связь по скорости может создавать			

	заусенцы и шумы.
<b>Внимание:</b>	

**(61) Интегральное усиления по тока**

<b>040161</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0~1000		
<b>Интегральное усиления тока</b>	<b>значение по умолчанию</b>	40	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Описание:</b>	Задает интегральный коэффициент усиления контура тока, который используется для устранения фиксированных отклонений от команды по току в контуре тока. Чем больше это значение, тем быстрее будет реакция на ток, но при этом возможен перерегулируемый ток.			
<b>Внимание:</b>	По умолчанию обычно используется значение 40. Используйте этот параметр только в том случае, если двигатель выполняет фазовые расчеты.			

**(62) Пропорциональное усиление тока**

<b>040162</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0~20000		
<b>Пропорциональное усиление тока</b>	<b>значение по умолчанию</b>	600	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Описание:</b>	Устанавливает пропорциональный коэффициент усиления токовой петли. Обычно по умолчанию используется значение 600. Уменьшение этого значения соответственно снижает уровень шумов, но при этом уменьшается отзывчивость контура тока.			
<b>Внимание:</b>	Используйте этот параметр только в том случае, если двигатель выполняет фазовые расчеты.			

**(63) интегральный предел положения**

<b>040163</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	-8388608~8388607		
<b>интегральный предел положения</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Описание:</b>	Устанавливает предельное значение интеграла ошибки в контуре позиционирования. Если это значение равно 0, то интеграция не ограничена. Если значение больше 0, то этот параметр будет использоваться в качестве предельного значения для интегрального			

	выхода. Если значение меньше 0, то при превышении интеграла ошибки положения над этим значением система выдает сообщение о превышении интегральной ошибки.
<b>Внимание:</b>	

**(64) Коэффициент усиления мертвой зоны**

<b>040164</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Коэффициент усиления мертвой полосы</b>	<b>Диапазон ввода</b>	-32768~ 32767	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Коэффициент регулировки усиления для обработки мертвой зоны в контуре положения. Когда это значение равно 0, обработка не производится; Когда в диапазоне мертвой зоны значение меньше 0, выходной коэффициент усиления уменьшается. В частности, при значении -16 выходной коэффициент усиления снижается до 0; При превышении 0 в диапазоне мертвой зоны выходной коэффициент усиления увеличивается.			
<b>Внимание:</b>				

**(65) Ширина мертвой зоны**

<b>040165</b>	<b>Единица ввода</b>	1/16 импульса	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Ширина мертвой зоны</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~ 32767	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	16		
<b>Описание:</b>	Установите диапазон мертвой зоны контура положения. Если ошибка положения находится в этом диапазоне, то выполняется специальная обработка мертвой зоны.			
<b>Внимание:</b>				

**(66) Коэффициент выхода PWM**

<b>040166</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Коэффициент выхода ШИМ</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~ 32767	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	2500		
<b>Описание:</b>	Установка выходного коэффициента PWM определяет максимальное выходное значение для каждой фазы PWM-команды. Обычно эта настройка всегда меньше, чем "040900 [Управление максимальной фазовой частотой]".			
<b>Внимание:</b>	Используйте этот параметр только при расчете фазы в моторе,			

	пожалуйста, не изменяйте этот параметр по своему желанию.
--	---

**(67) Максимальное смещение положения**

<b>004160</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Максимальное смещение положения</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~ 9999.999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	800		
<b>Описание:</b>	Устанавливает максимально допустимую погрешность положения для внутреннего расчета контура положения. Обычно нет необходимости изменять значение по умолчанию. Если погрешность положения превышает это значение, система автоматически снижается до этого значения и затем участвует в расчете контура положения, чтобы избежать больших колебаний на выходе контура положения.			
<b>Внимание:</b>				

**(68) Усиление предварения трения**

<b>040168</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Усиление предварения трения</b>	<b>Диапазон ввода</b>	-32768~ 32767	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Этот параметр используется в основном для устранения механического трения. При положительном значении командной скорости этот параметр прибавляется к выходному сигналу контура положения, при отрицательном - вычитается из него. При значении командной скорости, равном 0, сложение или вычитание на выходе не производится. Для режима импульсного выхода установите этот параметр на 0.			
<b>Внимание:</b>				

**(69) Максимальная выход**

<b>040169</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Максимальная выход</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~ 32767	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	20000		

<b>Описание:</b>	Устанавливает мгновенное максимальное значение выходного сигнала от цепи положения. Если расчетное значение выходного сигнала превышает это значение настройки, то перед выводом оно автоматически корректируется до этого значения. Для аналогового способа вывода 32767 соответствует максимальному значению выходного напряжения 10V. Для импульсного способа вывода 32767 соответствует максимальной выходной частоте импульсов.
<b>Внимание:</b>	

## (70) Пропорциональное усиление с обратной связью по току

<b>040176</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Пропорциональное усиление с обратной связью по току</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~ 1000	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	600		
<b>Описание:</b>	Устанавливает коэффициент пропорциональности обратной связи токовой петли. Как правило, по умолчанию используется значение 600. Уменьшение этого значения соответственно уменьшает шум, но при этом снижается чувствительность контура тока.			
<b>Внимание:</b>	Используйте этот параметр только при выполнении двигателем фазовых расчетов и не изменяйте его произвольно.			

## (71) Цикл обратной связи по положению

<b>041110</b>	<b>Единица ввода</b>	импульс	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Цикл обратной связи по положению</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~ 8388607	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Используется фильтрация циклов энкодера.			
<b>Внимание:</b>				

## (72) Аналоговое смещение 1

<b>040129</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Аналоговое смещение 1</b>	<b>Диапазон ввода</b>	-32768~32768	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Компенсация аналоговой выходной величины.			
<b>Внимание:</b>				

## (73) Аналоговое смещение 2

040179	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	-32768~32768		
Аналоговое смещение 2	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:			
Внимание:				

## (74) Выбор командного выхода

040102	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0XC000~0XC0FF		
Выбор командного выхода	значение по умолчанию	0XC002	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:			
Внимание:				

U3						
номер канала	CN1	CN2	CN3	CN4	CN5	
Значение настройки	C002	C00A	C012	C01A	C022	
U3-MR						
номер канала	CN1	CN2	CN3	CN4	CN5	CN1-2
Значение настройки	C002	C00A	C012	C01A	C022	C02A
U5A(R)						
номер канала	CN1	CN2	CN3	CN4	CN5	CN6
Значение настройки	C002	C00A	C012	C01A	C022	C02A

## (75) Выбор обратной связи по положению

040103	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0X720~0X73F		
			Р	Пользователи станкозавода

<b>Выбор обратной связи по положению</b>				
	<b>значение по умолчанию</b>	0X720		
<b>Описание:</b>	Определяет адрес обратной связи по положению в контуре регулирования. Как правило, указывает на таблицу преобразования положения.			
<b>Внимание:</b>	Для выбора адреса в соответствии с номером канала сервоканала см. таблицу ниже.			

U3						
<b>номер канала</b>	CN11	CN12	CN13	CN4	CN5	
<b>Значение настройки</b>	720	721	722	723	724	
U3-MR						
<b>номер канала</b>	CN11	CN12	CN13	CN4	CN5	CN11-2
<b>Значение настройки</b>	720	721	722	723	724	725
<b>номер канала</b>	CN1	CN2	CN3			
<b>Значение настройки</b>	726	727	728			
U5A(R)						
<b>номер канала</b>	CN11	CN12	CN13	CN14	CN5	CN6
<b>Значение настройки</b>	720	721	722	723	724	725
<b>номер канала</b>	CN1	CN2	CN3	CN4	CN1-2	
<b>Значение настройки</b>	726	727	728	729	72A	

## (76) Выбор обратной связи по скорости

<b>040104</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Выбор обратной связи по скорости</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0X720~ 0X73F	<b>P</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0X720		
<b>Описание:</b>	Установите адрес обратной связи по скорости для контура скорости. Обычно обратная связь по скорости и обратная связь по положению выбирают один и тот же адрес. Если используется двойная обратная связь, мы обычно подключаем обратную связь энкодера к выбору обратной связи по скорости, а обратную связь по шкале - к выбору обратной связи по положению.			

<b>Внимание:</b>	
------------------	--

## (77) Выбор позиции следования

<b>040105</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Выбор позиции следования</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0X720~0XFFFF FFFF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0x72E		
<b>Описание:</b>	Определяет адрес позиции следования двигателя. Обычно это ограничивается определением позиции следования для маховиков. Позиция следования для первого маховика равна 0x72E.			
<b>Внимание:</b>				

## (78) Выбор позиции 2-го следования

<b>004171</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Выбор позиции 2-го следования</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0X720~ 0X73F	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0x72F		
<b>Описание:</b>	Задайте адрес позиции следования 2-го маховика.			
<b>Внимание:</b>				

## (79) Пропорциональная молекула следующего положения

<b>040107</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Пропорциональная молекула следующего положения</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~8388607	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	1		
<b>Описание:</b>	Пропорциональная молекула по следующему положению. Как сервопривод общего назначения, в режиме маховика двигатель следует за импульсным движением, генерируемым маховиком, и в это время определяет расстояние перемещения одного кадра маховика вместе с параметром "041108 [Знаменатель пропорциональности следующего положения]". Как правило, маховик в системе настроен таким образом, что 1 импульс соответствует 1 мкм, поэтому для двигателей с импульсным эквивалентом 1 мкм/импульс этот параметр устанавливается на 1, а для двигателей с импульсным эквивалентом 0,1 мкм/импульс этот параметр должен быть установлен на 10.			
<b>Внимание:</b>				

## (80) Знаменатель пропорциональности следующего положения

041108	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~8388607		
Знаменатель пропорциональности следующего положения	значение по умолчанию	1	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	Следит за позиционным пропорциональным знаменателем. См. "040107 [Пропорциональная молекула следующего положения]".		
Внимание:				

## (81) Пропорциональный коэффициент обратной связи по положению

040108	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	1~8388607		
Пропорциональный коэффициент обратной связи по положению	значение по умолчанию	96	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устанавливает масштабный коэффициент для обратной связи по положению контура положения. Изменение этого значения влияет на параметр усиления.		
Внимание:	Пожалуйста, не изменяйте это значение параметра по желанию.			

## (82) Пропорциональный коэффициент обратной связи по скорости

040109	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	1~8388607		
Пропорциональный коэффициент обратной связи по скорости	значение по умолчанию	96	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устанавливает масштабный коэффициент для обратной связи по положению контура положения. Изменение этого значения влияет на параметр усиления.		
Внимание:	Пожалуйста, не изменяйте это значение параметра по желанию.			

## (83) Управляющее слово динамической компенсации положения

041105	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~0XFFFF FF		
Управляющее слово	Е			Пользователи станкозавода

<b>динамической компенсации положения</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	<p>Установка метода управления динамической компенсацией при двойной обратной связи. Обычно подходит для станков со слабой механической жесткостью, оснащенных шкалами и датчиками угла.</p> <p><b>0~11 бит:</b> установка адреса второй обратной связи по положению, например 0x720;</p> <p><b>12~19 бит:</b> устанавливает интервал компенсации, когда интервал равен 0, это эквивалентно полному замкнутому контуру;</p> <p><b>20~27 бит:</b> на данный момент не открыты;</p> <p><b>28-30 биты:</b> 0 - не компенсирует; 1 - компенсирует постоянно; 2 - компенсирует в соответствии с установкой в бите 31; 3 - не компенсирует и обеспечивает только контроль 2-й следующей ошибки;</p> <p><b>31 бит:</b> Если режим компенсации равен 2, то 0 компенсирует все время; 1 компенсирует только в неподвижном состоянии;</p>			
<b>Внимание:</b>				

## (84) Скорость натяжения динамической компенсации положения

<b>041106</b>	<b>Единица ввода</b>	1/16 импульса	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Скорость натяжения динамической компенсации положения</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~65536	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Устанавливает скорость компенсации для динамической компенсации.			
<b>Внимание:</b>				

## (85) Логарифм полюса электродвигателя

<b>040170</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Логарифм полюса электродвигателя</b>	<b>Диапазон ввода</b>	-255~255	<b>Р</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	1		
<b>Описание:</b>	Устанавливает количество пар полюсов для одного оборота двигателя. Для линейных двигателей это значение обычно равно 1, а для роторных двигателей оно устанавливается в соответствии с техническими характеристиками двигателя. Знак определяет направленную зависимость между последовательностью фаз UVW и положением обратной связи и изменяет знак плюс или минус этой величины при изменении направления.			
<b>Внимание:</b>				

**(86) Количество импульсов цикла фазового положения**

<b>040171</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>	
	<b>Диапазон ввода</b>	- 300000000~ 300000000			
	<b>Количество импульсов цикла фазового положения</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0	<b>Р</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Описание:</b>	Для роторных двигателей число импульсов цикла - это число импульсов за один оборот, а для линейных двигателей значение фазы - это число импульсов, соответствующее расстоянию между парой постоянных магнитов NS, которое вместе с числом пар полюсов двигателя определяет общее число импульсов фазового положения за один фазовый цикл. При использовании датчика HALL знак этой величины определяет направление, в котором фазовое положение связано со значением CS датчика HALL, а числовое значение вместе с параметром фазовой опорной точки определяет таблицу фазовых положений.				
<b>Внимание:</b>					

**(87) Фазовый угол**

<b>040172</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>	
	<b>Диапазон ввода</b>	0~255			
	<b>Фазовый угол</b>	<b>значение по умолчанию</b>	171	<b>Р</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Описание:</b>	Определите угол сдвига фаз от фазы А к фазе В двигателя.				
<b>Внимание:</b>					

**(88) Опорная точка фазы**

<b>040175</b>	<b>Единица ввода</b>	Импульс*1х7 0	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>	
	<b>Диапазон ввода</b>	- 300000000~3 00000000			
	<b>Опорная точка фазы</b>	<b>значение по умолчанию</b>	180000	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Описание:</b>	Задаёт опорную точку фазы, т.е. положение фазы, при котором значение CS датчика Hall находится в границах изменения от 1 до 5. Этот параметр может использоваться вместе с настройкой фазового угла и количеством импульсов цикла фазового положения для определения фазового положения двигателя. Для абсолютных энкодеров это значение является значением фазового угла, когда энкодер равен 0.				

<b>Внимание:</b>	Используйте этот параметр только при расчете фазы в моторе, пожалуйста, не изменяйте этот параметр по своему желанию.
------------------	---

## (89) Ток возбуждения Id

040177	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	- 32768~32767	Е	Пользователи станкозавода
Ток возбуждения Id	значение по умолчанию	180000		
<b>Описание:</b>	Задаёт ток возбуждения асинхронного двигателя Id. Используйте этот параметр только при выполнении фазовых расчетов двигателя, не изменяйте его произвольно, значение в данный момент недоступно.			
<b>Внимание:</b>				

## (90) скольжение

040178	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0.000~1.000	Е	Пользователи станкозавода
скольжение	значение по умолчанию	0		
<b>Описание:</b>	Устанавливает скольжение асинхронного двигателя.			
<b>Внимание:</b>	Для синхронных серводвигателей этот параметр задавать не нужно. В настоящее время он не открыт.			

## (91) Автоматическое включение питания

040180	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~3	Е	Пользователи станкозавода
Автоматическое включение питания	значение по умолчанию	0		
<b>Описание:</b>	Пока закрыто			
<b>Внимание:</b>				

## (92) Выбор фазы U с обратной связью по току

040182	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0XC000~ 0XC0FF	Е	Пользователи станкозавода
Выбор фазы U с				

<b>обратной связью по току</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0XC005		
<b>Описание:</b>	Устанавливает текущий адрес обратной связи. Этот параметр используется, когда двигатель выполняет фазовые вычисления.			
<b>Внимание:</b>	Не следует произвольно изменять этот параметр. Отношения, соответствующие каналу оси, см. в следующей таблице.			

<b>номер канала</b>	CN1	CN2	CN3	CN4
<b>адрес</b>	0xC005	0xC00D	0xC015	0xC01D

**(93) Выбор фазового положения с обратной связью**

<b>040183</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Выбор фазового положения с обратной связью</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0XC000~ 0XC0FF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0XC001		
<b>Описание:</b>	Устанавливает адрес обратной связи по фазовому положению. Этот параметр используется, когда двигатель выполняет фазовые вычисления.			
<b>Внимание:</b>	Не следует произвольно изменять этот параметр. Отношения, соответствующие каналу оси, см. в следующей таблице.			

<b>номер канала</b>	CN1	CN2	CN3	CN4
<b>адрес</b>	0xC001	0xC009	0xC011	0xC019

**(94) Выбор фазы V с обратной связью тока**

<b>040184</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Выбор фазы V с обратной связью тока</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0XC000~ 0XC0FF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0XC006		
<b>Описание:</b>	Устанавливает текущий адрес обратной связи. Этот параметр используется, когда двигатель выполняет фазовые вычисления.			
<b>Внимание:</b>	Не следует произвольно изменять этот параметр. Отношения, соответствующие каналу оси, см. в следующей таблице.			

<b>номер канала</b>	CN1	CN2	CN3	CN4
<b>адрес</b>	0xC006	0xC00E	0xC016	0xC01E

## (95) Направляющее управление с обратной связью по положению

040910	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~3		
	Направляющее управление с обратной связью по положению	значение по умолчанию	1	Р
Описание:	Устанавливает, будет ли направление энкодера изменено или нет. 0: изменено; 1: изменено. При неправильном направлении энкодера это может повлиять на параметр фазового положения и параметр петли положения. Обычно этот параметр определяет направление только одного канала обратной связи. Для серии U3B-MR этот параметр определяет оба канала обратной связи.			
Внимание:	Обычная ситуация отличается от использования U3-MR, поэтому обратите внимание на различие.			

Как обычно:

040910	0	1
Направление	плюс	минус

U3-MR/U5-R.

040910	0	1	2	3
CN11 Направление обратной связи	плюс	минус	плюс	минус
CN1 Направление обратной связи	плюс	плюс	минус	минус

## (96) Условия запуска захвата положения

040912	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~15		
	Условия запуска захвата положения	значение по умолчанию	0	Е
Описание:	Установить условия запуска захвата местоположения. При выполнении операции обратного нуля к этой установке будет обратная ссылка. Эта установка имеет 4-значное 2-ричное число, которое на 2 знака ниже определяет источник сигнала, соответственно, ниже. <b>0:Захват программного обеспечения:</b> в этот момент процесс обратного обнуления просто обнуляет текущие механические координаты. <b>1: Захват Index:</b> Захват нулевого положения только по номеру Z-			

	<p>веры энкодера.</p> <p><b>2: Захват FLAG:</b> захват нулевого положения только в соответствии с переключателем захвата (FLAG). Переключатель захвата определяется управляющим словом FLAG, которое может быть одним из специальных IO для этого мотора.</p> <p><b>3: захват FLAG + Index:</b> захват нулевого положения в сочетании с переключателем захвата и кодером Z Believe.</p>
<b>Внимание:</b>	<p>Биты 3 и 4 - это фазовый сигнал Z энкодера (Index) и бит управления полярностью уровня переключателя захвата (FLAG), соответственно, причем 0 означает допустимый высокий уровень, а 1 - допустимый низкий уровень. Например, установка 11 означает, что нулевая позиция захватывается с помощью низкого уровня FLAG и высокого уровня Index.</p>

## (97) Управляющее слово FLAG захвата положения

<b>040913</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>срок и вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Управляющее слово FLAG захвата положения</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~3	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	<p>Установите источник сигнала переключателя фиксации положения, в качестве которого может выступать один из выделенных IO для данного двигателя:</p> <p>0: HMFLn: переключатель начальной точки, который используется в обычном режиме</p> <p>1: PLIMn: переключатель положительного предела</p> <p>2: MLIMn: переключатель отрицательного предела</p> <p>3: USERn: переключатель, определяемый пользователем</p>			
<b>Внимание:</b>				

## (98) Захват положения со второй обратной связью

<b>041101</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Захват положения со второй обратной связью</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	<p>Устанавливает, что сигнал фазы Z энкодера в режиме управления по замкнутому циклу с динамической компенсацией поступает либо с выбранного канала обратной связи по положению, либо с канала, заданного управляющим словом Dynamic Compensation. По умолчанию сигнал всегда поступает с канала, заданного выбором канала обратной связи по положению.</p>			
<b>Внимание:</b>				

## (99) Выбор кода шага

041912	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~8		
Выбор кода шага	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устанавливает, является ли шкала шкалой кодов шагов.		
Внимание:				

## (100) Равноудалённый интервал шагового кода

041917	Единица ввода	импульс	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~8388607		
Равноудалённый интервал шагового кода	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	Установить стандартное количество импульсов изометрического интервала для линейки шагового кода.		
Внимание:	Пожалуйста, обратитесь к спецификации растровой линейки для установки.			

## (101) Интервал приращения шагового кода

041918	Единица ввода	импульс	сроки вступления в силу	уровень пользователя			
	Диапазон ввода	0~8388607					
Интервал приращения шагового кода	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода			
	Описание:	<p>Установите количество импульсов для следующего шага стандартного равного расстояния шкалы кодов шагов. Для настройки обратитесь к техническим характеристикам шкалы. Например, если шкала шагового кода с разрешением 0,1 мкм имеет изометрическое расстояние 20 мм и интервал изменения приращения 0,02 мм, то она настраивается следующим образом:</p> <table style="margin-left: 40px;"> <tr> <td>Равноудалённый интервал шагового кода</td> <td>200000</td> </tr> <tr> <td>Интервал приращения кода шага</td> <td>200200</td> </tr> </table>			Равноудалённый интервал шагового кода	200000	Интервал приращения кода шага
Равноудалённый интервал шагового кода	200000						
Интервал приращения кода шага	200200						
Внимание:							

## (102) Слово управления нулем энкодера

040914	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон	ON; OFF.		
			Е	Пользователи

<b>Слово управления нулем энкодера</b>	<b>ввода</b>		<b>станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF	
<b>Описание:</b>	Устанавливает метод захвата нулевого сигнала энкодера (фазы C): OFF: CHCn переходит непосредственно к захвату положения, а ON: CHCn переходит в режим захвата положения в сочетании с сигналом AB.		
<b>Внимание:</b>	Обычно по умолчанию всегда устанавливается значение OFF		

## (103) Выбор нулевого состояния энкодера

<b>040915</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Выбор нулевого состояния энкодера</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Установите фазовый сигнал энкодера С и метод комбинации фаз АВ: OFF: GI=A&B&C. ON: GI=A/&B/&C			
<b>Внимание:</b>				

## (104) Выбор режима вывода

<b>040916</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Выбор режима вывода</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~3	<b>Р</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	2		
<b>Описание:</b>	Устанавливает выбор режима работы выхода. 0: Выход - PWM, этот режим выхода выбирается, когда двигатель выполняет фазовые вычисления; 1: Выход работает в режиме DAC, аналогового управления выходом, что позволяет осуществлять управление по замкнутому циклу; 2: Выход - PFM, импульсный метод управления выходом; 3: Режим управления шиной, включая RTEХ\МII\МIII\ЕСТ.			
<b>Внимание:</b>				

## (105) Режим импульсного выхода

040917	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~3		
Режим импульсного выхода	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	0: Выходная последовательность - импульс + направление ; 1: Выходная последовательность - фаза АВ с разностью фаз 90 градусов.		
Внимание:				

## (106) Управление реверсом импульсного выхода

040918	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
Управление реверсом импульсного выхода	значение по умолчанию	OFF	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устанавливает необходимость реверсирования выхода для импульсного управления: OFF: Реверсирование выхода не требуется; ON: Выход необходимо реверсировать.		
Внимание:				

## (107) Переключение обратной связи по положению

040919	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
Переключение обратной связи по положению	значение по умолчанию	ON	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	Устанавливает выбор положения обратной связи: ON: Количество внутренних выходных импульсов действительно только в режиме импульсного (PFM) выхода, обычно используемого в виртуальных средах или для управления с		

	полностью открытым контуром; OFF: Внешний энкодер.
<b>Внимание:</b>	

**(108) Положительная защита OT2**

<b>041113</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Положительная защита OT2</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	<p>Когда система находится в положительном жестком пределе, нажмите кнопку OT2 (Игнорировать жесткий предел) для выбора метода защиты следующим образом:</p> <p>ON: Двигателю запрещено двигаться в прямом направлении;</p> <p>OFF: Позволяет двигателю продолжать движение в прямом направлении.</p>			
<b>Внимание:</b>				

**(109) Отрицательная защита OT2**

<b>041114</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Отрицательная защита OT2</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	<p>Если система находится в отрицательном жестком пределе, нажмите кнопку OT2 (Игнорировать жесткий предел), чтобы переключить режим защиты в данном случае:</p> <p>ON: Двигателю запрещено двигаться в отрицательном направлении;</p> <p>OFF: Позволяет двигателю продолжать движение в отрицательном направлении.</p>			
<b>Внимание:</b>				

**(110) Тормоз как универсальный выход**

<b>041125</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Тормоз как</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>

<b>универсальный выход</b>	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	<p>Устанавливает, будет ли выход тормоза, соответствующий двигателю, использоваться в качестве выхода общего назначения. Установка этого параметра в ON имеет смысл, если системный параметр "Разрешить мультиплексированные тормозные выходы" установлен в ON.</p> <p>ON: Выходной сигнал тормоза этого двигателя используется как выход общего назначения;</p> <p>OFF: тормозной выход этого двигателя автоматически синхронизируется с сигналом разрешения сервопривода программным обеспечением платы управления (SI).</p>			
<b>Внимание:</b>				

## (111) Электронные передаточные числа с обратной связью

<b>041913</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Электронные передаточные числа с обратной связью</b>	<b>Диапазон ввода</b>	-255~65536	<b>Р</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	<p>Устанавливает коэффициент электронной передачи между разрешением обратной связи энкодера и разрешением командного выхода. Обычно это используется для полного управления в замкнутом контуре, когда высокое разрешение шкалы приводит к высокоскоростному движению, и сервопривод не может получить частоту импульсов от контроллера. В это время разрешение обратной связи по положению контроллера, PID-регулятора и т.д. может быть установлено в соответствии с разрешением сервопривода, а обратная связь от шкалы преобразуется и уменьшается по частоте с помощью этой функции.</p>			
<b>Внимание:</b>	<p>Количество принятых импульсов = Количество импульсов обратной связи * (#41913+256)/256</p>			

## (112) Номер импульса интервала Index

<b>041914</b>	<b>Единица ввода</b>	импульс	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Номер импульса интервала Index</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~8388607	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	<p>Устанавливает интервал между двумя сигналами INDEX канала обратной связи, который обычно равен количеству импульсов, возвращаемых за один оборот поворотного энкодера. Используется в сочетании с параметром "041915 [Диапазон обнаружения обратной связи]" для проверки нормальности сигналов обратной связи по положению и Z-фазы.</p>			
<b>Внимание:</b>	<p>Если установить значение 0, то обе функции проверки будут игнорироваться.</p>			

## (113) Диапазон обнаружения обратной связи

041915	Единица ввода	импульс	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~8388607		
Диапазон обнаружения обратной связи	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Этот параметр используется совместно с параметром "041914 [Номер импульса интервала Index]". Если оба параметра не равны 0, система запускает функцию обнаружения импульсов обратной связи. Если фактическое количество индексных интервальных импульсов обратной связи отклоняется от заданного значения, а величина отклонения превышает значение этого параметра, то соответствующий двигатель сообщает об ошибке.			
Описание:	Этот параметр используется совместно с параметром "041914 [Номер импульса интервала Index]". Если оба параметра не равны 0, система запускает функцию обнаружения импульсов обратной связи. Если фактическое количество индексных интервальных импульсов обратной связи отклоняется от заданного значения, а величина отклонения превышает значение этого параметра, то соответствующий двигатель сообщает об ошибке.			
Внимание:	Если этот параметр установлен в 0, функция проверки потерянного импульса обратной связи игнорируется, но функция обнаружения сигнала Z-фазы остается включенной.			

## (114) Управление DDA

041916	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
Управление DDA	значение по умолчанию	ON	Е	Пользователи станкозавода
	Устанавливает, будет ли двигатель управляться в режиме DDA. В режиме управления DDA контур позиционирования двигателя выполняется на стороне водителя, и системе не нужно задавать соответствующие параметры усиления. ON: управление двигателем по DDA. Управление DDA поддерживается, если параметр "Выбор режима выхода" установлен на 2, т.е. импульсный режим. OFF: управление двигателем по DDA отсутствует, в это время необходимо установить параметр усиления положения двигателя для формирования замкнутого контура управления. Обычно соответствует режиму DAC, PWM-выхода; при использовании шкалы можно также использовать режим импульсного выхода для формирования замкнутого контура управления.			
Описание:	Устанавливает, будет ли двигатель управляться в режиме DDA. В режиме управления DDA контур позиционирования двигателя выполняется на стороне водителя, и системе не нужно задавать соответствующие параметры усиления. ON: управление двигателем по DDA. Управление DDA поддерживается, если параметр "Выбор режима выхода" установлен на 2, т.е. импульсный режим. OFF: управление двигателем по DDA отсутствует, в это время необходимо установить параметр усиления положения двигателя для формирования замкнутого контура управления. Обычно соответствует режиму DAC, PWM-выхода; при использовании шкалы можно также использовать режим импульсного выхода для формирования замкнутого контура управления.			
Внимание:				

## (115) Максимальное ускорение с обратной связью от энкодера

004113	Единица ввода	G	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~999		
			Е	Пользователи станкозавода

<b>Максимальное ускорение с обратной связью от энкодера</b>	значение по умолчанию	0		
<b>Описание:</b>	После установки этого параметра система будет автоматически отфильтровывать дрожание, превышающее данное значение ускорения. Однако если превышение этого значения ускорения произойдет более 7 раз подряд, система выдаст сигнал тревоги: сигнал обратной связи не соответствует норме.			
<b>Внимание:</b>				

## (116) Адрес сигнала положительного предела

<b>041126</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0~0XFFFFFF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Адрес сигнала положительного предела</b>	значение по умолчанию	0		
<b>Описание:</b>	В качестве входа сигнала положительного ограничения используется вход общего назначения карты YIO. Первые 16 бит зарезервированы и временно установлены в 0, средние 8 бит - номер карты (начиная с 1), а последние 8 бит - номер бита (начиная с 0), например, 0x0112, что указывает на 19-й бит адреса 1-й карты IO.			
<b>Внимание:</b>				

## (117) Адрес сигнала отрицательного предела

<b>041127</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0~0XFFFFFF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Адрес сигнала отрицательного предела</b>	значение по умолчанию	0		
<b>Описание:</b>	В качестве входа сигнала отрицательного предела используется вход общего назначения YIO. Первые 16 бит зарезервированы и временно установлены в 0, средние 8 бит - номер карты (начиная с 1), а последние 8 бит - номер бита (начиная с 0), например, 0x0112, что указывает на 19-й адрес 1-й карты IO.			
<b>Внимание:</b>				

## (118) Адрес исходного сигнала

<b>041128</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0~0XFFFFFF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Адрес исходного сигнала</b>	значение по умолчанию	0		

	<b>умолчанию</b>			
<b>Описание:</b>	В качестве входа исходного сигнала используется вход общего назначения YIO. Первые 16 бит зарезервированы и временно установлены в 0, средние 8 бит - номер карты (начиная с 1), а последние 8 бит - номер бита (начиная с 0), например, 0x0112, что означает 19-й адрес 1-й карты IO.			
<b>Внимание:</b>				

## (119) Адрес сигнала Brake

<b>041129</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Адрес сигнала Brake</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~0XFFFFFFF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>			
<b>Описание:</b>	В качестве вывода номера тормоза при настройке используется IO общего назначения YIO. Первые 16 бит зарезервированы, временно 0, средние 8 бит - номер карты (начиная с 1), последние 8 бит - номер бита (начиная с 0), например, 0x0112, что указывает на 19-й адрес 1-й карты IO.			
<b>Внимание:</b>				

## (120) Адрес сигнала User

<b>041123</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Адрес сигнала User</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~0XFFFFFFF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	В качестве сигнала пользователя при настройке используется вход общего назначения YIO. Первые 16 бит зарезервированы и временно установлены в 0, средние 8 бит - номер карты (начиная с 1), а последние 8 бит - номер бита (начиная с 0), например, 0x0112, что указывает на 19-й адрес 1-й карты IO.			
<b>Внимание:</b>				

## (121) Тип контроля магнитного полюса

<b>040181</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Тип контроля магнитного полюса</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~0XFFFFFFF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		

<b>Описание:</b>	Тип проверки магнитного полюса, от низкого до высокого: Первый бит 0: Инкрементный энкодер 1: Абсолютный энкодер Второй бит 0: мотор с датчиком Холла 1: мотор без датчика Холла Третий бит 0: Проверка грубой фазы 1: Не обнаружение грубой фазы Четвертый бит 0: не выберите автоматическую фазу 1: выберите автоматическую фазу Пятый бит 0: Используйте смещение тока в настройке 1: Используйте самообнаруживаемое смещение тока.
<b>Внимание:</b>	

## (122) Обратная связь по абсолютному положению

<b>004109</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Обратная связь по абсолютному положению</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~3	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	0: Инкрементная обратная связь 1: Обратная связь при считывании абсолютного положения через последовательный порт 2: Обратная связь по абсолютной шкале 3: Содержит 1 и 2, то же, что и 1			
<b>Внимание:</b>				

## (123) Временная функция абсолютного энкодера действительна

<b>104137</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Временная функция абсолютного энкодера действительна</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON, OFF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	ON		
<b>Описание:</b>	Временная функция отключения питания абсолютного энкодера для сохранения текущего положения инкрементальной обратной связи или калибровки текущего положения абсолютной обратной связи.			
<b>Внимание:</b>				

## (124) Тип энкодера

<b>041910</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Тип энкодера</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~15	<b>Р</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		

<b>Описание:</b>	<p>Определяет тип энкодера:  0- инкрементный энкодер;  1 Абсолютный энкодер: Домогава вращающийся энкодер;  4 BISS-C 26-битная абсолютно круглая решетка;  5 Абсолютный кодер FeeDAT: абсолютная растровая линейка Fagor;  6 Nikon 20 бит;  8 Абсолютный энкодер EnDat используется в качестве инкрементального энкодера: круговая решетка Хедхана (25 бит);  9 Абсолютный энкодер EnDat (абсолютная линейная линейка 32 бита Хедхана).</p>
<b>Внимание:</b>	<p>9. Для использования (абсолютной линейной линейки Хедхана) необходимо выбрать программное обеспечение контроллера U5/U3D более (3.6.4.5D), а также последнюю версию FI. Ранние версии, ни одна из них не может быть поддержана.  4. Для использования (BISS-C), U5/U3D необходимо выбрать новейшее программное обеспечение (3.6.6.67) и FI (010C0E09, 010C8E09).</p>

## (125) Тип PID

<b>040118</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0~1	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Тип PID</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	0, PID положения; 1, PID скорости.			
<b>Внимание:</b>	Как правило, по умолчанию всегда используется PID положения.			

## (126) Множитель корректировки баллов

<b>041134</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0~32767	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Множитель корректировки баллов</b>	<b>значение по умолчанию</b>			
<b>Описание:</b>	Действует при компенсации статического трения. Отрегулируйте интегральный коэффициент усиления, если ошибка следования велика.			
<b>Внимание:</b>				

## (127) задержка открытия шлюза

<b>041140</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0~8388607	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>задержка открытия</b>				

<b>шлюза</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	PWM-управление, время задержки отпущения тормоза, когда ServoON. PWM не имеет возможности торможения, контроллер берет на себя тормоза, и требуется некоторое время, чтобы сервопривод действительно выдал крутящий момент от ServoON, настройте этот параметр так, чтобы отпустить тормоз с задержкой, чтобы избежать падения гравитационной оси в момент включения.			
<b>Внимание:</b>				

## (128) Сервопривод с задержкой выпуска

<b>041141</b>	<b>Единица ввода</b>	сервоцикл	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Сервопривод с задержкой выпуска</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~8388607	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>			
<b>Описание:</b>	Если установлено PWM-управление, то время предварительного отпущения тормоза при установке ServoOFF, чтобы избежать падения гравитационной оси из-за электрической задержки.			
<b>Внимание:</b>				

## (129) Лимит смещения тока

<b>041115</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Лимит смещения тока</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~2000	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	1000		
<b>Описание:</b>	В режиме PWM-управления, если ток, поступающий от преобразователя, очень велик и превышает это заданное значение, система выдает сигнал тревоги, чтобы предотвратить риск скачков и перегорания двигателя.			
<b>Внимание:</b>				

## (130) Цикл задержки сервопривода

<b>041116</b>	<b>Единица ввода</b>	сервоцикл	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Цикл задержки сервопривода</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~7	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Из-за различий в приводном оборудовании, режиме управления выходом, обратной связи наличие гистерезиса и время гистерезиса различны, регулируя этот параметр, можно настроить синхронизацию управления различными двигателями.			
<b>Внимание:</b>				

## (131) Допустимая ошибка синхронного следования

041173	Единица ввода	миллиметр	сроки вступления в силу  Е	уровень пользователя  Пользователи станкозавода
	Диапазон ввода	0~100		
	значение по умолчанию	0		
Допустимая ошибка синхронного следования				
Описание:	Установите предельное значение отклонения положения ведомого вала от положения ведущего вала. Если отклонение синхронизированного положения превышает заданное значение, двигатель генерирует ошибку синхронизации, и система автоматически отключает питание от сети. Если двигатель находится в середине выполнения программы, то программа будет прервана. 0 означает, что следующая проверка на ошибку игнорируется.			
Внимание:				

## (132) Время включения автоматической фазы

041117	Единица ввода	сервоцикл	сроки вступления в силу  Е	уровень пользователя  Пользователи станкозавода
	Диапазон ввода	100~9999		
	значение по умолчанию	1000		
Время включения автоматической фазы				
Описание:	Время задержки выходного тока в автофазе. Обычно выходной ток в автофазе может начаться только после того, как PWM-сервопривод будет готов к нормальной выдаче крутящего момента.			
Внимание:				

## (133) Время вывода автоматической фазы

041118	Единица ввода	сервоцикл	сроки вступления в силу  Е	уровень пользователя  Пользователи станкозавода
	Диапазон ввода	0~9999		
	значение по умолчанию	40		
Время вывода автоматической фазы				
Описание:	Длительность выхода тока при автофазировке. Слишком малое значение этого параметра может привести к отказу автофазировки; слишком большое значение приведет к слишком большому перемещению вперед-назад во время автофазировки.			
Внимание:				

## (134) Время отключения автоматической фазы

041119	Единица ввода	сервоцикл	сроки вступления в силу  Е	уровень пользователя  Пользователи станкозавода
	Диапазон ввода	0~9999		

<b>Время отключения автоматической фазы</b>	<b>значение по умолчанию</b>	300		
	<b>Описание:</b> Время интервала между токовыми выходами при автофазировке. Слишком малое значение легко приводит к отказу автофазы, слишком большое - удлиняет время действия автофазы.			
<b>Внимание:</b>				

## (135) Автоматический фазовый выходной ток

<b>041120</b>	<b>Единица ввода</b>	процент	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Автоматический фазовый выходной ток</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~50	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	5		
<b>Описание:</b> Величина тока, выдаваемого двигателем при автофазировке, этот параметр представляет собой процент от номинальной мощности. Если он слишком велик, то это легко приведет к дрожанию двигателя; если он слишком мал, то определение фаз может быть неточным.				
<b>Внимание:</b>				

## (136) Время превышения автоматической фазы

<b>104132</b>	<b>Единица ввода</b>	миллисекунда	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Время превышения автоматической фазы</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~9999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b> Установка времени превышения автоматической фазы.				
<b>Внимание:</b>				

## (137) Полярность сигнала ошибки драйвера

<b>041122</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Полярность сигнала ошибки драйвера</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~0XF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0X0		
<b>Описание:</b> Сигнал ошибки драйвера PWM, установка полярности.				
<b>Внимание:</b>				

## (138) Номер второго выходного двигателя

<b>041102</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
---------------	----------------------	-----	--------------------------------	-----------------------------

			<b>в силу</b>	
	<b>Диапазон ввода</b>	-6~6	<b>Е</b>	Пользователи станкозавода
<b>Номер второго выходного двигателя</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Установите номер вспомогательного двигателя в параметре настройки главного двигателя. В параметрах настройки вспомогательного двигателя установите номер главного двигателя со знаком минус. Обратите внимание, что в параметрах настройки вспомогательного двигателя "041103 [выбор второй обратной связи по положению]" и "041104 [выбор второй обратной связи по скорости]", которые должны иметь отрицательный знак, соответствуют знаку параметра "041102 [Номер второго выходного двигателя]"			
<b>Внимание:</b>				

## (139) Выбор обратной связи по второй позиции

<b>041103</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	уровень пользователя
<b>Выбор обратной связи по второй позиции</b>	<b>Диапазон ввода</b>	-32768~32768	<b>Е</b>	Пользователи станкозавода
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Адрес обратной связи вспомогательного двигателя встроена в настройку главного двигателя; настройка вспомогательного двигателя встроена в адрес обратной связи главного двигателя.			
<b>Внимание:</b>	См. таблицу ниже.			

<b>номер двигателя</b>	#1	#2	#3	#4
<b>адрес</b>	1824	1825	1826	1827

## (140) Выбор обратной связи по второй скорости

<b>041104</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	уровень пользователя
<b>Выбор обратной связи по второй скорости</b>	<b>Диапазон ввода</b>	-32768~32768	<b>Е</b>	Пользователи станкозавода
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Всегда согласовывайте с опцией "041103 [Выбор обратной связи по второй позиции]".			
<b>Внимание:</b>				

## (141) Ограничение выхода второго канала

041169	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	-32768~32768		
Ограничение выхода второго канала	значение по умолчанию	32768	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:			
Внимание:				

## (142) ZAROCROSS A

041178	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~32768		
ZAROCROSS A	значение по умолчанию		Е	Пользователи станкозавода
	Описание:			
Внимание:				

## (143) ZEROCROSS B

041179	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~1200		
ZAROCROSS B	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:			
Внимание:				

## (144) Номер двигателя для защиты от столкновений

041146	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
--------	---------------	-----	-------------------------	----------------------

	<b>Диапазон ввода</b>	-16 ~ 16	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Номер двигателя для защиты от столкновений</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Установите номер двигателя для защиты от столкновений с этим двигателем и см. раздел "104138 [Минимальное расстояние для защиты от столкновений]" для настройки минимального расстояния между двигателями. Обычно используется для машин с двумя головками.			
<b>Внимание:</b>				

## (145) Минимальная дистанция для предотвращения столкновения

<b>104138</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Минимальная дистанция для предотвращения столкновения</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0 ~ 9999.999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Устанавливает минимальную разницу в обратной связи по положению между двигателем предотвращения столкновений и этим двигателем, обычно используемым в станках с двойной головкой.			
<b>Внимание:</b>				

## 6.2 Параметры сервопривода N3 N5

### (1) Двигателя эффективна

040100	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Двигателя эффективна	Диапазон ввода	ON; OFF	P	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	ON		
<b>Описание:</b>	Этот параметр автоматически генерируется параметром "002018 [действительный код двигателя]". В настоящее время он не открыт.			
<b>Внимание:</b>	Переключение ON/OFF осуществляется клавишей SPACE.			

### (2) Номер моторного оборудования

104149	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Номер моторного оборудования	Диапазон ввода	0~999	P	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0		
<b>Описание:</b>	Этот параметр автоматически генерируется топологией. В настоящее время он не открыт.			
<b>Внимание:</b>				

### (3) Скорость Jog

004140	Единица ввода	мм/мин	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Скорость Jog	Диапазон ввода	0~100000	E	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	3000		
<b>Описание:</b>	Устанавливает скорость перемещения Jog данного двигателя.			
<b>Внимание:</b>				

### (4) Направление возврата к нулю отрицательное

004162	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Направление возврата к нулю отрицательное	Диапазон ввода	ON; OFF	E	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	OFF		

<b>Описание:</b>	Устанавливает механическое нулевое положение для данной оси; оно может быть установлено в соответствии с переключателем нуля станка. ON: переключатель нуля находится вблизи отрицательного предела, и направление возврата нуля отрицательное; OFF: Переключатель нуля находится вблизи положительного предела, и направление возврата к нулю положительное.
<b>Внимание:</b>	Переключатель нуля должен быть установлен между положениями концевых выключателей и должен быть установлен близко к одному концу вала; если он установлен прямо посередине, то это может привести к отказу возврата к нулю.

## (5) Поиск скорости нулевого переключения

<b>004161</b>	<b>Единица ввода</b>	мм/мин	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Поиск скорости нулевого переключения</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~10000	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	1000		
<b>Описание:</b>	Установите скорость поиска нулевого переключателя. Будьте внимательны, чтобы установить соответствующее значение; если скорость слишком велика, ход при поиске нулевого переключателя может оказаться слишком большим и ударить по жесткому пределу.			
<b>Внимание:</b>				

## (6) Поиск нулевой скорости

<b>004141</b>	<b>Единица ввода</b>	мм/мин	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Поиск нулевой скорости</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~10000	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	500		
<b>Описание:</b>	Устанавливает скорость перемещения нуля поиска после установки переключателя нуля поиска.			
<b>Внимание:</b>	Установите соответствующее значение, если скорость слишком велика, это может повлиять на повторяемость механической нулевой точки.			

## (7) Номинальная скорость

<b>104136</b>	<b>Единица ввода</b>	мм/мин	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Номинальная скорость</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~10000000	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		

	умолчанию			
<b>Описание:</b>	Установите скорость подачи двигателя, соответствующую номинальной скорости серводвигателя.			
<b>Внимание:</b>	Этот параметр действует, если включен параметр "041138 [Управление постоянной мощностью при быстром перемещении]".			

## (8) Максимальная скорость

<b>004143</b>	<b>Единица ввода</b>	мм/мин	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Максимальная скорость</b>	<b>Диапазон ввода</b>	10~10000000	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	30000		
<b>Описание:</b>	Устанавливает максимальную скорость для данного двигателя.			
<b>Внимание:</b>				

## (9) Максимальное ускорение

<b>004144</b>	<b>Единица ввода</b>	g	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Максимальное ускорение</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0.01~50	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0.3		
<b>Описание:</b>	Устанавливает максимальное ускорение для данного двигателя.			
<b>Внимание:</b>				

## (10) Минимальное время разгона

<b>004163</b>	<b>Единица ввода</b>	миллисекунда	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Минимальное время разгона</b>	<b>Диапазон ввода</b>	2~2000	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	20		
<b>Описание:</b>	Установите минимальное время разгона.			
<b>Внимание:</b>	Чем меньше значение, тем быстрее ускорение, однако слишком быстрое ускорение может привести к перерасходу энергии и вибрации. Пожалуйста, устанавливайте соответствующее значение в зависимости от реальной ситуации.			

## (11) Единица по умолчанию толчкового режима Jog

004104	Единица ввода	миллиметр	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0.001~1		
Единица по умолчанию толчкового режима Jog	значение по умолчанию	0.001	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:	Расстояние перемещения при установке увеличения толчкового режима Jog *1.		
Внимание:				

## (12) Положительный мягкий предел

004145	Единица ввода	миллиметр	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	- 999999.9~99999 999.9		
Положительный мягкий предел	значение по умолчанию	0	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Максимальное положительное положение, допустимое при движении данной оси. Если запрограммированное командное положение превышает это значение, система выдает сигнал тревоги. В это время возможно отрицательное движение. При установке этого значения в 0 положительное мягкое ограничение недействительно.		
Внимание:				

## (13) Положительное мягкое ограничение 2

104145	Единица ввода	миллиметр	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	- 999999.9~9999 9999.9		
Положительное мягкое ограничение 2	значение по умолчанию	0	R	Пользователи станкозавода
	Описание:	Максимальное положительное положение, допустимое при движении данной оси. Если запрограммированное командное положение превышает это значение, система выдает сигнал тревоги. В это время возможно отрицательное движение. При установке этого значения в 0 положительное мягкое ограничение 2 недействительно.		
Внимание:	Значение положительного мягкого ограничения 2 не должно быть меньше значения положительного мягкого ограничения.			

## (14) Отрицательный мягкий предел

004146	Единица ввода	миллиметр	сроки вступления в силу	уровень пользователя
--------	---------------	-----------	-------------------------	----------------------

<b>Положительный мягкий предел</b>	<b>Диапазон ввода</b>	- 999999.9~999999 99.9	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Максимальное отрицательное положение, допустимое для данной оси при перемещении. Когда запрограммированное командное положение превышает эту настройку, система выдает сигнал тревоги. В это время возможно движение в положительном направлении. При установке этого значения в 0 отрицательное мягкое ограничение недействительно.			
<b>Внимание:</b>				

## (15) Отрицательный мягкий предел 2

<b>104146</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Отрицательный мягкий предел 2</b>	<b>Диапазон ввода</b>	- 999999.9~999999 99.9	<b>R</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Максимальное отрицательное положение, допустимое для данной оси при перемещении. Если запрограммированное командное положение превышает это значение, система выдает сигнал тревоги. В это время возможно положительное перемещение. Установка этого значения в 0 аннулирует отрицательное мягкое ограничение 2.			
<b>Внимание:</b>	Значение отрицательного мягкого предела 2 не должно быть больше значения отрицательного мягкого предела.			

## (16) Нулевое смещение

<b>004147</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Нулевое смещение</b>	<b>Диапазон ввода</b>	- 999999.9~999999 99.9	<b>E</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Смещение механического нулевого положения данной оси относительно нулевого положения двигателя. В общем случае нулевое положение двигателя определяется переключателем нуля и нулевым сигналом двигателя (сигналом Z-фазы).			
<b>Внимание:</b>				

## (17) Допустимая следующая ошибка

<b>004151</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>срок и вступлен</b>	<b>уровень пользователя</b>
---------------	----------------------	-----------	------------------------	-----------------------------

			<b>ия в силу</b>	
<b>Допустимая следующая ошибка</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~100	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	1		
<b>Описание:</b>	Установите предельное значение ошибки следования. Если ошибка следования превышает это заданное значение, двигатель генерирует ошибку "Слишком большая ошибка следования", и система автоматически отключает основное питание. Если двигатель находится в середине выполнения программы, то программа будет прервана.			
<b>Внимание:</b>	0 указывает на то, что следующая проверка на ошибки игнорируется.			

## (18) Ошибка следования предупреждения

<b>004152</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Ошибка следования предупреждения</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~100	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0.5		
<b>Описание:</b>	Установите значение предупреждения для следующей ошибки. Если значение следующей ошибки превышает установленное значение, появляется флаг предупреждения. При возникновении этой ошибки во время выполнения программы система автоматически приостанавливает выполнение программы. Это значение устанавливается меньше, чем фатальная следующая ошибка.			
<b>Внимание:</b>	0 указывает на то, что следующая проверка на ошибки игнорируется.			

## (19) 2-я следующая ошибка

<b>004175</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>2-я следующая ошибка</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~100	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Ошибка слежения за положением между 2-й и 1-й обратными связями в режиме управления с динамической компенсацией по двойной обратной связи. Часто отражает проскальзывание или поломку между приводными механизмами.			
<b>Внимание:</b>	Установка 0 означает, что последующая проверка ошибок между двумя обратными связями игнорируется.			

## (20) Ускорение аномальной остановки

004148	Единица ввода	g	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Ускорение аномальной остановки	Диапазон ввода	0~50	Е	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0.4		
Описание:	Задаёт ускорение при перемещении оси к мягкому или жесткому пределу или при нештатном прерывании движения оси (включая аварийную остановку).			
Внимание:	Эта настройка должна быть больше, чем максимальное ускорение данного двигателя. Если это значение слишком мало, то безопасность может быть нарушена, если же оно слишком велико, то при нештатной остановке может возникнуть фатальная ошибка следования.			

## (21) Ускорение Jog

004149	Единица ввода	g	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Ускорение JOG	Диапазон ввода	0~20	Е	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0.1		
Описание:	Устанавливает ускорение во время движения JOG или возврата к исходное положение.			
Внимание:				

## (22) Время ускорения Jog

040120	Единица ввода	миллисекунда	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Время ускорения JOG	Диапазон ввода	0~2000	Е	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	100		
Описание:	Устанавливает время ускорения для движения JOG или возврата в исходное положение.			
Внимание:	Если время ускорения Jog меньше двухкратного времени ускорения кривой S Jog, система автоматически принимает настройку двухкратного времени ускорения кривой S Jog.			

## (23) Время ускорения кривой S Jog

040121	Единица ввода	миллисекунда	сроки вступления в силу	уровень пользователя
--------	---------------	--------------	-------------------------	----------------------

<b>Время ускорения кривой S JOG</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~2000	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	50		
<b>Описание:</b>	Устанавливает время переменного ускорения (S-образная кривая скорости) во время движения JOG или возврата в исходное положение. Это значение вместе с максимальным ускорением Jog определяет ускорение движения.			
<b>Внимание:</b>	Когда эта настройка равна 0, движение будет происходить по кривой с Т-образной скоростью.			

## (24) Задержка переключателя возврата к нулю

<b>004108</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Задержка переключателя возврата к нулю</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ВКЛ; ВЫКЛ	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Устанавливает, включена ли функция автоматической задержки переключателя возврата к нулю. Значение по умолчанию - OFF, что означает, что функция не включена.			
<b>Внимание:</b>	Если переключатель нуля находится рядом с нулевым сигналом двигателя (сигналом фазы Z), то легко может возникнуть проблема, когда нулевое положение отличается на один шаг. При включении этой функции система задерживает сигнал от нулевого переключателя, чтобы избежать этой проблемы. Однако если исходный переключатель нуля находится на расстоянии половины шага от нулевого сигнала двигателя (сигнала Z), то при включении этой функции может возникнуть проблема разницы в нулевом положении на один шаг. При возврате системы в нулевое положение пользователю будет предложено включить или выключить эту функцию на основе сравнения громкости и шага сетки.			

## (25) Диапазон обнаружения на месте

<b>004142</b>	<b>Единица ввода</b>	мкм	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Диапазон обнаружения на месте</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~999.9999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	10		
<b>Описание:</b>	Когда двигатель останавливается, считается, что он находится в положении (InPosition), если следующая ошибка находится в заданном диапазоне. Только когда все двигатели находятся на месте, можно приступать к запуску программы.			
<b>Внимание:</b>				

## (26) Шаг винта

004123	Единица ввода	миллиметр	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Шаг винта	Диапазон ввода	Р	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0.001~1000		
		1		
<b>Описание:</b>	Установите шаг винта.			
<b>Внимание:</b>	Для приводных механизмов с вариатором необходимо разделить на передаточное число редуктора.			

## (27) Знаменатель шага винта

004130	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Знаменатель шага винта	Диапазон ввода	Р	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0.001~1000		
		1		
<b>Описание:</b>	Для настройки шага винта, когда деление на передаточное число редуктора и знаменатель недостаточно, необходимо задать знаменатель этого параметра. Параметр [Шаг винта]/[Знаменатель шага винта] соответствует длине параметра [Разрешение обратной связи по положению].			
<b>Внимание:</b>				

## (28) Разрешение обратной связи по положению

004150	Единица ввода	импульс	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Разрешение обратной связи по положению	Диапазон ввода	Р	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0~536870912		
		1000		
<b>Описание:</b>	Задает количество импульсов обратной связи по положению, соответствующее шагу. Этот параметр вместе с шагом винта определяет эквивалент импульсов и разрешение по положению оси.			
<b>Внимание:</b>	Как правило, для роторных двигателей это число импульсов за один оборот двигателя, для линейных - интервал между двумя индексами шкалы.			

## (29) Задержка с сервозамкнутым контуром

004111	Единица	миллисекунда	сроки	уровень
--------	---------	--------------	-------	---------

	<b>ввода</b>		<b>вступления в силу</b>	<b>пользователя</b>
<b>Задержка с сервозамкнутым контуром</b>	<b>Диапазон ввода</b>	-300~9999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Установите время задержки между разрешением сервопривода (ServoON) и закрытием положения для данного двигателя.			
<b>Внимание:</b>	Для приводов с PWM-управлением этот параметр должен быть установлен, как правило, на 500.			

## (30) Слово управления двигателем

<b>004112</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Слово управления двигателем</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~0XFFFF	<b>Р</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0X1F		
<b>Описание:</b>	Задаёт слово управления двигателем в виде маски. В настоящее время определены только биты с 0 по 8, остальные биты зарезервированы.			
	<b>0 бит:</b> 0 означает, что управление двигателем недействительно. Должен быть установлен в 0 для шпинделя, недействителен. 1 означает, что управление двигателем действительно. Двигатель контролируется, и команды двигателя разрешены к выводу.			
	<b>1 бит:</b> 0 означает недействительность; 1 означает, что сервопривод двигателя действителен при включении питания системы.			
	<b>2 бита:</b> 0 означает, что фазовая операция недействительна; 1 означает, что фазовая операция выполняется с двигателем перед замыканием контура.			
	<b>3 бита:</b> 0 означает недействительность. Он должен быть установлен в 0, если шпиндель недействителен; 1 означает, что при включении питания системы двигатель выполняет замкнутый цикл.			
	<b>4 бита:</b> 0 означает, что сигнал ОТ недействителен; для шпинделя должно быть установлено значение 0, недействительно. 1 означает, что сигнал ОТ действителен; для двигателей с жесткими ограничениями должно быть установлено значение действительного, иначе ОТ2 не сможет снять сигнал жесткого ограничения для этого двигателя.			
<b>Внимание:</b>	<b>5 бит:</b> Только главная ось устанавливает этот бит в 1, что является действительным. Ось подачи должна быть установлена в 0, что недействительно.			
	Обычно для шпинделя устанавливается значение: 0X20 (т.е. все остальные режимы управления недействительны, необходимо установить только режим управления шпинделем). Для позиционного замкнутого шпинделя необходимо установить значение 0x3E.			

## (31) Координаты первой опорной точки

<b>004167</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>сроки вступления</b>	<b>уровень пользователя</b>
---------------	----------------------	-----------	-------------------------	-----------------------------

			<b>в силу</b>	
<b>Координаты первой опорной точки</b>	<b>Диапазон ввода</b>	- 999999.999~999 99999.999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Опорная точка G28			
<b>Внимание:</b>				

## (32) Координаты второй опорной точки

<b>004168</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Координаты второй опорной точки</b>	<b>Диапазон ввода</b>	- 999999.999~999 99999.999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Опорная точка G30P2			
<b>Внимание:</b>				

## (33) Координаты третьей опорной точки

<b>004169</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Координаты третьей опорной точки</b>	<b>Диапазон ввода</b>	- 999999.999~99 999999.999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Опорная точка G30P3			
<b>Внимание:</b>				

## (34) Координаты четвертой опорной точки

<b>004170</b>	<b>Единица ввода</b>	миллиметр	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Координаты четвертой опорной точки</b>	<b>Диапазон ввода</b>	- 999999.999~999 99999.999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Опорная точка G30P4			
<b>Внимание:</b>				

## (35) Сигнал USER обычно закрыт

<b>004172</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
---------------	----------------------	-----	--------------------------------	-----------------------------

Сигнал USER обычно закрыт	Диапазон ввода	ВКЛ; ВЫКЛ	E	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	OFF		
Описание:	Установите полярность сигнала USER. Обычно сигнал USER используется для таких функций, как измерение длины инструмента, измерение лазерного инструмента и измерение заготовки с помощью датчика.			
Внимание:	Пожалуйста, измените это значение настройки в соответствии с фактической полярностью действующего сигнала входного сигнала.			

## (36) Объем опорной сетки

004173	Единица ввода	импульс	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Объем опорной сетки	Диапазон ввода	0~999999	E	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0		
Описание:	После того как машина определит нулевое положение, возьмите более стабильную величину сетки для ввода параметра, после завершения каждого действия по установке нуля система будет автоматически сравнивать разницу между последней величиной сетки и установленным значением, если разница выходит за пределы диапазона "004174 [Допустимая величина ошибки сетки]", система выдаст сигнал тревоги, чтобы избежать таких ошибок, как проскальзывание муфты, смещение выключателя дома и других ошибок, вызывающих повреждение машины. Система подаст сигнал тревоги, чтобы избежать повреждения машины, вызванного такими ошибками, как проскальзывание муфты, смещение главного выключателя и т.д.			
Внимание:				

## (37) Допустимая величина ошибки сетки

004174	Единица ввода	импульс	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Допустимая величина ошибки сетки	Диапазон ввода	0~999999	E	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0		
Описание:	Если параметр "004173 [Объем опорной сетки]" не равен нулю, он используется для проверки ошибки объема сетки после возврата к нулю. Если параметр "[004106 Обнаружение положения переключателя вблизи нуля]" включен, он используется для проверки отклонения положения переключателя вблизи нуля после возврата G28 в опорную точку. По умолчанию установлено значение 0. Проверка объема раstra и положения переключателя вблизи нуля не выполняется.			

<b>Внимание:</b>	
------------------	--

## (38) Обнаружение положения переключателя вблизи нуля

<b>004106</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Обнаружение положения переключателя вблизи нуля</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	При использовании в сочетании с "004174 [Допустимая величина ошибки сетки]" проверяется, не сместилось ли положение переключателя "около нуля" при возврате G28 в первую опорную точку, и если смещение превышает диапазон, указанный в "004174 [Допустимая величина ошибки сетки]", система выдает сигнал тревоги, чтобы избежать столкновений машин из-за проскальзывания муфты. Система выдает сигнал тревоги, чтобы избежать столкновения машин, вызванного проскальзыванием муфты.			
<b>Внимание:</b>				

## (39) Константа фильтрации низких частот с обратной связью по скорости

<b>040155</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Константа фильтрации низких частот с обратной связью по скорости</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~ 1	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Устанавливает эффект фильтрации обратной связи по скорости. При установке значения 0 или 1 фильтрация низких частот не производится.			
<b>Внимание:</b>				

## (40) Коэффициент компенсации перераспределения скорости

<b>041109</b>	<b>Единица ввода</b>	Hz	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Коэффициент компенсации перераспределения скорости</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~ 10000	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Компенсация запаздывания команды положения обычно равна настройке коэффициента усиления контура положения привода.			
<b>Внимание:</b>				

## (41) Константа времени командного фильтра

041176	Единица ввода	Частный цикл обслуживания	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~ 10		
Константа времени командного фильтра	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:			
Внимание:				

## (42) Аналоговое смещение 1

040129	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	-32768~32768		
Аналоговое смещение 1	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:			
Внимание:				

## (43) Аналоговое смещение 2

040179	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	-32768~32768		
Аналоговое смещение 2	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:			
Внимание:				

## (44) Номинальный выход

040157	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~ 8388607		
Номинальный выход	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:			
Внимание:		Установка значения 0 означает, что защита от перегрузки отменена.		

## (45) Высота компенсации резкого импульса

041161	Единица ввода	импульс	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	-999999~999999		
Высота компенсации резкого импульса	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	<p><b>Описание:</b></p> <p>При отрицательном значении компенсатор может подавлять выпуклость квадранта, при положительном - впадину квадранта. Высота компенсации равна: высота * разрешение. Пример: при высоте неровности 4um и разрешении оси 10000 заданное значение равно -40 (= -0,004*10000).</p>			
<b>Внимание:</b>				

## (46) Ширина компенсации резкого импульса

041164	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~ 999999		
Ширина компенсации резкого импульса	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	<p><b>Описание:</b></p> <p>Ширина неровности или впадины квадранта. Компенсационная ширина равна: ширина * разрешение. Пример: при ширине неровности 400 мм и разрешении оси 10000 заданное значение равно -4000 (= -0. 4*10000).</p>			
<b>Внимание:</b>				

## (47) Наклон подъема с компенсацией резкого импульса

041170	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0.0~ 1.0		
наклон подъема с компенсацией резкого импульса	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	<p><b>Описание:</b></p> <p>Скорость компенсации нарастания бугра или впадины квадранта. Чем ближе к 0, тем более резким является сегмент артикуляции, чем ближе к 1, тем более плавным является сегмент артикуляции. Рекомендуемое значение - 0,5.</p>			
<b>Внимание:</b>				

## (48) Наклон снижения с компенсацией резкого импульса

041171	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0.0~ 1.0		
Наклон снижения с				
Пользователи станкозавода				

<b>компенсацией резкого импульса</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Скорость компенсации падения квадрантного бугра или впадины. Чем ближе к 0, тем резче сегмент сочленения, чем ближе к 1, тем плавнее. Рекомендуемое значение - 0,5.			
<b>Внимание:</b>				

## (49) Выбор положения следования

<b>040105</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Выбор позиции следования</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0x720 ~0xFFFFFFFF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0X72E		
<b>Описание:</b>	Определяет адрес позиции следования двигателя. Обычно это ограничивается определением позиции следования для маховиков. Позиция следования для первого маховика равна 0X72E.			
<b>Внимание:</b>				

## (50) Выбор позиции 2-го следования

<b>004171</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Выбор позиции 2-го следования</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0X720~0X73F	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0X72F		
<b>Описание:</b>	Задайте адрес позиции следования 2-го маховика.			
<b>Внимание:</b>				

## (51) Пропорциональная молекула следующего положения

<b>040107</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Пропорциональная молекула следующего положения</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~8388607	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	1		
<b>Описание:</b>	Пропорциональная молекула по следующему положению. Как сервопривод общего назначения, в режиме маховика двигатель следует за импульсным движением, генерируемым маховиком, и в это время определяет расстояние перемещения одного кадра маховика вместе с параметром "041108 [Знаменатель пропорциональности следующего положения]". Как правило, маховик в системе настроен таким образом, что 1 импульс соответствует 1 мкм, поэтому для двигателей с импульсным эквивалентом 1 мкм/импульс этот параметр устанавливается на 1, а			

	для двигателей с импульсным эквивалентом 0,1 мкм/импульс этот параметр должен быть установлен на 10.
<b>Внимание:</b>	

**(52) Знаменатель пропорциональности следующего положения**

<b>041108</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0~8388607		
<b>Знаменатель пропорциональности следующего положения</b>	<b>значение по умолчанию</b>	1	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Описание:</b>	Следовать позиционному пропорциональному знаменателю.			
<b>Внимание:</b>				

**(53) Направляющее управление с обратной связью по положению**

<b>104150</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0~1		
<b>Направляющее управление с обратной связью по положению</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0	<b>Р</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Описание:</b>	Устанавливает, изменено или нет направление энкодера. 0: без изменений; 1: изменено. При неправильном направлении энкодера это может повлиять на параметр фазового положения и параметр петли положения. Обычно этот параметр определяет направление только одного канала обратной связи. При управлении шиной направление движения сервопривода может быть изменено.			
<b>Внимание:</b>				

Как обычно:

<b>104150</b>	0	1
<b>Направление</b>	плюс	минус

**(54) Условия запуска захвата положения**

<b>104151</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0~15		
<b>Условия запуска</b>			<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>

<b>захвата положения</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	<p>Установить условия запуска захвата местоположения. При выполнении операции обратного нуля к этой установке будет обратная ссылка. Эта установка имеет 4-значное 2-ричное число, которое на 2 знака ниже определяет источник сигнала, соответственно, ниже.</p> <p><b>0:Захват программного обеспечения:</b> в этот момент процесс обратного обнуления просто обнуляет текущие механические координаты.</p> <p><b>1: Захват Index:</b> Захват нулевого положения только по номеру Z-веры энкодера.</p> <p><b>2: Захват FLAG:</b> захват нулевого положения только в соответствии с переключателем захвата (FLAG). Переключатель захвата определяется управляющим словом FLAG, которое может быть одним из специальных IO для этого мотора.</p> <p><b>3: захват FLAG + Index:</b> захват нулевого положения в сочетании с переключателем захвата и кодером Z Believe.</p>			
<b>Внимание:</b>	<p>Биты 3 и 4 - это фазовый сигнал Z энкодера (Index) и бит управления полярностью уровня переключателя захвата (FLAG), соответственно, причем 0 означает допустимый высокий уровень, а 1 - допустимый низкий уровень. Например, установка 11 означает, что нулевая позиция захватывается с помощью низкого уровня FLAG и высокого уровня Index.</p>			

## (55) Управляющее слово FLAG захвата положения

<b>104152</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Захват позиции FLAG контрольное письмо</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~3	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	<p>Установите источник сигнала переключателя фиксации положения, в качестве которого может выступать один из выделенных IO для данного двигателя:</p> <p>0: HMFLn: переключатель начальной точки, который используется в обычном режиме</p> <p>1: PLIMn: переключатель положительного предела</p> <p>2: MLIMn: переключатель отрицательного предела</p> <p>3: USERn: переключатель, определяемый пользователем</p>			
<b>Внимание:</b>				

## (56) Выбор режима вывода

<b>104153</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Выбор режима вывода</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~3	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	3		

<b>Описание:</b>	<p>Устанавливает выбор режима работы выхода.</p> <p>0: Выход - PWM, этот режим выхода выбирается, когда двигатель выполняет фазовые вычисления;</p> <p>1: Выход работает в режиме DAC, аналогового управления выходом, что позволяет осуществлять управление по замкнутому циклу;</p> <p>2: Выход - PFM, импульсный метод управления выходом;</p> <p>3: Режим управления шиной, включая RTEХ\МП\МП\ЕСТ.</p>
<b>Внимание:</b>	

## (57) Режим импульсного выхода

<b>104154</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Режим импульсного выхода</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~3	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	1		
<b>Описание:</b>	<p>0: Выходная последовательность - импульс + направление ;</p> <p>1: Выходная последовательность - фаза АВ с разностью фаз 90 градусов.</p>			
<b>Внимание:</b>				

## (58) Управление реверсом импульсного выхода

<b>104155</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Управление реверсом импульсного выхода</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	<p>Устанавливает необходимость реверсирования выхода для импульсного управления:</p> <p>OFF: Реверсирование выхода не требуется;</p> <p>ON: Выход необходимо реверсировать.</p>			
<b>Внимание:</b>				

## (59) Переключение обратной связи по положению

<b>104156</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
---------------	----------------------	-----	--------------------------------	-----------------------------

	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Переключение обратной связи по положению</b>	<b>значение по умолчанию</b>	ON		
<b>Описание:</b>	Устанавливает выбор положения обратной связи: ON: Количество внутренних выходных импульсов действительно только в режиме импульсного (PFM) выхода, обычно используемого в виртуальных средах или для управления с полностью открытым контуром; OFF: Внешний энкодер.			
<b>Внимание:</b>				

## (60) Положительная защита OT2

<b>104157</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Положительная защита OT2</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Когда система находится в положительном жестком пределе, нажмите кнопку OT2 (Игнорировать жесткий предел) для выбора метода защиты следующим образом: ON: Двигателю запрещено двигаться в положительном направлении. OFF: Разрешить двигателю продолжать движение в прямом направлении.			
<b>Внимание:</b>				

## (61) Отрицательная защита OT2

<b>104158</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Отрицательная защита OT2</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Если система находится в отрицательном жестком пределе, нажмите кнопку OT2 (Игнорировать жесткий предел), чтобы переключить режим защиты в данном случае: ON: Двигателю запрещено двигаться в отрицательном направлении.			

	OFF: Разрешить двигателю продолжать движение в отрицательном направлении.
<b>Внимание:</b>	

## (62) Электронные передаточные числа с обратной связью

104159	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	-255~65536	Р	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0		
Электронные передаточные числа с обратной связью				
<b>Описание:</b>	Устанавливает коэффициент электронной передачи между разрешением обратной связи энкодера и разрешением командного выхода. Обычно это используется для полного управления в замкнутом контуре, когда высокое разрешение шкалы приводит к высокоскоростному движению, и сервопривод не может получить частоту импульсов от контроллера. В это время разрешение обратной связи по положению контроллера, PID-регулятора и т.д. может быть установлено в соответствии с разрешением сервопривода, а обратная связь от шкалы преобразуется и уменьшается по частоте с помощью этой функции.			
<b>Внимание:</b>	Количество принятых импульсов = Количество импульсов обратной связи * (#41913+256)/256			

## (63) Номер импульса интервала Index

104160	Единица ввода	импульс	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~8388607	Е	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	0		
Номер импульса интервала Index				
<b>Описание:</b>	Устанавливает расстояние между двумя сигналами INDEX канала обратной связи, которое обычно равно количеству импульсов, возвращаемых за один оборот поворотного энкодера. Этот параметр используется в сочетании с "[104161] Диапазон обнаружения обратной связи" для определения нормальности обратной связи по положению; в то же время этот параметр может использоваться независимо для определения нормальности сигнала фазы Z.			
<b>Внимание:</b>	Если установить значение 0, то обе функции проверки будут игнорироваться.			

## (64) Диапазон обнаружения обратной связи

104161	Единица ввода	импульс	сроки вступления в силу	уровень пользователя
--------	---------------	---------	-------------------------	----------------------

	<b>Диапазон ввода</b>	0~8388607	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Диапазон обнаружения обратной связи</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Этот параметр используется совместно с параметром "104160 [Номер импульса интервала Index]". Если оба параметра не равны 0, система активирует функцию обнаружения импульсов обратной связи. Если фактическое количество индексных интервальных импульсов обратной связи отклоняется от заданного значения, а величина отклонения превышает значение этого параметра, то соответствующий двигатель сообщает об ошибке.			
<b>Внимание:</b>	Если этот параметр установлен в 0, функция проверки потерянного импульса обратной связи игнорируется, но функция обнаружения сигнала Z-фазы остается включенной.			

## (65) Максимальное ускорение с обратной связью от энкодера

<b>004113</b>	<b>Единица ввода</b>	G	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Максимальное ускорение с обратной связью от энкодера</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	После установки этого параметра система будет автоматически отфильтровывать дрожание, превышающее данное значение ускорения. Однако если превышение этого значения ускорения произойдет более 7 раз подряд, система выдаст сигнал тревоги: сигнал обратной связи не соответствует норме.			
<b>Внимание:</b>				

## (66) Установка полярности переключателя

<b>104165</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Установка полярности переключателя</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~ 0XFFFF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0X82		
<b>Описание:</b>	Этот параметр задает полярность и обработку специфических для двигателя сигналов ввода/вывода, таких как разрешение сервопривода, сигнал тревоги сервопривода, положительные и отрицательные жесткие пределы и сигналы переключения нуля. Подробности приведены ниже:			
	<b>0 Бит:</b> По умолчанию 0 для автоматического включения сервопривода (ServoON); 1: ручное включение сервопривода.			
	<b>1 бит:</b> по умолчанию 0, означает, что жесткий предел действует, 1: игнорирование обработки жесткого предела.			
	<b>2 бита:</b> по умолчанию 1 - активный низкий (обычно закрыто) уровень жесткого ограничения. 0 - активный высокий (обычно открыто) уровень.			
	<b>3 бита:</b> по умолчанию 1, указывает, что на входе переключателя нуля активный низкий уровень (обычно закрыто). 0 указывает, что			

	активный высокий уровень (обычно открыто).
	<b>4 бита:</b> по умолчанию 0 означает, что сервосигнал действителен, в это время, если привод имеет на входе сигнал тревоги, он автоматически отключит сервопривод (ServoOFF). 1 означает игнорирование сервосигнала.
	<b>5, 6 бит:</b> внутреннее использование.
	<b>7 бит:</b> по умолчанию 1 - активный низкий (обычно закрыто) уровень сигнала сервосигнала. 0 - активный высокий (обычно открыто) уровень.
<b>Внимание:</b>	

**(67) Адрес сигнала положительного предела**

<b>041126</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Адрес сигнала положительного предела</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~0XFFFFFF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	В качестве входа сигнала положительного ограничения используется вход общего назначения карты YIO. Первые 16 бит зарезервированы и временно установлены в 0, средние 8 бит - номер карты (начиная с 1), а последние 8 бит - номер бита (начиная с 0), например, 0x0112, что указывает на 19-й бит адреса 1-й карты IO.			
<b>Внимание:</b>				

**(68) Адрес сигнала отрицательного предела**

<b>041127</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Адрес сигнала отрицательного предела</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~0XFFFFFF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>			
<b>Описание:</b>	В качестве входа сигнала отрицательного предела используется вход общего назначения YIO. Первые 16 бит зарезервированы и временно установлены в 0, средние 8 бит - номер карты (начиная с 1), а последние 8 бит - номер бита (начиная с 0), например, 0x0112, что указывает на 19-й адрес 1-й карты IO.			
<b>Внимание:</b>				

**(69) Исходный сигнальный адрес**

<b>041128</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Исходный сигнальный адрес</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~0XFFFFFF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		

<b>Описание:</b>	В качестве входа исходного сигнала используется вход общего назначения YIO. Первые 16 бит зарезервированы и временно установлены в 0, средние 8 бит - номер карты (начиная с 1), а последние 8 бит - номер бита (начиная с 0), например, 0x0112, что означает 19-й адрес 1-й карты IO.
<b>Внимание:</b>	

## (70) Адрес сигнала Break

041129	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0~0XFFFFFF	Е	Пользователи станкозавода
<b>Адрес сигнала Break</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	В качестве выхода номера прерывания при настройке используется вход общего назначения YIO. Первые 16 бит зарезервированы, временно 0, средние 8 бит - номер карты (начиная с 1), последние 8 бит - номер бита (начиная с 0), например, 0x0112, что указывает на 19-й адрес 1-й карты IO.			
<b>Внимание:</b>				

## (71) Адрес сигнала User

041123	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0~0XFFFFFF	Е	Пользователи станкозавода
<b>Адрес сигнала User</b>	<b>значение по умолчанию</b>			
<b>Описание:</b>	В качестве сигнала "Пользователь" используется IO общего назначения устройства YIO-03. Первые 16 бит зарезервированы и временно установлены в 0, средние 8 бит - номер карты (начиная с 1), а последние 8 бит - номер бита (начиная с 0), например 0x0112, что указывает на 19-й адрес 1-й карты IO.			
<b>Внимание:</b>				

## (72) Цикл задержки сервопривода

041116	<b>Единица ввода</b>	сервоцикл	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0~32	Е	Пользователи станкозавода
<b>Цикл задержки сервопривода</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Из-за различий в приводном оборудовании, режиме управления выходом, обратной связи наличие гистерезиса и время гистерезиса различны, регулируя этот параметр, можно настроить синхронизацию управления различными двигателями.			
<b>Внимание:</b>				

## (73) Допустимая ошибка синхронного следования

041173	Единица ввода	миллиметр	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~100		
Допустимая ошибка синхронного следования	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:			
Установите предельное значение отклонения положения ведомого вала от положения ведущего вала. Если отклонение синхронизированного положения превышает установленное значение, двигатель генерирует ошибку превышения синхронизации, и система автоматически отключает питание от сети. Если двигатель находится в середине выполнения программы, то программа будет прервана. 0 означает, что проверка ошибки синхронизации игнорируется.				
Внимание:				

## (74) Обратная связь по абсолютному положению

004109	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~3		
Обратная связь по абсолютному положению	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:			
0: инкрементная обратная связь ; 1: Обратная связь с абсолютным положением, считанным через последовательный порт; 2: Обратная связь по абсолютной шкале, обратная связь по шине с абсолютным энкодером; 3: Содержит 1 и 2, то же, что и 1 .				
Внимание:				

## (75) Тип энкодера

104162	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~15		
Тип энкодера	значение по умолчанию	0	Е	Пользователи станкозавода
	Описание:			
Определяет тип энкодера: 0- инкрементный энкодер; 1 Абсолютный энкодер: Домогава вращающийся энкодер; 4 BISS-C 26-битная абсолютно круглая решетка; 5 Абсолютный кодер FeeDAT: абсолютная растровая линейка Fagor; 6 Nikon 20 бит; 8 Абсолютный энкодер EnDat используется в качестве инкрементального энкодера: круговая решетка Хедхана (25 бит);				

	9 Абсолютный энкодер EnDat (абсолютная линейная линейка 32 бита Хедхана).
<b>Внимание:</b>	

(76) **Время превышения автоматической фазы**

<b>104132</b>	<b>Единица ввода</b>	миллисекунда	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0~9999	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Время превышения автоматической фазы</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Установка времени превышения автоматической фазы.			
<b>Внимание:</b>				

(77) **Временная функция абсолютного энкодера действительна**

<b>104137</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	ON, OFF	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Временная функция абсолютного энкодера действительна</b>	<b>значение по умолчанию</b>	ON		
<b>Описание:</b>	Этот параметр позволяет определить, используется ли для данной оси временная функция абсолютного энкодера.			
<b>Внимание:</b>	Эта функция действует, если включен параметр "002057 [Временная функция абсолютного энкодера]".			

(78) **Режим компенсации предварения сервопривода**

<b>041175</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	0~1	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
<b>Режим компенсации предварения сервопривода</b>	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Выберите режим компенсации сервоусилителя, 0 - для компенсации ошибки следования, 1 - для вывода команды компенсации.			
<b>Внимание:</b>				

## 7. Операция

### (1) Эффективная защита экрана

<b>004020</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Эффективная защита экрана</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>обычный пользователь</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Установите, активировать или нет экранную защиту. ON: Вкл; OFF: Выкл. Включать или не включать функцию экранной заставки. ON: Вкл. OFF: Выкл.			
<b>Внимание:</b>	Если установлено значение ON, необходимо также установить значение "004021 [Время действия экранной защиты]".			

### (2) Время действия экранной защиты

<b>004021</b>	<b>Единица ввода</b>	минут	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Время действия экранной защиты</b>	<b>Диапазон ввода</b>	1~1000	<b>Е</b>	<b>обычный пользователь</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	30		
<b>Описание:</b>	Установка времени ожидания перехода системы в состояние экранной заставки.			
<b>Внимание:</b>	"004020 [Эффективная защита экрана]" действует при включении.			

### (3) Языки системы (0 упрощенный 1 английский)

<b>004011</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Языки системы (0 упрощенный 1 английский)</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0, 1	<b>Р</b>	<b>обычный пользователь</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Установите язык системы.			
<b>Внимание:</b>				

## (4) Нижний предел времени контроля нагрузки двигателя

004015	Единица ввода	миллисекунда	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	200~120000	Е	Пользователи станкозавода
Нижний предел времени контроля нагрузки двигателя	значение по умолчанию	10000		
Описание:	Временно закрыт.			
Внимание:				

## (5) Верхний предел времени контроля нагрузки двигателя

004016	Единица ввода	миллисекунда	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	200~600000	Е	Пользователи станкозавода
Верхний предел времени контроля нагрузки двигателя	значение по умолчанию	500000		
Описание:	Временно закрыт.			
Внимание:				

## (6) Контроль нагрузки двигателя при превышении допустимой нагрузки

004017	Единица ввода	миллисекунда	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	50~1000	Е	Пользователи станкозавода
Контроль нагрузки двигателя при превышении допустимой нагрузки	значение по умолчанию	150		
Описание:	При контроле нагрузки двигателя система подает сигнал тревоги, если нагрузка двигателя превышает заданное значение.			
Внимание:				

## (7) Тип контроля двигателя

004022	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~99	Р	Пользователи станкозавода
Тип контроля двигателя	значение по умолчанию	1		

<b>Описание:</b>	Устанавливает тип контроля двигателя. 0: Нагрузку контроля; 1: Контроль выходного коэффициента для импульсного управления. В настоящее время действительны значения 0,1.
<b>Внимание:</b>	

## (8) Эффективный контроль нагрузки на шпиндель

<b>004024</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Эффективный контроль нагрузки на шпиндель</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Р</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Устанавливает, подключена ли обратная связь по нагрузке двигателя. Если она подключена, то коэффициент загрузки шпинделя отображается на экране положения. ON: Отображается; OFF: Не отображается.			
<b>Внимание:</b>				

## (9) Отображение режимов проектирования приложений

<b>004027</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Отображение режимов проектирования приложений</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Настройка переходит в режим редактирования приложения (QUI). ON: Вход в режим редактирования; OFF: Выход из режима редактирования.			
<b>Внимание:</b>				

## (10) Редактирование времени интервала автосохранения

<b>004028</b>	<b>Единица ввода</b>	минут	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Редактирование времени интервала автосохранения</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~360	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Устанавливает интервал, через который происходит автоматическое сохранение файла при редактировании NC-файла, при этом 0 означает, что автоматическое сохранение не происходит.			
<b>Внимание:</b>				

## (11) Формат нумерованных файлов

<b>004029</b>	<b>Единица</b>	нет	<b>сроки</b>	<b>уровень</b>
---------------	----------------	-----	--------------	----------------

	<b>ввода</b>		<b>вступления в силу</b>	<b>пользователя</b>
<b>Формат нумерованных файлов</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Следует ли ограничивать формат имени NC-файла файлом Oxxxx.NC. ON: ограничено; OFF: неограничено.			
<b>Внимание:</b>				

## (12) Отображение подкаталога пользовательского диска

<b>004032</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Отображение подкаталога пользовательского диска</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Если под пользовательским диском существуют подкаталоги (NC1, NC2, NC3, NC4, NC5), установите, нужно ли отображать эти подкаталоги. ON: отображается; OFF: Не отображается.			
<b>Внимание:</b>				

## (13) Управление пользователями расходных материалов

<b>004033</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Управление пользователями расходных материалов</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	ON		
<b>Описание:</b>	Разрешено ли обычным пользователям управлять расходными материалами. ON: Разрешено; OFF: Не разрешено, управление разрешено только пользователям машинного отделения.			
<b>Внимание:</b>				

## (14) всплыть окно ошибки

<b>004034</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>всплыть окно</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>

<b>ошибки</b>	<b>значение по умолчанию</b>	ON		
<b>Описание:</b>	При сигнализации системы автоматически всплывает рамка ошибки: ON: Автоматическое всплытие; OFF: Не всплывает, только отображается полоса оповещения об ошибке.			
<b>Внимание:</b>				

## (15) Прямой вход с помощью ENTER

<b>004035</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Прямой вход с помощью ENTER</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	В модуле коррекции после ввода значения введите ENTER, нужно ли напрямую войти в систему или нет: ON: Введите, чтобы войти в систему напрямую; OFF: Возврат каретки не приводит к входу в систему, необходимо войти в систему, нажав кнопку входа в меню.			
<b>Внимание:</b>				

## (16) Выбор системы координат для измерения инструмента

<b>004036</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Выбор системы координат для измерения инструмента</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~2	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Выбор системы координат для функции измерения компенсационного экрана инструмента: 0: Абсолютная система координат; 1: Относительная система координат; 2: Механическая система координат.			
<b>Внимание:</b>				

## (17) Инструмент "Цветной шрифт"

<b>004000</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Инструмент "Цветной шрифт"</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи LYNUS</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Включен ли инструмент настройки шрифтов и цветов пользовательского интерфейса. ON: Вкл; OFF: Выкл.			

<b>Внимание:</b>	
------------------	--

## (18) Максимальное количество записей в истории обработки

004001	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Максимальное количество записей в истории обработки	нет		
	Диапазон ввода	0~5000		
	значение по умолчанию	1000		
<b>Описание:</b>	Установите максимальное количество записей для Системы-Лог-Истории обработки.			
<b>Внимание:</b>				

## (19) Максимальное количество записей истории ошибок

004002	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Максимальное количество ошибочных записей	нет		
	Диапазон ввода	0~5000		
	значение по умолчанию	1000		
<b>Описание:</b>	Устанавливает максимальное количество записей для Системы-Лог-Истории ошибок.			
<b>Внимание:</b>				

## (20) Лог действителен

004003	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Лог действителен	нет		
	Диапазон ввода	ON; OFF.		
	значение по умолчанию	ON		
<b>Описание:</b>	Установите, включена или нет функция протоколирования Система-Лог-Лог операции и системный лог. ON: Включено; OFF: Не включено.			
<b>Внимание:</b>				

## (21) Количество интерактивных полос лога

004004	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Количество интерактивных полос лога	нет		
	Диапазон ввода	1~1000 0		

<b>Количество интерактивных полос лога</b>				
	<b>значение по умолчанию</b>	2000		
<b>Описание:</b>	Установите максимальное количество записей в одном файле для Системы-Лог- Лог операции и Системного лог			
<b>Внимание:</b>				

## (22) Записи в файле журнала

<b>004005</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	1~1000000	<b>Е</b>	
<b>Записи в файле журнала</b>	<b>значение по умолчанию</b>	30000		
	<b>Описание:</b>	Устанавливает максимальное количество записей для системы-лог-лог операций и системного лог.		
<b>Внимание:</b>				

## (23) Цветовая схема системы

<b>004006</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	1 - 9	<b>Р</b>	
<b>Цветовая схема системы</b>	<b>значение по умолчанию</b>	1		
	<b>Описание:</b>	Выбирает шрифт и цветовую схему конфигурации системы. В настоящее время недоступно.		
<b>Внимание:</b>				

## (24) Максимальная емкость MDI

<b>004007</b>	<b>Единица ввода</b>	KB	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
	<b>Диапазон ввода</b>	1 - 4	<b>Е</b>	
<b>Максимальная емкость MDI</b>	<b>значение по умолчанию</b>	4		
	<b>Описание:</b>	Устанавливает максимальную емкость для редактирования MDI.		
<b>Внимание:</b>				

## (25) Поддержка максимальных файлов

<b>004008</b>	<b>Единица</b>	MB	<b>сроки</b>	<b>уровень</b>
---------------	----------------	----	--------------	----------------

	<b>ввода</b>		<b>вступления в силу</b>	<b>пользователя</b>
<b>Поддержка максимальных файлов</b>	<b>Диапазон ввода</b>	1~2000	<b>Е</b>	<b>Пользователи LYNUC</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	1000		
<b>Описание:</b>	Устанавливает максимальный размер файла, который может быть открыт и отредактирован.			
<b>Внимание:</b>				

## (26) Редактирование буфера обмена

<b>004009</b>	<b>Единица ввода</b>	KB	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Редактирование буфера обмена</b>	<b>Диапазон ввода</b>	1~30000	<b>Е</b>	<b>Пользователи LYNUC</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	1000		
<b>Описание:</b>	Устанавливает максимальную емкость буфера обмена при выполнении операций редактирования.			
<b>Внимание:</b>				

## (27) Максимальное количество раз undo/redo

<b>004010</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Максимальное количество раз undo/redo</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~1000	<b>Е</b>	<b>Пользователи LYNUC</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	100		
<b>Описание:</b>	Устанавливает максимальное количество раз, когда операция редактирования может быть отменена/восстановлена.			
<b>Внимание:</b>				

## (28) Точность системы

<b>004012</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Точность системы</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~3	<b>Е</b>	<b>Пользователи LYNUC</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Настройка точности системы в настоящее время не открыта.			
<b>Внимание:</b>				

## (29) Таймер показывает количество дней

004013	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Таймер показывает количество дней	Диапазон ввода	ON; OFF.	Е	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	OFF		
Описание:	Формат отображения времени [Система/Техническое обслуживание/Таймер]: ON: Формат отображения - xxDxxHxxM; OFF: Формат отображения - xxHxxMxxS.			
Внимание:				

## (30) Разрешить очистку системы

004014	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Разрешить очистку системы	Диапазон ввода	ON;OFF	Е	Пользователи станкозавода
	значение по умолчанию	OFF		
Описание:	Разрешать или нет станкозаводам, пользователям LYNUC выполнять операцию обнуления системы. ON: Разрешено; OFF: Не разрешено.			
Внимание:				

## (31) Ограничение памяти моделирования в режиме линейки

004018	Единица ввода	MB	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Ограничение памяти моделирования в режиме линейки	Диапазон ввода	10~1024	P	Пользователи LYNUC
	значение по умолчанию	100		
Описание:	Установить максимальную память для моделирования срединной линии [Редактирование/ Моделирование].			
Внимание:				

## (32) Для измерения заготовки необходимо вычесть длину инструмента

004019	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
Для измерения	Диапазон ввода	ON;OFF	P	Пользователи станкозавода

<b>заготовки необходимо вычисть длину инструмента</b>	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Для компенсации заготовки фрезерного станка необходимо ли при измерении по оси Z вычитать из измеряемой величины длину инструмента. ON: Уменьшить длину инструмента; OFF: уменьшение длины инструмента не происходит.			
<b>Внимание:</b>				

## (33) Параметры отладочного журнала HI

<b>004023</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Параметры отладочного журнала HI</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~10	<b>Е</b>	<b>Пользователи LYNUC</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Если установить значение 1, то информация о распечатке консоли пользовательского интерфейса сохраняется в журнале операций для отладки программного обеспечения. 0: Не сохранить; 1: Сохранить.			
<b>Внимание:</b>	После перезагрузки системы этот параметр инициализируется в 0.			

## (34) Показывать файлы NC и имена файлов в регистре

<b>004025</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Показывать файлы NC и имена файлов в регистре</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Р</b>	<b>Пользователи LYNUC</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Временно закрыт.			
<b>Внимание:</b>				

## (35) Тип интерфейса

<b>004026</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Тип интерфейса</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~99	<b>Р</b>	<b>Пользователи LYNUC</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Временно закрыт.			
<b>Внимание:</b>				

## (36) Управляющее слово аппаратного самотестирования

004030	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0~0xFFFF	Е	Пользователи LYNUC
	значение по умолчанию	0		
Управляющее слово аппаратного самотестирования				
Описание:	<p>Временно закрыт.</p> <p>Bit0=1: температура процессора, соответствует #2201, выше 90 сигнализация</p> <p>Bit1=1: температура материнской платы, соответствует #2240, выше 90 сигнализации</p> <p>Bit2=1: Напряжение ядра, соответствует #2241, ниже 1.2V сигнализации</p> <p>Bit3=1: напряжение 3.3V, соответствующее #2242, ниже 3.2V сигнализации</p> <p>Bit4=1: напряжение 5V, соответствующее #2243, ниже 4.7 V сигнализации</p> <p>Bit5=1: напряжение 12V, соответствующее #2244, ниже 11.5V сигнализации</p> <p>Bit6=1: V3SB напряжение, соответствующее #2245, ниже 2.9V сигнализации</p> <p>Bit7=1: Напряжение батареи материнской платы, соответствующее #2246, ниже 2.9V сигнализации</p> <p>Bit8=1: -12V напряжение, соответствующее #2247, выше -10V сигнализация</p> <p>Bit9=1: скорость вращения вентилятора процессора, соответствует #2248, сигнализация ниже 2000 об/мин</p> <p>Bit14=0: Запись информации о контроле Bit0~Bit9 в системный журнал</p> <p>Bit15 = 0: Автоматическая запись информации о памяти системы, резюме и т.д. Ошибка действительна только для следующих номеров: 2101-2107, 2111, 2121-2127, 2201-2204, 2212, 2214</p>			
Внимание:				

## (37) Режим отображения системных параметров

004031	Единица ввода	нет	сроки вступления в силу	уровень пользователя
	Диапазон ввода	0; 1.	Р	Пользователи LYNUC
	значение по умолчанию	0		
Режим отображения системных параметров				
Описание:	<p>Установите стиль отображения экрана настройки параметров.</p> <p>0: Стиль кнопок;</p> <p>1: Стиль таблицы.</p>			
Внимание:				

## (38) Для доступа к USB-накопителям требуется авторизация

<b>004037</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Для доступа к USB-накопителям требуется авторизация</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>обычный пользователь</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Устанавливает, могут ли операции управления файлами и открытия файлов обращаться к USB-накопителям, когда система не вошла в систему. ON: недоступно; OFF: доступно.			
<b>Внимание:</b>				

## (39) Позволяет пользователям управлять большими инструментами

<b>004038</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Позволяет пользователям управлять большими инструментами</b>	<b>Диапазон ввода</b>	ON; OFF.	<b>Е</b>	<b>Пользователи станкозавода</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	OFF		
<b>Описание:</b>	Включать или нет привилегии управления большими инструментами для пользователей уровня станкозавода и выше. ON: Вкл; OFF: Не включено. "008009 [Выключить управление большим инструментами]" действителен, если он включен.			
<b>Внимание:</b>				

## (40) Номер ошибки монитора 1~20

<b>2180~2199</b>	<b>Единица ввода</b>	нет	<b>сроки вступления в силу</b>	<b>уровень пользователя</b>
<b>Номер ошибки монитора 1~20</b>	<b>Диапазон ввода</b>	0~9999	<b>Е</b>	<b>обычный пользователь</b>
	<b>значение по умолчанию</b>	0		
<b>Описание:</b>	Используется для указания номера ошибки. Система имеет функцию автоматической записи и резервного копирования ключевых данных в момент срабатывания сигнализации. Помимо ключевых номеров ошибок, имеющихся в системе, она позволяет пользователю добавлять некоторые номера ошибок, которые необходимо целенаправленно записывать и анализировать. При возникновении таких ошибок срабатывает функция своевременного резервного копирования ключевых данных и истории системы для анализа проблемы.			
<b>Внимание:</b>				

## 8. Ошибочная информация

**Примечание:** В данном руководстве описаны только сообщения об ошибках и меры по их устранению при работе с блоком ЧПУ LYNUC. Сообщения об ошибках см. в руководстве по эксплуатации станка.

### 8.1 Сообщения об ошибках

<b>0001 : Системная ошибка 0001.</b>
Решение: Пожалуйста, свяжитесь с поставщиком.
Примечания:

<b>0002: Системная ошибка 0002.</b>
Решение: Для снятия сигнала тревоги нажмите клавишу [Сброс]. Если ошибка повторяется, обратитесь к поставщику.
Примечания:

<b>0003: Системная ошибка 0003.</b>
Решение: Пожалуйста, свяжитесь с поставщиком.
Примечания: 1. Внутренние системные ошибки. 2. Невозможность доступа к кодовым ветвям.

<b>0004: Системная ошибка 0004, функция возврата точки останова недоступна.</b>
Решение: Пожалуйста, проверьте наличие функции возврата точки останова или обратитесь к поставщику.
Примечания:

<b>0005: Программа останавливается.</b>
Решение: Для продолжения нажмите клавишу [Сброс].
Примечания:

<b>0009: Таймаут возврата системы к нулю.</b>
Решение: Для снятия сигнала тревоги нажмите клавишу [Сброс]. Если ошибка повторяется, обратитесь к поставщику.
Примечания: Таймаут возврата ядра к нулевой отметке.

**0010: %s строка %lu: Ошибка проверки пределов, команда оси X переместилась.**

Решение:

Проверьте программу ЧПУ, чтобы убедиться, что инструкции программы не выходят за пределы хода оси X.

Примечания:

Программа NC является некорректной.

**0011: %s строка %lu: Ошибка проверки пределов, команда оси Y переместилась.**

Решение:

Проверьте программу ЧПУ, чтобы убедиться, что инструкции программы не выходят за пределы хода оси Y.

Примечания:

Программа NC является некорректной.

**0012: %s строка %lu: Ошибка проверки пределов, команда оси Z переместилась.**

Решение:

Проверьте программу ЧПУ, чтобы убедиться, что инструкции программы не выходят за пределы перемещения по оси Z.

Примечания:

Программа NC является некорректной.

**0013: %s строка %lu: Ошибка проверки пределов, команда оси A переместилась.**

Решение:

Проверьте программу ЧПУ, чтобы убедиться, что инструкции программы не выходят за пределы хода оси A.

Примечания:

Программа NC является некорректной.

**0014: %s строка %lu: Ошибка проверки пределов, команда оси B переместилась.**

Решение:

Проверьте программу ЧПУ, чтобы убедиться, что инструкции программы не выходят за пределы хода оси B.

Примечания:

Программа NC является некорректной.

**0015: %s строка %lu: Ошибка проверки предельных значений, команда оси C переместилась.**

Решение:

Проверьте программу ЧПУ, чтобы убедиться, что инструкции программы не выходят за пределы хода оси C.

Примечания:

Программа NC является некорректной.

**0016: %s строка %lu: Ошибка проверки пределов, команда оси U переместилась.**

Решение:

Проверьте программу ЧПУ, чтобы убедиться, что инструкции программы не выходят за пределы хода оси U.

Примечания:

Программа NC является некорректной.

**0017: %s строка %lu: Ошибка проверки пределов, команда оси V переместилась.**

Решение:

Проверьте программу ЧПУ, чтобы убедиться, что инструкции программы не выходят за пределы хода оси V.

Примечания:

Программа NC является некорректной.

**0018: %s строка %lu: Ошибка проверки пределов, команда оси W переместилась.**

Решение:

Проверьте программу ЧПУ, чтобы убедиться, что инструкции программы не выходят за пределы хода оси W.

Примечания:

Программа NC является некорректной.

**0019: %s строка %lu: Ошибка проверки пределов, команда оси UU переместилась.**

Решение:

Проверьте программу ЧПУ, чтобы убедиться, что инструкции программы не выходят за пределы хода оси UU.

Примечания:

Программа NC является некорректной.

**0020: %s строка %lu: ошибка проверки пределов, команда оси VV переместилась.**

Решение:

Проверьте программу ЧПУ, чтобы убедиться, что инструкции программы не выходят за пределы хода оси VV.

Примечания:

Программа NC является некорректной.

**0021: %s строка %lu: ошибка проверки пределов, выход за пределы дуговой команды.**

Решение:

Проверьте программу ЧПУ, чтобы убедиться, что запрограммированная команда для дуги не вышла за пределы хода оси.

Примечания:

Программа NC является некорректной.

**0022: %s строка %lu: Программа завершается инструкцией M02.**

Решение:

Для продолжения нажмите клавишу [Сброс].

Примечания:

**0023: Системная ошибка 0023.**

Решение:

Пожалуйста, свяжитесь с поставщиком.

Примечания:

**0025: Ненормальное питание машины.**

Решение:

Пожалуйста, проверьте работоспособность блока питания и свяжитесь с поставщиком, если это происходит неоднократно.

Примечания:

1. Проблемы с электрическими соединениями или помехи;
2. Главный силовой контактор не имеет надежного всасывания, или на выходе имеется отклонение от нормы.

**0026: Нулевое положение станка не определено, и работа с ним запрещена.**

Решение:

Перед началом работы необходимо определить нулевое положение каждой оси.

Примечания:

**0027: Не указан файл обработки.**

Решение:

Пожалуйста, сначала откройте файл обработки, а затем приступайте к работе.

Примечания:

**0028: Превышено заданное количество необходимых деталей.**

Решение:

Пожалуйста, пересчитайте или отключите функцию управления количеством деталей.

Примечания:

Количество обработанных деталей превысило заданное количество необходимых деталей.

**0030: Системная ошибка 0030.**

Решение:

Проверьте программу ЧПУ, возможно, в ней слишком много мелких NC-блоков, бесполезных строк комментариев или инструкций синхронных операций.

Примечания:

1. Слишком много мелких блоков, слишком поздний расчет или слишком малый PVT.
2. Слишком много строк комментариев, занимающих слишком много процессора.
3. Слишком много операций синхронизации.

**0033: Системная ошибка 0033, в настройках осей системы присутствуют необоснованные параметры.**

Решение:

Возможно, для адреса оси, номера шпинделя, номера двигателя шпинделя, номера друга (Ю Юань) оси наклона и адреса оси друга (Ю Юань) установлен недопустимый параметр.

Примечания:

1. Диапазон адресов осей 1~16;
2. Диапазон значений номера активной оси соответствует количеству двигателей;
3. число двигателей на главную ось не должно превышать 32;
4. Диапазон значений номера косой оси друга (Ю Юань) соответствует количеству двигателей;
5. Адрес оси друга (Ю Юань) должен быть одним из XYZABCUVW.

**0034: Количество блоков превышает максимальную емкость системы.**

Решение:

Максимальная емкость системы составляет 200 млн. блоков, просьба сократить строку программы и уменьшить количество блоков.

Примечания:

**0035: При планировании PVT обнаружена аномалия скорости или чрезмерное отклонение траектории.**

Решение:

Пожалуйста, свяжитесь с поставщиком.

Примечания:

**0101: Система находится в состоянии удержания подачи.**

Решение:

Для продолжения нажмите клавишу [Запуск программы].

Примечания:

**0102: В одношаговом исполнении**

Решение:

Для продолжения нажмите клавишу [Запуск программы].

Примечания:

**0103: Изменение моделирования маховика.**

Решение:

Для продолжения нажмите клавишу [Запуск программы].

Примечания:

**2009: Отключена шина связи в реальном времени**

Решение:

Пожалуйста, проверьте подключение кабеля и состояние электроснабжения зависимого оборудования

Примечания:

- 1、 Короткий сетевой кабель EtherCAT
- 2、 Потеря питания от устройства, невозможность подключения

**2010: Системная ошибка 2010**

Решение:

Пожалуйста, выключите и перезапустите систему. Если устранить ошибку не удастся, обратитесь к поставщику.

Примечания:

1. Плохой контакт с разъемом PCI;
2. Плата повреждена; найти плату ZMC невозможно.
3. Неправильная связь EtherCAT

**2011: Системная ошибка 2011**

Решение:

Выключите и перезапустите систему. Если ошибка повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:

Системные ошибки реального времени приведет к ошибке сторожевого таймера FI.

**2012: Напряжение питания системного контроллера нестабильно.**

Решение:

Пожалуйста, выключите машину и проверьте, не нарушено ли напряжение питания, если напряжение питания в норме, перезапустите систему; если ошибка повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:

**2013: Системная ошибка 2013**

Решение:

Выключите и перезапустите систему. Если ошибка повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:

Нарушение аппаратной связи.

**2014: Системная ошибка 2014**

Решение:

Для устранения ошибки сбросьте настройки, а при повторном возникновении ошибки обратитесь к поставщику.

Примечания:

Системная ошибка реального времени Возникает ошибка повторного входа в прерывание.

**2015: Системная ошибка 2015**

Решение:

Для устранения ошибки сбросьте настройки, а при повторном возникновении ошибки обратитесь к поставщику.

Примечания:

Системные ошибки реального времени возникают при ошибках SI watchdog.

**2016: Системная ошибка 2016**

Решение:

Для устранения ошибки сбросьте настройки, а при повторном возникновении ошибки обратитесь к поставщику.

Примечания:

В реальном времени возникают системные ошибки сервопривода.

**2018: Сбой нагрузки ПЛК.**

Решение:

Пожалуйста, проверьте программу ПЛК.

Примечания:

1. Сама программа ПЛК имеет ошибку и не смогла загрузиться.
2. Номер ПЛК превышает допустимое число, установленное системой, и не может быть загружен.

**2101: % ось с находится в положительном жестком пределе.**

Решение:

Пожалуйста, подтвердите направление движения, нажмите и удерживайте клавишу [OT2], нажмите [Сброс] для устранения аварийного сигнала, используйте маховик или режим JOG для отрицательного перемещения в пределах машинного предела, а затем отпустите клавишу [OT2].

Примечания:

**2102: Ось %с находится в отрицательном жестком пределе.**

Решение:

Пожалуйста, подтвердите направление движения, нажмите и удерживайте клавишу [OT2], нажмите [Сброс] для устранения аварийного сигнала, используйте маховик или режим JOG для позитивного перемещения в пределах машинного предела, а затем отпустите клавишу [OT2].

Примечания:

**2103: Ось %с находится в жестком ограничении.**

Решение:

Определите направление жесткого ограничения, нажмите и удерживайте клавишу [OT2], нажмите [Сброс] для устранения аварийного сигнала, с помощью маховика или в режиме JOG переместитесь в противоположном направлении от ограничения до пределов машины, а затем отпустите клавишу [OT2].

Примечания:

Последовательное включение положительных и отрицательных жестких пределов.

**2104: Ошибка перенапряжения привода оси %с.**

Решение:

Пожалуйста, выключите и перезапустите систему. Если ошибка повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:

**2105: Ошибка перегрева привода оси %с.**

Решение:

Пожалуйста, выключите и перезапустите систему. Если ошибка повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:

**2106: Ошибка перегрузки по току привода оси %с.**

Решение:

Пожалуйста, выключите и перезапустите систему. Если ошибка повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:
-------------

<b>2107: Ошибка пониженного напряжения привода оси %с.</b>
--

Решение:
----------

Пожалуйста, выключите и перезапустите систему. Если ошибка повторяется, обратитесь к поставщику.
--

Примечания:
-------------

<b>2111: Ошибка драйвера оси %с.</b>
--------------------------------------

Решение:
----------

Пожалуйста, выключите и перезапустите систему. Если избавиться от ошибки не удастся, убедитесь в правильности электрических соединений.
---

Примечания:
-------------

<b>2112=Абсолютный кодера по оси с% отключен, и положение было потеряно.</b>
--

Решение:
----------

Проверьте, не отсоединен ли энкодер. После устранения неисправности восстановите положение.
---

Примечания:
-------------

<b>2113=Сигнализация напряжения батареи абсолютного энкодера по оси %с, возможная позиция потеряна.</b>
---

Решение:
----------

После устранения неисправности замените батареи и установите их на место.
---

Примечания:
-------------

<b>2115 = Ошибка аппаратной головки отсчёта абсолютного кодера по оси %с</b>
--

Решение:
----------

Выключите и перезапустите питание, если это происходит неоднократно, возможно, повреждена считывающая головка.
--

Примечания:
-------------

1. Содержит аварийные сообщения для абсолютных весов Fagor: CPU Error(A0),Parameters Error(A1),CCD Error(A2),Position Error(A3)
---

(Ошибка процессора(A0),Ошибка параметров(A1),Ошибка CCD (A2),Ошибка положения(A3))
--

2. Сигнализация абсолютной растровой линейки Хедхана
--

<b>2116 = Ошибка связи абсолютного кодера оси %с.</b>
---

Решение:
----------

Проверьте, не отключен ли энкодер или не нарушен ли сигнал.
---

Примечания:
-------------

Содержит аварийные сообщения для абсолютных весов Fagor Communication Error(A8),Encoder miss Error(A9)
--

<b>2121=Отклонение обратной связи по оси %с, помехи или обрыв</b>
---

Решение:
----------

Проверьте кабель обратной связи, возможно, он ослаблен или имеет электрические помехи.
--

Примечания:

1-я обратная связь, мутационные аномалии ускоряющей обратной связи.

**2122=Отклонение 2-ой обратной связи по оси %с, помехи или обрыв**

Решение:

Проверьте кабель обратной связи, возможно, он ослаблен или имеет электрические помехи.

Примечания:

2-я обратная связь, мутационные аномалии ускоряющей обратной связи.

**2123 = Отклонение обратной связи по оси %с.**

Решение:

Проверьте устройство обратной связи энкодера, возможно, оно ослабло, имеет плохой сигнал или электрические помехи.

Примечания:

Обратная связь имеет выпадающие импульсы и зависит от функции определения индекса.

**2124 = Имеется потеря обратной связи по оси %с.**

Решение:

Проверьте устройство обратной связи энкодера, возможно, оно ослабло, имеет плохой сигнал или электрические помехи.

Примечания:

Погрешность счета импульсов индексного интервала имеет большие размеры и зависит от функции определения индекса.

**2125 = Отсутствуют сигналы обратной связи по фазе С для оси %с.**

Решение:

Проверьте устройство обратной связи энкодера, возможно, оно ослабло, имеет плохой сигнал или электрические помехи.

Примечания:

Сигнал индекса не обнаружен, полагаясь на функцию обнаружения индекса.

**2126=Отклонение обратной связи по фазовому положению оси %с.**

Решение:

Проверьте кабель обратной связи, возможно, он ослаблен или имеет электрические помехи.

Примечания:

Фазовое положение не соответствует положению обратной связи, возможно, из-за отсутствия обратной связи или аномального сигнала датчика CS.

**2127=Аномальное обнаружение магнитного полюса электродвигателя вала %с (сигнал CS).**

Решение:

Проверьте сигнал датчика CS или сигнал обратной связи энкодера на предмет ослабления или электрических помех.

Примечания:

Сбой автофазы.

**2128 = Интеграл по оси %с превысил предел.**

Решение:

Для снятия сигнала тревоги нажмите клавишу [Сброс]. Если ошибка повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:

**2129 = Погрешность следования оси %с слишком велика.**

Решение:

Для устранения аварийного сигнала нажмите клавишу [Сброс]. Пожалуйста, уменьшите скорость обработки или уменьшите множитель.

Примечания:

1. чрезмерная нагрузка при обработке, проверьте правильность условий обработки;
2. Скорость обработки слишком высокая, проверьте, не слишком ли велики скорость подачи и ускорение;
3. несоответствие параметров управления, убедитесь, что параметры настройки статистики не были изменены;
4. Чрезмерная механическая прочность, выявить механический износ или проблемы со смазкой;
5. Если сигнал тревоги не исчезает или повторяется, обратитесь к поставщику.

**2130 = Погрешность второго следования по оси %с слишком велика.**

Решение:

Для устранения аварийного сигнала нажмите клавишу [Сброс]. Проверьте механизм трансмиссии на наличие избыточного зазора.

Примечания:

**2131 = Ошибка перегрузки электродвигателя оси %с.**

Решение:

Для снятия сигнала тревоги нажмите клавишу [Сброс]. Если ошибка повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:

**2132 = Ошибка управления системой оси %с.**

Решение:

Для снятия сигнала тревоги нажмите клавишу [Сброс]. Если ошибка повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:

**2133 = Отклонение обратной связи по току оси %с.**

Решение:

Проверьте кабельные соединения, возможно, они ослаблены или отсоединены.

Примечания:

Ток обратной связи выходит за пределы нормального диапазона.

**2140 = Ось %с недействительна.**

Решение:

Если параметры системы неверны, нажмите клавишу [Сброс] для устранения сигнала тревоги.

Примечания:

Если сигнал тревоги не исчезает или повторяется, обратитесь к поставщику.

**2141=Отключение сервопривода оси %с**

Решение:

Для устранения тревоги нажмите клавишу [Сброс].

Примечания:

1. Приводная сигнализация;
2. Аварийный стопор не отпущен;
3. в жестких пределах;
4. Фатальная ошибка системы;
5. истек срок действия регистрационного кода системы.

**2142 = Ось %с не имеет грубой фазы**

Решение:

Ошибка будет устранена автоматически после повторного обнуления системы, если нет - нажмите клавишу [Сброс] для устранения ошибки.

Примечания:

Если сигнал тревоги не исчезает или повторяется, обратитесь к поставщику.

**2143 = Ось %с не имеет точной фазы.**

Решение:

Ошибка будет устранена автоматически после повторного обнуления системы, если нет - нажмите клавишу [Сброс] для устранения ошибки.

Примечания:

Если сигнал тревоги не исчезает или повторяется, обратитесь к поставщику.

**2144 = Ось %с находится в положительном мягком пределе.**

Решение:

Уточните направление движения и с помощью маховика или в режиме JOG выполните отрицательное перемещение в пределах машинного лимита. Нажмите клавишу [Сброс] для устранения сигнала тревоги.

Примечания:

**2145 = Ось %с находится в отрицательном мягком пределе.**

Решение:

Уточните направление движения и с помощью маховика или в режиме JOG добейтесь положительного перемещения в пределах машинной границы. Нажмите клавишу [Сброс] для устранения сигнала тревоги.

Примечания:

**2147 = Предупреждение ошбки следования оси %с**

Решение:

Убедитесь, что операция выполнена правильно и игнорирование может быть продолжено. Если такое явление повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:

**2148 = Ось %с находится в мягком пределе.**

## Решение:

Убедитесь в направлении плавного ограничения и с помощью маховика или в режиме JOG переместитесь в противоположном направлении от ограничения, чтобы оказаться в пределах машинного ограничения. Нажмите клавишу [Сброс] для устранения сигнала тревоги.

## Примечания:

1. Внутренняя системная ошибка.

**2149=Расположение оси %с, сохраненное после нормального выключения, и положение при включении не совпадают.**

## Решение:

Во избежание сбоев убедитесь, что машина эксплуатируется правильно. Если такое явление повторяется, обратитесь к поставщику.

## Примечания:

Временная функция абсолютного энкодера.

**2201=Система координат %d, погрешность следования слишком велика.**

## Решение:

Для устранения сигнала тревоги нажмите клавишу [Сброс]. Пожалуйста, уменьшите скорость обработки или уменьшите множитель. Если сигнал тревоги не удастся отменить или он повторяется, обратитесь к поставщику.

## Примечания:

1. Чрезмерная нагрузка при обработке, проверьте правильность условий обработки;
2. Скорость обработки слишком высокая, проверьте, не слишком ли велики скорость подачи и ускорение;
3. Несоответствие параметров управления, убедитесь, что параметры настройки статистики не были изменены;
4. Чрезмерная механическая прочность, выявить механический износ или проблемы со смазкой.

**2202=Система координат %d, ошибка привода.**

## Решение:

Пожалуйста, выключите и перезапустите систему. Если сигнал тревоги не исчезает или повторяется, обратитесь к поставщику.

## Примечания:

1. Ошибка привода, необходимо выключить и перезапустить питание;
2. Если доступ к сбросу привода осуществляется через блок управления, то его можно сбросить для снятия сигнала тревоги.

**2203=Система координат %d, ошибка перегрузки электродвигателя.**

## Решение:

Для снятия сигнала тревоги нажмите клавишу [Сброс]. Если сигнал тревоги не удастся отменить или это явление повторяется, обратитесь к поставщику.

## Примечания:

1. Чрезмерная нагрузка при обработке, проверьте правильность условий обработки;
2. Слишком высокая скорость обработки, проверьте, не превышена ли скорость подачи и

ускорения.

**2204=Система координат %d, ошибка управления системой**

Решение:

Для снятия сигнала тревоги нажмите клавишу [Сброс]. Если сигнал тревоги не удастся отменить или это явление повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:

1. Внутренняя системная ошибка.

**2205=Система координат %d, исключение программного пространства.**

Решение:

Для устранения тревоги нажмите клавишу [Сброс]. Если сигнал тревоги не удастся отменить или это явление повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:

1. Внутренняя системная ошибка.

**2206 = система координат %d с положительным мягким пределом.**

Решение:

Уточните направление движения и с помощью маховика или в режиме JOG выполните отрицательное перемещение в пределах машинного лимита. Нажмите клавишу [Сброс] для устранения сигнала тревоги.

Примечания:

**2207 = система координат %d с отрицательным мягким пределом.**

Решение:

Уточните направление движения и с помощью маховика или в режиме JOG добейтесь положительного перемещения в пределах машинной границы. Нажмите клавишу [Сброс] для устранения сигнала тревоги.

Примечания:

**2208 = система координат %d, погружается в состояние HALT.**

Решение:

Для устранения тревоги нажмите клавишу [Сброс]. Если сигнал тревоги не удастся отменить или это явление повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:

1. Внутренняя системная ошибка.

**2209: Система координат %d, погружается в состояние QUIT.**

Решение:

Для устранения тревоги нажмите клавишу [Сброс]. Если сигнал тревоги не удастся отменить или это явление повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:

1. Внутренняя системная ошибка.

**2210: Система координат %d, погружается в состояние ABORT.**

Решение:

Для устранения тревоги нажмите клавишу [Сброс]. Если сигнал тревоги не удастся отменить или это явление повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:

1. Внутренняя системная ошибка.

**2211: Система координат %d, на мягком пределе.**

Решение:

Убедитесь в направлении плавного ограничения и с помощью маховика или в режиме JOG переместитесь в противоположном направлении от ограничения, чтобы оказаться в пределах машинного ограничения. Нажмите клавишу [Сброс] для устранения аварийного сигнала.

Примечания:

**2212 = Система координат %d, ошибка интегрирования двигателя.**

Решение:

Для снятия сигнала тревоги нажмите клавишу [Сброс]. Если ошибка повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:

**2213=Система координат %d, мотор не на месте.**

Решение:

Пожалуйста, нажмите [Аварийная остановка], затем отпустите аварийный стоп и перезагрузите систему. Если эта ошибка повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:

1. происходит потеря командного импульса
2. Потерян импульс обратной связи

**2214 = Система координат %d, ошибка второго следования слишком велика.**

Решение:

Для устранения аварийного сигнала нажмите клавишу [Сброс]. Проверьте механизм трансмиссии на наличие избыточного зазора.

Примечания:

**3001: %s строка %lu: Размер файла превысил 4G.**

Решение:

Система не может поддерживать файлы размером более 4G.

Примечания:

**3002: %s строка %lu: Зашифрованный файл поврежден.**

Решение:

Пожалуйста, восстановите документ.

Примечания:

**3003: %s строка %lu: Зашифрованный файл не авторизован.**

Решение:

Пожалуйста, приобретите лицензию или перейдите на указанный контроллер для выполнения файла.

Примечания:

**3004: %s строка %lu: Неверно указан номер инструмента (T) в блоке.**

Решение:

Проверьте правильность формата обозначения номера инструмента (T).

Примечания:

1. Номер инструмента поддержки системы 1~99;
2. T0, при поддержке АТС, указывает на то, что инструмент помещен обратно в магазин.

**3007: %s строка %lu: значение частоты вращения шпинделя (S) выходит за пределы допустимого диапазона.**

Решение:

Измените частоту вращения шпинделя на соответствующий диапазон.

Примечания:

**3009: %s строка %lu: Радиус, указанный для дуги в блоке, слишком мал, чтобы разумно сформировать указанную дугу.**

Решение:

Проверьте, насколько обоснован радиус R, заданный в текущей интерполяции дуги.

Примечания:

Значение радиуса, заданное R, слишком мало для построения дуги.

(Координаты конечной точки - Координаты начальной точки) - (Радиус R) > Допустимая погрешность радиуса дуги

**3012: %s строка %lu: Радиус дуги между начальной и конечной точками не совпадает, превышая допустимую погрешность радиуса дуги.**

Решение:

Задайте правильную команду интерполяции дуги, чтобы погрешность между радиусом начальной точки дуги и радиусом конечной точки дуги была в пределах допуска.

Примечания:

При дуговой интерполяции расстояние от начальной точки до центра дуги не равно расстоянию от конечной точки до центра дуги, и ошибка превышает "допустимую погрешность радиуса дуги".

**3019: %s строка %lu: ошибка грамматики NC-программы, неверный параметр.**

Решение:

Для правильного задания параметров обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

Указанный параметр в программе ЧПУ не соответствует требованиям определения инструкции.

**3020: %s строка %lu: ошибка грамматики NC-программы, конфликт G/M инструкций.**

Решение:

Для правильного указания инструкции обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

В блоке произошла ошибка конфликта комбинации инструкций.

**3021: %s строка %lu: ошибка грамматики NC-программы, существует неправильная инструкция.**

Решение:

Для правильного указания действующих инструкций обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

Эта ошибка возникает, если указана несуществующая команда NC.

**3022: %s строка %lu: ошибка грамматики NC-программы, дублирование параметров определения.**

Решение:

Для правильного задания параметров обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

Задайте повторение параметров в блоке.

**3024: %s строка %lu: Ошибка сочетания масштабирования и вращения координат.**

Решение:

Пожалуйста, отмените функцию масштабирования (G50) после выполнения команды отмены вращения (G69).

Примечания:

Если команда вращения действительна, то отмена команды масштабирования (G50) выводит эту ошибку.

**3025: %s строка %lu: Неправильная комбинация масштабирования и поворота координат.**

Решение:

Перед переходом к функции масштабирования (G51) отмените команду вращения (G69).

Примечания:

Выполнение пропорционального масштабирования (G51) при действии команды вращения приводит к появлению этой ошибки.

**3026: %s строка %lu: ошибка формата инструкции M98.**

Решение:

О том, как правильно использовать формат инструкции M98, см. в руководстве по эксплуатации.

Примечания:

1. Инструкция P появляется одновременно с инструкцией O;
2. При наличии инструкции L инструкция P также больше 10000;

3. О команда больше 10000;  
 4. P или O инструкция меньше 0.  
 5. P и O не появляются, а ссылки на имена файлов в скобках отсутствуют;  
 6. L<0 или L>1000.

**3027: %s строка %lu: ошибка формата инструкции G65.**

Решение:

Правильное использование формата инструкции G65 описано в руководстве по эксплуатации.

Примечания:

1. Команда P отсутствует;
2. Команда P больше 9999;
3. Команда P меньше 0;
4. L<0 или L>1000.

**3028: %s строка %lu: В блоке неверно указан параметр G04 инструкции задержки.**

Решение:

Для правильного задания параметров обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

**3029: %s строка %lu: Этот станок не поддерживает функцию британской системы (G20).**

Решение:

Пожалуйста, измените программу NC, чтобы избежать использования британских единиц.

Примечания:

**3030=%s строка %lu: неверно задан параметр определения цилиндрической интерполяции (C), либо в цилиндрической интерполяции задано перемещение по оси Y.**

Решение:

Для правильного использования инструкции G07.1 обратитесь к руководству по эксплуатации. Параметр C - это значение радиуса, которое должно быть больше 0, и не допускается для указания инструкции перемещения по оси Y.

Примечания:

**3032: %s строка %lu: неверно указан параметр масштабирования, интерполяция по дуге не может быть выполнена.**

Решение:

Задайте одинаковый коэффициент масштабирования для каждой оси дуговой интерполяции.

Примечания:

При выполнении команды масштабного масштабирования ошибка будет отображаться при указании разных величин масштабирования для каждой оси.

**3033=%s строка %lu: Угол R поворота координат G68 неверен.**

Решение:

Пожалуйста, измените угол R, когда плоскость вращения отличается от плоскости дуги, угол вращения может поддерживать только 180 градусов.

Примечания:

Если плоскость дуги не совпадает с плоскостью вращения, то дуга может быть повернута только на 180 градусов.

**3035: %s строка %lu: ошибка, заданная номером коррекции инструмента (D) в блоке программы.**

Решение:

Проверьте правильность формата обозначения номера коррекции инструмента (D).

Примечания:

1. Допустимые номера коррекции - от 1 до 99;
2. D0 указывает на то, что текущая подпитка инструмента отменена.

**3036: %s строка %lu: ошибка, заданная номером коррекции инструмента (H) в блоке.**

Решение:

Проверьте правильность формата обозначения номера коррекции инструмента (H).

Примечания:

1. Допустимые номера коррекции - от 1 до 99;
2. H0 означает отмену текущей коррекции инструмента.

**3037=%s строка %lu: Указанное значение скорости подачи (F) или скорости вращения шпинделя (S) неверно.**

Решение:

Проверьте программу. Заданное значение скорости подачи (F) или частоты вращения шпинделя (S) меньше или равно нулю.

Примечания:

**3042: %s строка %lu: Эта команда не действует в плоскости ZX и YZ.**

Решение:

Для выбора правильной плоскости коррекции обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

**3043: %s строка %lu: Невозможно переключить плоскости в режиме вращения координат.**

Решение:

Пожалуйста, измените программу NC, чтобы избежать переключения плоскости.

Примечания:

**3044: %s строка %lu: Плоскость коррекции не может быть переключена в режиме коррекции радиуса инструмента.**

Решение:

Для выбора правильной плоскости коррекции обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

**3059: %s строка %lu: Неправильная комбинация зеркального отражения, поворота координат или масштабирования.**

Решение:

Отменить зеркальное отражение (G50.1) после выполнения отмены вращения координат (G69) или отмены масштабирования (G50).

Примечания:

Если команда поворота или масштабного масштабирования верна, ошибка отображается при отмене команды зеркального отражения (G50.1).

**3060: %s строка %lu: Неправильная комбинация зеркального отражения, поворота координат или масштабирования.**

Решение:

Пожалуйста, включите функцию Зеркальное отражение (G51.1) после отмены функций Вращение координат (G69) и Масштабирование (G50).

Примечания:

Эта ошибка появляется, если инструкция "Зеркальное отражение" (G51.1) выполняется при действии инструкции "Поворот" или "Масштабирование".

**3064=%s строка %lu: Ошибка при чтении содержимого последующего файла.**

Решение:

Пожалуйста, подтвердите, работает ли диск данных или мобильный диск.

Примечания:

1. Файл не закончен, но при чтении получаемые данные не имеют указанного размера, то есть файл исключен или устройство исключается.

**3065: %s строка %lu: В строке программы был введен символ, превышающий допустимое количество цифр.**

Решение:

Пожалуйста, измените текущую строку программы таким образом, чтобы максимальное количество битов составляло 255 символов.

Примечания:

Строка программы была слишком длинной, превышающей 255 символов.

**3066: %s строка %lu: Исключение данных прочитано с диска данных или мобильного диска.**

Решение:

Пожалуйста, убедитесь, что диск данных или мобильный диск работает правильно или что прочитанная программа превышает допустимую емкость.

Примечания:

Эта ошибка отображается в случае невозможности правильной передачи данных при их вводе с внешнего устройства.

**3067: %s строка %lu: Для программы ЧПУ не определена инструкция завершения (M30) или (M02).**

Решение:

Пожалуйста, измените текущую процедуру, добавив в нее команду завершения.

Примечания:

**3068: %s строка %lu: подпрограмма не имеет возврата M99 или завершается с помощью M30.**

Решение:

Проверьте программу, подтвердите наличие M99 или установите [M30 возвращается в основную программу] как TRUE на картинке настроек.

Примечания:

[Возврат главной программы] изображения [Параметр]--[системы] устанавливается в состояние OFF, и при макронастройке (G65, G66) или вызове подпрограммы (M98) подпрограмма заканчивается на M30, интерпретация до конца подпрограммы показывает эту ошибку.

**3069: %s строка %lu: Количество вызовов блока превысило допустимое системой значение.**

Решение:

Пожалуйста, проверьте общее количество текущих блоков или блоков вызывающих подпрограмм и измените его в пределах допустимого диапазона.

Примечания:

Количество блоков система вызова допускает значение 2E8, при превышении которого выдается данная ошибка.

**3070: %s строка %lu: Не удалось открыть основную программу.**

Решение:

Пожалуйста, убедитесь, что диск данных или мобильный диск работает правильно или что прочитанная программа превышает допустимую емкость.

Примечания:

**3071: %s строка %lu: Не удалось открыть подпрограмму.**

Решение:

Пожалуйста, убедитесь, что диск данных или мобильный диск работает правильно или что прочитанная программа превышает допустимую емкость.

Примечания:

**3072: %s строка %lu: ошибка дублирования позиционирования файла.**

Решение:

Проверить правильность и полноту файла обработки и файла подпрограмм.

Примечания:

1. Файл не удалось открыть;
2. динамическое редактирование документов внешними процессами;
3. Внутренние логические ошибки системы.

**3073=%s строка %lu: ошибка параметра инструкции G54.1.**

Решение:

Для модификации программы ЧПУ обратитесь к руководству по эксплуатации. G54.1 может поддерживать 54 дополнительные системы координат.

Примечания:

Параметр P может быть только от 1 до 54.

<b>3074: %s строка %lu: В блоке указано слишком много инструкций M.</b>
Решение: Пожалуйста, измените программу ЧПУ таким образом, чтобы на один блок приходилось не более трех M-инструкций.
Примечания:

<b>3075: %s строка %lu: подпрограмма имеет более 10 вложенных уровней.</b>
Решение: Пожалуйста, измените программу ЧПУ таким образом, чтобы количество вложенных слоев было не более 10.
Примечания: Данная ошибка отображается, если в процессе выполнения программы общее количество макровывозов подпрограмм (макровывозов G65, G66 и макровывозов инструкций G/M/T) превышает 10 уровней.

<b>3076: %s строка %lu: В блоке есть осевая настройка, которая не поддерживает зеркальное отображение.</b>
Решение: Обратитесь к настройкам для каждой оси станка и правильно задайте команду зеркального отображения.
Примечания:

<b>3077: %s строка %lu: В блоке есть осевая настройка, которая не поддерживает масштабирование.</b>
Решение: Для правильной установки команды масштабирования обратитесь к настройкам каждой оси станка.
Примечания:

<b>3078: %s строка %lu: В блоке присутствует осевая установка, которая не поддерживает вращение.</b>
Решение: Обратитесь к настройкам для каждой оси станка и правильно задайте поворотные команды.
Примечания:

<b>3080: %s строка %lu: Указанный параметр отсутствует в инструкции пропорционального масштабирования или поворота координат в блоке.</b>
Решение: Для правильной установки параметров, заданных инструкцией по масштабированию или повороту координат, обратитесь к руководству по эксплуатации.
Примечания: Эта ошибка отображается, если параметр P/I/J/K/R отсутствует, когда во время выполнения программы задана инструкция пропорционального масштабирования (G51) или инструкция поворота координат (G68).

<b>3081: %s строка %lu: конфликт, заданный параметром инструкции масштабирования (G51) в блоке.</b>
---

**Решение:**

Для правильной установки параметров масштабирования (P или I, J, K) следует обратиться к руководству по эксплуатации и избегать их одновременного задания.

**Примечания:**

При задании инструкции масштабирования (G51), параметр P которой задан одновременно с IJK, возникает эта ошибка.

**3082: %s строка %lu: В блоке инструкция по линейной обработке имеет неправильный формат.****Решение:**

Удаление параметров R, I, J и K из блоков инструкций G00 и G01 см. в руководстве по эксплуатации.

**Примечания:**

Параметр кругового сдвига IJKR задается в инструкции сдвига наведения.

**3083=%s строка %lu: В блоке заданная интерполяция дуги неверна, не соответствует текущей заданной плоскости или задан неподдерживаемый метод интерполяции.****Решение:**

Для выбора правильной плоскости обработки G17(XY), G18(ZX) или G19(YZ) для круговой интерполяции обратитесь к руководству по эксплуатации, а также избегайте использования интерполяции винтовой резьбы.

**Примечания:**

1. В процессе выполнения программы инструкция интерполяции дуги окружности, заданная на текущей плоскости обработки G17XY, G18ZX или G19YZ, является некорректной и задает смещение центра окружности, которое не находится на текущей плоскости.
2. Пользователь задает метод винтовой интерполяции, который не может быть поддержан системой.

**3084: %s строка %lu: В блоке не удалось корректно создать дуговую интерполяцию, а инструкция G02/G03 была отформатирована неверно.****Решение:**

Обратитесь к руководству по эксплуатации и используйте инструкцию R или I, J или K для обоснованного задания координат центра окружности.

**Примечания:**

Если во время выполнения программы с помощью инструкций I, J, K и R неправильно указать центр окружности, то дуга будет построена неверно.

**3085: %s строка %lu: слишком маленький множитель масштабирования в блоке.****Решение:**

Пожалуйста, измените выбор одинакового значения параметра умножения (P) для всех осей или задайте значение параметра умножения (I/J/K) отдельно для каждой оси, а также убедитесь, что значение параметра умножения находится в допустимом диапазоне.

**Примечания:****3086: %s строка %lu: Радиус круговой интерполяции равен нулю в блоке.****Решение:**

Пожалуйста, проверьте текущие параметры команды интерполяции дуги (I, J, K, R), чтобы избежать нулевого радиуса дуги.

Примечания:

**3087: %s строка %lu: В блоке не был указан вызываемый файл.**

Решение:

При вызове макросов (G65, G66) и подпрограмм (M98) следует указывать вызывающий файл.

Примечания:

Эта ошибка выдается, когда выдается инструкция вызова макроса (G65, G66) и подпрограммы (M98) и не указан файл вызова.

**3088: %s строка %lu: ошибка установки типа RTCP, невозможно выполнить G43.4.**

Решение:

Укажите правильный тип RTCP.

Примечания:

**3089: %s строка %lu: В блоке дуговая интерполяция не может быть задана с помощью R для полной окружности.**

Решение:

Если необходимо создать целую окружность, то с помощью параметров (I, J, K) можно указать центр окружности.

Примечания:

**3090: %s строка %lu: Параметр L инструкции вызова макроса (G65), (M98) (G66) в программном блоке равен нулю.**

Решение:

Изменение значения параметра L текущего количества повторений на ненулевое целое положительное число см. в руководстве по эксплуатации. Если значение L опущено, то количество повторений считается равным единице.

Примечания:

В макровывозе значение параметра количества повторений L задается в диапазоне 1 ~ 999, превышение которого показывает эту ошибку.

**3091=%s строка %lu: начальный и конечный участок компенсации инструмента должен быть прямым.**

Решение:

Пожалуйста, измените программу ЧПУ так, чтобы она выполняла компенсацию инструмента при его старте и втягивании по прямой линии.

Примечания:

**3092=%s строка %lu: Невозможно поддерживать прямой ввод размеров чертежа.**

Решение:

Пожалуйста, сначала включите прямой ввод размеров чертежа или обратитесь к поставщику.

Примечания:

**3093=%s строка %lu: Q составного фиксированного контура не должен быть задан в**

**середине прямого ввода размеров чертежа.**

Решение:

Пожалуйста, измените программу ЧПУ таким образом, чтобы команда завершения Q составного фиксированного цикла не указывалась в инструкции прямого ввода размера чертежа.

Примечания:

**3094=%s строка %lu: В режиме RTCP указаны неподдерживаемые команды.**

Решение:

Пожалуйста, измените программу NC.

Примечания:

**3095=%s строка %lu: вызовы подпрограмм GMT не поддерживаются в инструкциях расширения Motion.**

Решение:

Обратитесь к руководству по эксплуатации и удалите вызов подпрограммы GMT в подпрограмме расширения Motion.

Примечания:

**3096: %s строка %lu: В блоке дуговой интерполяции (G02/G03), заданном в режиме R, не указаны оси X, Y и Z.**

Решение:

Для задания осей X, Y и Z при дуговой интерполяции обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

**3097=%s строка %lu: При пропорциональном масштабировании, зеркальном отражении или повороте координат изменение текущей системы координат заготовки запрещено.**

Решение:

Не допускается изменение текущей системы координат заготовки при выполнении масштабирования, зеркального отражения или поворота координат.

Примечания:

**3098: %s строка %lu: В блоке параметр pause (G04) указывает на конфликт.**

Решение:

Для правильной установки параметров (P или X) следует обратиться к руководству по эксплуатации и не указывать оба параметра.

Примечания:

**3099: %s строка %lu: исключение декодера NC.**

Решение:

Для устранения тревоги нажмите клавишу [Сброс]. Если сигнал тревоги не удастся отменить или это явление повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:

**3101: %s строка %lu: ошибка грамматики макрооператора, пропущен знак присваивания "=".**

Решение:

Обратитесь к руководству по эксплуатации и внесите в блок инструкций по эксплуатации соответствующий знак присваивания "=".

Примечания:

**3104: %s строка %lu: ошибка грамматики макрооператора, указанный аргумент не является целым числом.**

Решение:

Обратитесь к руководству по эксплуатации и измените программу ЧПУ.

Примечания:

ERROR, WARN и GOTO, за которыми следуют параметры, должны быть целыми числами.

**3105: %s строка %lu: Макропеременная вышла за пределы границ или указана неверно.**

Решение:

Обратитесь к руководству по эксплуатации и звоните с осторожностью, руководствуясь таблицей классификации переменных.

Примечания:

Рекомендуется вызывать разумно, ориентируясь на таблицу классификации макрофункций-переменных в руководстве по эксплуатации;

Внимание: Мы не несем ответственности за последствия неправильных звонков.

**3106: %s строка %lu: ошибка грамматики макрооператора, DO/END не указаны попарно или перекрестно.**

Решение:

Разумная модификация определения повторения при умножении (оператор WHILE) приведена в руководстве по эксплуатации.

Примечания:

**3107: %s строка %lu: ошибка грамматики макрооператора, в операторе WHILE/IF отсутствует условие логического сравнения.**

Решение:

Обратитесь к руководству по эксплуатации и добавьте логические условия суждения сравнения для повторения (оператор WHILE) и условного ветвления (оператор IF) в обоснованном виде.

Примечания:

**3108: %s строка %lu: ошибка грамматики макроса, оператор GOTO проскочил внутри тела цикла DO...END.**

Решение:

Обратитесь к руководству по эксплуатации, чтобы изменить указание номера последовательности N в безусловной ветви (оператор GOTO) для запрета перехода внутри тела цикла DO...END.

Примечания:

**3109: %s строка %lu: ошибка грамматики макрооператора.**

Решение:

Пожалуйста, обратитесь к руководству по эксплуатации и используйте формат синтаксиса макроса соответствующим образом.

Примечания:

**3111: %s строка %lu: Перед квалифицированным оператором макрофункции не допускается никаких других операторов.**

Решение:

Некоторые макрофункции, такие как IF, GOTO, WHILE, END, DO, BREAK и другие макрооператоры, не допускаются в одном блоке.

Примечания:

(ERROR, WARN, SLEEP, CMD, CMDT, IF, GOTO, WHILE, END, DO, BREAK)

**3112: %s line %lu: В операторах макросов невозможно найти серийный номер N GOTO или идентификационный номер DO.END.**

Решение:

Обратитесь к руководству по эксплуатации и разумно добавьте серийный номер N устройства GOTO или идентификационный номер устройства DO...END.

Примечания:

**3113: %s строка %lu: длина блока превысила максимально допустимое значение в макрооператоре.**

Решение:

Измените содержимое текущей инструкции того же блока. Допустимое значение ограничено 250 символами.

Примечания:

**3114: %s строка %lu: Количество уровней вызывающей подпрограммы в макровыражении превышает допустимый диапазон макрофункции.**

Решение:

Пожалуйста, модифицируйте подпрограмму таким образом, чтобы количество уровней вызова не превышало 10.

Примечания:

Данная ошибка отображается, если в процессе выполнения программы общее количество вызовов макросов (G65 и G66) превышает 10 уровней.

**3115=%s строка %lu: Макрооператор с недопустимым типом макропеременной приводит к некорректным вычислениям.**

Решение:

Для обоснованного определения типа макропеременной обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**3116: %s строка %lu: Пользовательское сообщение об ошибке макроса слишком длинное в операторе макроса.**

Решение:

Обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации и используйте формат синтаксиса макроса соответствующим образом.

Примечания:

**3118: %s строка %lu: значение макропеременной выходит за пределы границ в макрооператоре.**

Решение:

Для проверки спецификации использования макропеременных обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

1. превышение нормативных допустимых значений
2. параметры Tap находятся вне диапазона от -90 до 270

**3119: %s строка %lu: недопустимая макропеременная или системное неопределенное в макрооператоре.**

Решение:

Для проверки спецификации использования макропеременных обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**3120: %s строка %lu: параметр макропеременной выходит за пределы допустимого диапазона для макропеременных в системе.**

Решение:

Для проверки спецификации использования макропеременных обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**3121: %s строка %lu: синхронное присваивание (==), операции над локальными макропеременными запрещены.**

Решение:

Пожалуйста, модифицируйте NC-программу, чтобы выбрать глобальную макропеременную для операций синхронного присваивания (==).

Примечания:

Синхронизированные операции присваивания, оторванные от интерпретации, над локальными переменными могут привести к путанице в логике интерпретации.

**3122=%s строка %lu: Неправильный параметр, заданный при прямом вводе размеров чертежа.**

Решение:

Прямой ввод размеров чертежа может использоваться только с параметрами A, C и R. Для модификации программы ЧПУ см. раздел "Прямой ввод размеров чертежа" в руководстве по эксплуатации.

Примечания:

**3124: %s строка %lu: Неправильный формат приглашения к вводу для команды CRT.**

Решение:

Для проверки спецификации использования макрофункций CRT обратитесь к разделу

"Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**3141: %s строка %lu: Макропеременные являются атрибутами, доступными только для чтения, и операции присваивания для них недопустимы.**

Решение:

Для проверки спецификации использования макропеременных обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

Эта макропеременная является свойством, доступным только для чтения.

**3151: %s строка %lu: перед или после макросообщения предшествовала или следовала несоответствующая инструкция.**

Решение:

Для индивидуальной настройки макрокоманд обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**3152: %s строка %lu: некорректно использован макрооператор Break.**

Решение:

Обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации, Break может использоваться только между DO...END.

Примечания:

**3153: %s строка %lu: ошибка форматирования строк для макрофункций CMD, MTN.**

Решение:

Обратитесь к разделу "Макрофункции" Руководства по эксплуатации. Строка должна быть указана с правильным использованием скобок.

Примечания:

**3154: %s строка %lu: входные и выходные значения системы выходят за границы.**

Решение:

Обратитесь к руководству по эксплуатации и измените программу ЧПУ в соответствии с диапазоном значений, заданным системой.

Примечания:

**3155: %s строка %lu: Назначенная макропеременная недопустима.**

Решение:

Проверьте программу ЧПУ, возможно, назначенная макропеременная равна нулю или является недопустимой переменной, не определенной системой.

Примечания:

**3156=%s строка %lu: присваиваемая макропеременная имеет неправильный формат.**

Решение:

См. раздел "Макрофункции" в руководстве по эксплуатации. Метка присваиваемой макропеременной должна быть целым числом.

Примечания:

**3157: %s строка %lu: макровыражение в круглых скобках, макровыражение отсутствует.**

Решение:

Для проверки спецификации использования макрофункций обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**3158: %s строка %lu: инструкции в блоке не было присвоено допустимое значение.**

Решение:

Параметры не могут игнорироваться для команд, отличных от команд перемещения оси.

Примечания:

**3159: %s строка %lu: инструкции N, O могут задавать только целочисленные константы.**

Решение:

Пожалуйста, измените программу ЧПУ, чтобы правильно задать параметры инструкций N и O.

Примечания:

**3160: %s строка %lu: '.' Символы не имеют совпадающих номеров.**

Решение:

Обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации, '.' может использоваться только для десятичного представления.

Примечания:

**3161: %s строка %lu: длина строки макрофункции CRT выходит за границы.**

Решение:

Измените программу ЧПУ таким образом, чтобы длина строки форматирования CRT не превышала 250.

Примечания:

**3162: %s строка %lu: ошибка форматирования макрофункции CRT, пропущена конкатенация "<<".**

Решение:

Правильное использование команд CRT описано в разделе "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**3163: %s строка %lu: ошибка формата макрофункции CRT, отсутствует терминатор "ENDL".**

Решение:  
Правильное использование команд CRT описано в разделе "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**3165: %s строка %lu: параметр не может быть указан как нулевой.**

Решение:  
Обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации. Параметры ATAN и LN не могут быть равны 0.

Примечания:

**3166: %s строка %lu: Внутренняя ошибка макрофункции.**

Решение:  
Обратитесь к поставщику, возможно, в системе не предусмотрены расширенные функции макросов.

Примечания:

**3201: %s строка %lu: ошибка макровыражения.**

Решение:  
Для проверки спецификации использования макрофункций обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**3202: %s строка %lu: Ошибка определения макропеременной.**

Решение:  
Для проверки спецификации использования макрофункций обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**3203: %s строка %lu: несовпадение квадратных скобок для макрооператора.**

Решение:  
Для проверки спецификации использования макрофункций обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**3204: %s строка %lu: Недопустимая или системно неопределенная ссылка на макропеременную.**

Решение:  
Для проверки спецификации использования макрофункций обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**3207: %s строка %lu: ошибка макроса, целочисленное значение параметра или целочисленная операция выходит за пределы программы.**

Решение:  
Для правильного задания параметров обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:  
error, warn, goto, do...end, add, sub, mul

**3208: %s строка %lu: Макроошибка, операция с плавающей точкой выходит за пределы программы.**

Решение:  
Для правильного написания программы обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**3209: %s строка %lu: Ошибка макроинструкции, деление на ноль в программе.**

Решение:  
Для правильного написания программы обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**3210: %s строка %lu: ошибка блока макросов.**

Решение:  
Для правильного написания программы обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**3211: %s строка %lu: неполное макровыражение, отсутствуют операнды.**

Решение:  
Для правильного написания программы обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**3212: %s строка %lu: Макрофункция ACOS/ASIN/G65 с неверными параметрами.**

Решение:  
Для правильного задания параметров обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**3213: %s строка %lu: макрофункция SQRT с неверными параметрами.**

Решение:  
Для правильного задания параметров обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**3214: %s строка %lu: ошибка макрофункции, ошибка синтаксиса логического сравнения или ошибка параметра.**

Решение:

Для правильного задания параметров обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**3215: %s строка %lu: макроошибка, пропущено совпадение скобок для функции function.**

Решение:

Обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации и напишите программу в правильном формате макропеременных.

Примечания:

**3216: %s строка %lu: ошибка макроса, макропеременные, на которые ссылаются положительные и отрицательные символы, нуждаются в скобках.**

Решение:

Обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации и напишите программу в правильном формате макропеременных.

Примечания:

**3217: %s строка %lu: ошибка функции макрофункции, ошибка синтаксиса битовой операции или ошибка параметра.**

Решение:

Для определения правильного формата синтаксиса обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**3220=%s строка %lu: Ошибка макроса, неверно вычислена временная переменная.**

Решение:

Для правильного написания программы обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**3251=%s строка %lu: G66 или инструкция фиксированного цикла, вложенность не разрешена.**

Решение:

Пожалуйста, измените программу ЧПУ, чтобы исключить вложенное использование инструкций G66 или фиксированного цикла в программе.

Примечания:

**3252=%s строка %lu: в макросах Motion запрещено указывать инструкции G66 или фиксированного цикла в режимах G66 или фиксированного цикла.**

Решение:

Пожалуйста, измените программу ЧПУ, чтобы избежать указания в макропрограмме инструкций G66 или фиксированного цикла.

Примечания:

**3253=%s строка %lu: В режиме фиксированного цикла запрещено указывать инструкцию G66.**

Решение:

Пожалуйста, измените программу ЧПУ таким образом, чтобы избежать указания инструкции G66 в режиме фиксированного цикла.

Примечания:

**3254=%s строка %lu: Неправильно указан параметр K в режиме фиксированного цикла.**

Решение:

Пожалуйста, измените программу ЧПУ, значение параметра K должно находиться в диапазоне 0~1000.

Примечания:

**3255=%s строка %lu: Исправлена инструкция цикла с неверно указанными параметрами.**

Решение:

Обратитесь к руководству по эксплуатации, чтобы убедиться в правильности заданных параметров.

Примечания:

**3256=%s строка %lu: ошибка формата инструкции G66.**

Решение:

Правильное использование формата инструкции G66 описано в руководстве по эксплуатации.

Примечания:

**3257=%s строка %lu: не указан метод фиксированного цикла перед инструкцией цикла G70/G71/G72.**

Решение:

Пожалуйста, измените программу ЧПУ, чтобы указать метод фиксированного цикла, который должен быть выполнен.

Примечания:

**3258=%s строка %lu: в режиме фиксированного цикла указаны неподдерживаемые инструкции.**

Решение:

Для правильного указания разрешенных инструкций обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

**3259=%s строка %lu: инструкции фиксированного цикла запрещено указывать в текущей модальности инструкций.**

Решение:

Для правильного задания инструкции фиксированного контура обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

**3281=%s строка %lu: составной фиксированный цикл не имеет совпадающего P/Q маркера.**

Решение:

Для правильного задания сложных инструкций фиксированного цикла обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

**3282=%s строка %lu: Неправильно указан параметр для составного фиксированного цикла.**

Решение:

Она может не соответствовать текущей заданной плоскости. Для правильного задания инструкции сложного фиксированного цикла обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

**3283=%s строка %lu: составные фиксированные циклы не могут быть вложенными.**

Решение:

Для правильного задания сложных инструкций фиксированного цикла обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

**3284=%s строка %lu: G70 не может найти следующую строку.**

Решение:

3284=Для правильной спецификации сложных инструкций фиксированного цикла обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

**3300: %s строка %lu: ошибка формата ввода G05.1PVT, не задан параметр скорости для движущихся осей.**

Решение:

Обратитесь к руководству по эксплуатации и правильно запишите программу.

Примечания:

**3301: %s строка %lu: В команде (G05.1) не указан параметр P.**

Решение:

Для правильного добавления параметра производительности резки P обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

**3302: %s line %lu: В команде (G05.1) указан недопустимый параметр P.**

Решение:

Обратитесь к руководству по эксплуатации и выберите соответствующий параметр производительности резки P.

Примечания:

**3303=%s строка %lu: G05.1 Обработка, несоответствующие режимы команд.**

Решение:

Обоснованный выбор режимов обработки PVT-файлов приведен в руководстве по эксплуатации.

Примечания:

Допустимые режимы.

g00/g01, g90, g21, g40, g80, g50, g69, g50.1, g20.1

**3304=%s строка %lu: идентификационный номер N выходит за границы или имеет неправильный формат.**

Решение:

Разумное значение N см. в руководстве по эксплуатации.

Примечания:

**3305: %s строка %lu: Команда дуги одновременно задает центр круга методом IJK и радиус методом R.**

Решение:

Измените, пожалуйста, программу ЧПУ таким образом, чтобы для команды "Дуга" можно было указать только один центр и радиус окружности.

Примечания:

**3306: %s строка %lu: неподдерживаемая инструкция расширения Motion записана в инструкции фиксированного цикла.**

Решение:

Обратитесь к руководству по эксплуатации и правильно запишите программу.

Примечания:

**3307: %s строка %lu: неподдерживаемая инструкция записана в инструкции фиксированного цикла.**

Решение:

Обратитесь к руководству по эксплуатации и правильно запишите программу.

Примечания:

**3308: %s строка %lu: конец Do...While, в файле не найдено ни одного подходящего End.**

Решение:

Для правильного написания программы обратитесь к разделу "Макрофункции" руководства по эксплуатации.

Примечания:

Макросообщение While[] не имеет эквивалента End.

**3310: %s строка %lu: ошибка формата ввода G05.2, не задан параметр вектора для перемещения осей.**

Решение:

Обратитесь к руководству по эксплуатации и правильно запишите программу.

Примечания:

**3311: %s строка %lu: В команде (G05.2) не указан параметр P.**

Решение:

Для правильного добавления параметра производительности резки P обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

**3312: %s строка %lu: Инструкция (G05.2) указывает неверный параметр P.**

Решение:

Обратитесь к руководству по эксплуатации и выберите соответствующий параметр производительности резки P.

Примечания:

**3313: %s строка %lu: G05.2 Обработка, несоответствующие режимы команд.**

Решение:

Обоснованный выбор режимов, обрабатываемых файлом G05.2, приведен в руководстве по эксплуатации.

Примечания:

Допустимые режимы: G00/G01, G90, G21, G40, G80, G50, G69, G50.1, G20.1

**4001: %s строка %lu: Внутренняя ошибка в функции компенсации инструмента.**

Решение:

Пожалуйста, свяжитесь с поставщиком.

Примечания:

**4002: %s строка %lu: Количество команд, не связанных с перемещением, превысило системный лимит при компенсации инструмента.**

Решение:

Допустимое количество немобильных команд см. на странице "Каналы настройки системы".

Примечания:

**4003: %s строка %lu: Невозможно сгенерировать траекторию компенсации инструмента.**

Решение:

Пожалуйста, проверьте программу ЧПУ на правильность исходного пути.

Примечания:

**4004: %s строка %lu: В траектории, созданной компенсацией инструмента, есть помехи при обработке.**

Решение:

4004=Скорректируйте программу ЧПУ и убедитесь в правильности величины коррекции инструмента, чтобы избежать помех при обработке. При подтверждении правильности NC-

программы выключите параметр "Проверка помех компенсации радиуса".

Примечания:

**4005: %s строка %lu: Прерывистость траектории при компенсации инструмента.**

Решение:

Пожалуйста, свяжитесь с поставщиком.

Примечания:

**4006: %s строка %lu: Ошибка типа сегмента компенсации при компенсации инструмента.**

Решение:

Пожалуйста, свяжитесь с поставщиком.

Примечания:

**4007: %s строка %lu: Неправильный номер блока, сгенерированный при компенсации инструмента.**

Решение:

Пожалуйста, свяжитесь с поставщиком.

Примечания:

**4008: %s строка %lu: Для расчета компенсации инструмента требуется не менее двух блоков.**

Решение:

Проверьте программу ЧПУ, чтобы убедиться в правильности использования функции компенсации инструмента.

Примечания:

**4009=%s строка %lu: ошибка команды дуга при компенсации инструмента.**

Решение:

Пожалуйста, проверьте программу ЧПУ на правильность исходного пути.

Примечания:

**4010: %s строка %lu: начальный и конечный сегменты компенсации инструмента, которые должны быть прямыми.**

Решение:

Пожалуйста, измените программу ЧПУ так, чтобы она выполняла компенсацию инструмента при его старте и втягивании по прямой линии.

Примечания:

**4012: %s строка %lu: В компенсации инструмента существует полный круг, заданный инструкцией R.**

Решение:

Пожалуйста, проверьте программу ЧПУ на правильность исходного пути.

Примечания:

**4013: %s строка %lu: При компенсации инструмента для сегмента втягивания должна быть задана команда перемещения.**

Решение:

Пожалуйста, проверьте программу ЧПУ на правильность исходного пути.

Примечания:

**4014: %s строка %lu: Неизвестная ошибка в компенсации инструмента.**

Решение:

4014 = Обратитесь к поставщику.

Примечания:

**4015: %s строка %lu: Неверное число коррекции преобразования в компенсации инструмента.**

Решение:

Пожалуйста, сначала отмените компенсацию инструмента, а затем измените номер коррекции.

Примечания:

**4016: %s строка %lu: В компенсации инструмента указана неподдерживаемая инструкция.**

Решение:

Пожалуйста, измените программу ЧПУ, чтобы убрать неподдерживаемые команды при компенсации инструмента.

Примечания:

**4017=%s строка %lu: При компенсации инструмента не разрешается изменять плоскость компенсации.**

Решение:

Пожалуйста, сначала отмените компенсацию инструмента, а затем измените плоскость компенсации.

Примечания:

**4018=%s строка %lu: ошибка расчета компенсации инструмента, возможен перерез.**

Решение:

Пожалуйста, проверьте программу ЧПУ и измените начальный или выходной участок, чтобы избежать перерезания.

Примечания:

Помешав движению графического реверса, отступающая часть лезвия уносится прочь.

**4019=%s строка %lu: Откат компенсации инструмента не завершен, не разрешается задавать дуговые или инкрементные команды.**

Решение:

Пожалуйста, измените программу ЧПУ, чтобы обеспечить безопасное перемещение инструмента для компенсированного втягивания.

Примечания:

После точечного возврата инструмента непосредственно указана команда инкрементного перемещения или дуговая команда.

**4501=%s строка %lu: неизвестная ошибка вычисления САМ.**

Решение:

Для правильного задания сложных инструкций фиксированного цикла обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

**4502=%s строка %lu: ошибка параметра составного фиксированного цикла.**

Решение:

Для правильного задания сложных инструкций фиксированного цикла обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

**4503=%s строка %lu: составной фиксированный контур не монотонный.**

Решение:

Для правильного задания сложных инструкций фиксированного цикла обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

**4504=%s строка %lu: точка начала композитного фиксированного контура указана неверно и может привести к перерезу.**

Решение:

Начальная точка сложной инструкции фиксированного цикла должна находиться в безопасном положении заготовки. Для правильного задания инструкции обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

**4551=%s строка %lu: Команда дуги или неоправданный параметр фаски указаны в G01.**

Решение:

Для правильного указания инструкции G01 обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

**4552=%s строка %lu: Фаска/угол не поддерживает задание перемещения по обеим осям одновременно.**

Решение:

Для правильного определения фаски/углов обратитесь к руководству по эксплуатации.

Примечания:

**4553=%s строка %lu: фаска/угол последующей команды перемещения, несоответствие с командой фаска/угол.**

Решение:

Обратитесь к руководству по эксплуатации и укажите инструкцию по перемещению, соответствующую выбранной плоскости в соответствии с направлением снятия фаски/углов.

Примечания:

**4554=%s строка %lu: В сегменте программы для нарезания резьбы указана инструкция фаска/угол.**

Решение:

Перед тем как задать команду снятия фаски/углов, отмените режим нарезания резьбы.

Примечания:

**4555=%s строка %lu: Между инструкциями по снятию фаски/углов вставлены инструкции по выбору плоскости G17/G18/G19.**

Решение:

Перед изменением плоскости выполните команду Фаска/Угол.

Примечания:

**4556=%s строка %lu: команда перемещения не-G01, указывающая фаску/угол.**

Решение:

Команда снятия фаски/углов может выполнять только движение G01, поэтому, пожалуйста, измените программу ЧПУ, чтобы правильно задать команду движения G01.

Примечания:

**4557=%s строка %lu: команда Move слишком короткая, команды снятия фаски/углов могут привести к перерезанию.**

Решение:

Проверьте программу ЧПУ и измените длину команды перемещения или расстояние между фасками/углами.

Примечания:

**4558=%s строка %lu: Направление фаски/угла, противоположное направлению последующей команды перемещения.**

Решение:

Проверьте программу ЧПУ и измените направление снятия фаски/углов I/J/K/C/R.

Примечания:

**4559=%s строка %lu: Другие ошибки в функциях фаски/угла.**

Решение:

Пожалуйста, свяжитесь с поставщиком.

Примечания:

**4560=%s строка %lu: Невозможно вычислить середину отмены функции прямого ввода размеров чертежа.**

Решение: Не отменяйте эту функцию в середине выполнения команды прямого ввода размера рисунка.
Примечания:

<b>4561=%s строка %lu: Отсутствует значение команды координат конечной точки и значение команды угла A, невозможно сгенерировать путь.</b>
Решение: Обратитесь к руководству по эксплуатации и измените программу ЧПУ.
Примечания:

<b>4562=%s строка %lu: Недостающее значение угла A для генерации пути.</b>
Решение: Обратитесь к руководству по эксплуатации и измените программу ЧПУ.
Примечания:

<b>4563=%s строка %lu: Недостающее значение угла A для генерации пути.</b>
Решение: Обратитесь к руководству по эксплуатации и измените программу ЧПУ. Для сегментов без ввода конечной координаты необходимо указать угол A для обоих сегментов.
Примечания:

<b>4564=%s строка %lu: Директива прямого ввода размера чертежа не позволяет одновременно указывать C и R.</b>
Решение: Обратитесь к руководству по эксплуатации и измените программу ЧПУ.
Примечания:

<b>4565=%s строка %lu: Пересечение двух прямых линий не может быть вычислено.</b>
Решение: Значение угла или координаты конечной точки заданы неверно, пожалуйста, измените программу ЧПУ.
Примечания:

<b>4566=%s строка %lu: Параметр C был указан неверно, и значение меньше 0 не могло быть указано.</b>
Решение: Измените программу ЧПУ таким образом, чтобы размер фаски C не мог быть меньше 0.
Примечания:

<b>4567=%s строка %lu: Параметр R указан неверно, значение меньше 0 не может быть указано.</b>
Решение: Пожалуйста, измените программу ЧПУ таким образом, чтобы угловой размер R не мог

быть меньше 0.

Примечания:

**4568=%s строка %lu: ошибка параметра C/R или ошибка пути, невозможно сгенерировать фаску/угол.**

Решение:

Обратитесь к руководству по эксплуатации и измените программу ЧПУ.

Примечания:

**4569=%s строка %lu: Невозможно отменить или завершить работу программы в середине ввода размеров фаски/углов или чертежа.**

Решение:

Заполните программу ввода размеров фаски/углов или чертежа.

Примечания:

**4570=%s строка %lu: Невозможно вставить непереключаемые сегменты или запрещенные программные сегменты в середине ввода фаски/угла или размеров чертежа.**

Решение:

Пожалуйста, переместите непереключаемый сегмент из зоны фаски/угла или программирования ввода размеров чертежа.

Примечания:

**4571=%s строка %lu: Угол A не может быть рассчитан.**

Решение:

Начальная и конечная точки прямой известны, а угол A вычислить невозможно. Пожалуйста, модифицируйте программу NC.

Примечания:

**5001=%s строка %lu: ошибка исключения G-ACC.**

Решение:

Пожалуйста, свяжитесь с поставщиком.

Примечания:

**5002=%s строка %lu: Недопустимый параметр P, указанный G-ACC.**

Решение:

Для правильного задания параметра P обратитесь к разделу G-ACC руководства по эксплуатации.

Примечания:

**5003=%s строка %lu: G-ACC задан с нулевой скоростью подачи.**

Решение:

Пожалуйста, проверьте программу ЧПУ, чтобы задать правильную скорость подачи.

Примечания:

**5004=%s строка %lu: расчет G-АСС с ошибкой прерывистости траектории.**

Решение:

Пожалуйста, свяжитесь с поставщиком.

Примечания:

**5005=%s строка %lu: расчет G-АСС, где радиус задаваемой дуги определен как нулевой.**

Решение:

Проверьте программу ЧПУ на правильность задания команды дуги.

Примечания:

**5006=%s строка %lu: G-АСС был задан с несовпадением радиусов начала и конца дуги.**

Решение:

Укажите правильный радиус интерполяции дуги в пределах допуска на начальный/конечный радиус.

Примечания:

1. Исходный путь NC неверен;
2. Траектория, создаваемая при компенсации инструмента, неверна.

**5007=%s строка %lu: неверно задан расчет G-АСС плоскостей внутренних осей.**

Решение:

Пожалуйста, свяжитесь с поставщиком.

Примечания:

**5008=%s строка %lu: неверный параметр G-АСС.**

Решение:

5008 = Обратитесь к разделу G-АСС руководства по эксплуатации для правильного задания параметров G-АСС.

Примечания:

**5009=%s строка %lu: ошибка исключения интерфейсного процесса G-АСС.**

Решение:

Пожалуйста, свяжитесь с поставщиком.

Примечания:

**5010=%s строка %lu: функция G-АСС не может быть выполнена.**

Решение:

Обратитесь к руководству по эксплуатации и проверьте эффективный выключатель G-АСС в установке системы.

Примечания:

**5011=%s строка %lu: функция NC не поддерживается G-АСС.**

Решение:

Для правильного определения функций ЧПУ, поддерживаемых G-ACC, обратитесь к разделу инструкции по эксплуатации G-ACC.

Примечания:

**5012=%s строка %lu: Внутренняя ошибка планирования траектории из-за траектории G-ACC или настройки параметров (G%d-%04d).**

Решение:

Пожалуйста, уменьшите ускорение или соответствующим образом измените траекторию перед обработкой.

Примечания:

**5013=%s строка %lu: управляющий параметр G-ACC указывает на конфликт.**

Решение:

Правильное обозначение функции ввода управляющих параметров G-ACC см. в разделе "G-ACC" руководства по эксплуатации.

Примечания:

**5014=%s line %lu: Неверные значения A, E и T для параметров G-ACC.**

Решение:

Для правильного задания параметров G-ACC обратитесь к разделу G-ACC в руководстве по эксплуатации.

Примечания:

**5015=%s строка %lu: G-ACC уже запущен, невозможно немедленно переключить режим GACC.**

Решение:

Сначала выключите текущий режим GACC с помощью G05P0.

Примечания:

**5016=%s строка %lu: ошибка оптимизации разбиения дуги G-ACC.**

Решение:

Пожалуйста, свяжитесь с поставщиком.

Примечания:

**5018=%s line %lu: первая ось G-ACC 5-осевого RTCP установлена неверно.**

Решение:

Пожалуйста, измените параметр настройки пути, номер опорной оси первой поворотной оси.

Примечания:

**5019=%s line %lu: Пятиосевое перемещение переменного тока G-ACC не может идти с дуговой командой.**

Решение:

Пожалуйста, измените NC, чтобы задать ось AC отдельно от перемещения по дуге.

Примечания:

**5020=%s строка %lu: превышение мягкого ограничения по оси X (G%d-%04d).**

Решение:

Переход инструкции после преобразования RTCP, пожалуйста, измените инструкцию NC или замените инструмент.

Примечания:

**5021=%s строка %lu: превышение мягкого предела хода оси Y (G%d-%04d).**

Решение:

Переход инструкции после преобразования RTCP, пожалуйста, измените инструкцию NC или замените инструмент.

Примечания:

**5022=%s строка %lu: превышение мягкого ограничения хода оси Z (G%d-%04d).**

Решение:

Переход инструкции после преобразования RTCP, пожалуйста, измените инструкцию NC или замените инструмент.

Примечания:

**5023=%s line %lu: превышение мягкого ограничения хода оси A (G%d-%04d).**

Решение:

Переход инструкции после преобразования RTCP, пожалуйста, измените инструкцию NC или замените инструмент.

Примечания:

**5024=%s строка %lu: превышение мягкого предела хода оси B (G%d-%04d).**

Решение:

Переход инструкции после преобразования RTCP, пожалуйста, измените инструкцию NC или замените инструмент.

Примечания:

**5025=%s строка %lu: превышение мягкого предела хода оси C (G%d-%04d).**

Решение:

Переход инструкции после преобразования RTCP, пожалуйста, измените инструкцию NC или замените инструмент.

Примечания:

**7001: %s строка %lu: Ошибка возврата точки останова, ошибка интерпретации.**

Решение:

Возможно, в программе ЧПУ имеется некорректная инструкция. Пожалуйста, измените программу, а затем повторно выполните восстановление точки останова или начните новую обработку.

Примечания:

**7002: %s строка %lu: Ошибка возврата точки останова, инструкция PVT не допускает возврат точки останова.**

Решение:

Повторно выберите восстановленную строку и не возвращайте точку останова между командами PVT.

Примечания:

**7003: %s: Ошибка запуска процесса возврата точки останова.**

Решение:

Пожалуйста, подтвердите наличие функции возврата точки останова или свяжитесь с поставщиком.

.

Примечания:

**7004=%s: Ошибка возврата точки останова, файл не является файлом возврата точки останова.**

Решение:

Убедитесь, что текущий файл является файлом, в котором выполняется возврат точки останова.

Примечания:

**7010: %s: ошибка расчета Dr.NC.**

Решение:

Пожалуйста, свяжитесь с поставщиком.

Примечания:

**7100: %s строка %lu: Ошибка возврата точки останова, не совпадение модальей.**

Решение:

Возможно, в программе ЧПУ имеются инструкции, которые не позволяют восстановить точку останова. Выполните повторное восстановление точки останова или запустите новую операцию обработки.

Примечания:

**7101: %s: Ошибка возврата точки останова, файл не является файлом возврата точки останова.**

Решение:

Убедитесь, что текущий файл является файлом, в котором выполняется возврат точки останова.

Примечания:

**7102: %s: Ошибка возвращения точки останова, номер прерванной строки не совпадает с оригинальным номером строки.**

Решение:

Убедитесь, что текущий файл является файлом, в котором выполняется возврат точки останова.

Примечания:

**7103: Ошибка возврата точки останова, исходная информация (%s), текущее смещение координат G%i не совпадает.**

Решение:

Пожалуйста, измените установку смещения начала системы координат заготовки для данной оси, после подтверждения правильности повторно выполните операцию возврата точки останова

Примечания:

**7104: Ошибка возврата точки останова, исходная информация (%s), текущее смещение координат артефакта G%i не совпадает.**

Решение:

Пожалуйста, измените настройку смещения начала системы координат заготовки для этой оси, после подтверждения правильности повторно выполните операцию возврата точки останова.

Примечания:

**7105: Ошибка возврата точки останова, не совпадает угол поворота координат G68, исходная информация (%s).**

Решение:

Проверьте программу, после исправления угла поворота координат G68 снова выполните операцию возврата точки останова.

Примечания:

**7106: Ошибка возврата точки останова, несоответствие масштабирования координат G51, исходная информация (%s).**

Решение:

Проверьте программу и повторите операцию возврата точки останова после исправления масштаба для масштабирования координат G51.

Примечания:

**7107: Ошибка возврата точки останова, не совпадает состояние координат артефакта G92, исходная информация (%s).**

Решение:

Проверьте программу и повторно выполните операцию возврата точки останова после исправления установленного состояния системы координат артефакта G92.

Примечания:

**7108: Ошибка возврата точки останова, несовпадение заданных координат артефакта G92, исходная информация (%s).**

Решение:

Проверьте программу и после исправления настроек системы координат G92 повторно выполните операцию возврата точки останова.

Примечания:

**7109: Ошибка возврата точки останова, N-метка не совпадает, исходная информация (%s).**

Решение:

Проверьте программу и после восстановления первоначального N-знака до точки останова выполните операцию возврата точки останова.

Примечания:

**7110: Ошибка возврата точки останова, несовпадение модальных инструкций, исходная модальная информация (%s).**

Решение:

Проверьте программу и повторите операцию возврата точки останова после исправления модальности команды G до точки останова.

Примечания:

**7111: Ошибка возврата точки останова, несовпадение состояния зеркала, информация о исходном состоянии (%s).**

Решение:

Проверьте программу и повторите операцию возврата точки останова после исправления состояния зеркала до точки останова.

Примечания:

**7112: Ошибка возврата точки останова, не совпадение состояния масштабирования, информация о исходном состоянии (%s).**

Решение:

Проверьте программу и повторите операцию возврата точки останова после исправления состояния масштабирования до точки останова.

Примечания:

**7113: Ошибка возврата точки останова, не совпадение состояния вращения, информация о исходном состоянии (%s).**

Решение:

Проверьте программу и после исправления состояния вращения до точки останова повторно выполните операцию возврата точки останова.

Примечания:

**7114: Ошибка возвращения точки останова, несовпадение расположения программы в начале точки останова, исходная информация о местонахождении (%s).**

Решение:

Проверьте программу и повторите операцию возврата точки останова после исправления координат позиционирования до точки останова.

Примечания:

**7115: Ошибка возврата точки останова, координаты центра зеркала не совпадают, исходная информация (%s).**

Решение:

Проверьте программу и повторите операцию возврата точки останова после исправления координат центра зеркала до точки останова.

Примечания:

**7116: Ошибка возврата точки останова, координаты центра масштабирования не совпадают, исходная информация (%s).**

Решение:

Проверьте программу и повторите операцию возврата точки останова после исправления координат центра масштабирования перед точкой останова.

Примечания:

**7117: Ошибка возврата точки останова, координаты центра вращения не совпадают, исходная информация (%s).**

Решение:

Проверьте программу и повторите операцию возврата точки останова после исправления координат центра вращения до точки останова.

Примечания:

## **8.2 История изменений ошибок**

Версии до 3.1.5.9, сообщение об ошибке:

**2101: Ошибка привода оси %с.**

Решение:

Подождите, пока машина не остановится, а затем нажмите кнопку «сброс» для устранения ошибки. Если ошибку устранить не удастся, убедитесь в правильности электрических соединений.

Примечания:

**2102: Ошибка перегрузки двигателя оси %с.**

Решение:

Для снятия сигнала тревоги нажмите клавишу [Сброс]. Если ошибка повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:

**2103 = Ошибка следования оси %с слишком велика.**

Решение:

Для устранения аварийного сигнала нажмите клавишу [Сброс]. Пожалуйста, уменьшите скорость обработки или уменьшите множитель.

Примечания:

1. Чрезмерная нагрузка при обработке, проверьте правильность условий обработки;
2. Скорость обработки слишком высокая, проверьте, не слишком ли велики скорость подачи и ускорение;
3. несоответствие параметров управления, убедитесь, что параметры настройки статистики не были изменены;
4. Чрезмерная механическая прочность, выявить механический износ или проблемы со смазкой;
5. Если сигнал тревоги не исчезает или повторяется, обратитесь к поставщику.

**2104: Ось %с находится в положительном жестком пределе.**

Решение:

Пожалуйста, подтвердите направление движения, нажмите и удерживайте клавишу [OT2], нажмите [Сброс] для устранения аварийного сигнала, используйте маховик или режим JOG для отрицательного перемещения в пределах машинного предела, а затем отпустите клавишу [OT2].

Примечания:

**2105: Ось %с находится в отрицательном жестком пределе.**

Решение:

Пожалуйста, подтвердите направление движения, нажмите и удерживайте клавишу [OT2], нажмите [Сброс] для устранения аварийного сигнала, используйте маховик или режим JOG для позитивного перемещения в пределах машинного предела, а затем отпустите клавишу [OT2].

Примечания:

**2106: ошибка управления системой оси %с.**

Решение:

Для снятия сигнала тревоги нажмите клавишу [Сброс]. Если ошибка повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:

**2107: Ось %с находится в жестком ограничении.**

Решение:

Определите направление жесткого ограничения, нажмите и удерживайте клавишу [OT2], нажмите [Сброс] для устранения аварийного сигнала, с помощью маховика или в режиме JOG переместитесь в противоположном направлении от ограничения до пределов машины, а затем отпустите клавишу [OT2].

Примечания:

1. Последовательное включение положительных и отрицательных жестких пределов.

**2108: Имеет место потеря импульсов обратной связи для оси %с.**

Решение:

Переключитесь в режим возврата в исходное положение, чтобы перевести эту ось в исходное положение, и свяжитесь с поставщиком.

Примечания:

1. Последовательное включение положительных и отрицательных жестких пределов.

**2109 = превышение интеграла по оси %с .**

Решение:

Для снятия сигнала тревоги нажмите клавишу [Сброс]. Если ошибка повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:

1. Последовательное включение положительных и отрицательных жестких пределов.

**2140: Недопустимая ось %с.**

Решение:

Если параметры системы неверны, нажмите клавишу [Сброс] для устранения сигнала тревоги.

Примечания:

Если сигнал тревоги не исчезает или повторяется, обратитесь к поставщику.

**2141:сервопривод оси %с отключен**

Решение:

Для устранения тревоги нажмите клавишу [Сброс].

Примечания:

1. Приводная сигнализация;

2. Аварийная остановка не отпущена;
3. В жестких пределах;
4. Фатальная ошибка системы;
5. истек срок действия регистрационного кода системы.

**2142: по оси %с не выполнена грубая фаза.**

Решение:

Ошибка будет устранена автоматически после повторного обнуления системы, если нет - нажмите клавишу [Сброс] для устранения ошибки.

Примечания:

Если сигнал тревоги не исчезает или повторяется, обратитесь к поставщику.

**2143: %с ось не выполнена в тонкой фазе.**

Решение:

Ошибка будет устранена автоматически после повторного обнуления системы, если нет - нажмите клавишу [Сброс] для устранения ошибки.

Примечания:

Если сигнал тревоги не исчезает или повторяется, обратитесь к поставщику.

**2144: Ось %с находится в положительном мягком пределе.**

Решение:

Уточните направление движения и с помощью маховика или в режиме JOG выполните отрицательное перемещение в пределах машинного лимита. Нажмите клавишу [Сброс] для устранения сигнала тревоги.

Примечания:

**2145: Ось %с находится в отрицательном мягком пределе.**

Решение:

Уточните направление движения и с помощью маховика или в режиме JOG добейтесь положительного перемещения в пределах машинной границы. Нажмите клавишу [Сброс] для устранения сигнала тревоги.

Примечания:

**2146: Ось %с не выполнила возврат к нулю.**

Решение:

Пожалуйста, переключитесь в режим [Возврат к нулю] и выберите эту ось для возврата нуля, ошибка будет автоматически отменена после завершения. Если ошибка не отменяется, нажмите клавишу [Сброс] для отмены сигнала.

Примечания:

**2147: Предупреждение ошибки следования оси %с .**

Решение:

Убедитесь, что операция выполнена правильно и игнорирование может быть продолжено. Если такое явление повторяется, обратитесь к поставщику.

Примечания:

**2148: Ось %с находится в мягком пределе.**

Решение:

Убедитесь в направлении плавного ограничения и с помощью маховика или в режиме JOG переместитесь в противоположном направлении от ограничения, чтобы оказаться в пределах машинного ограничения. Нажмите клавишу [Сброс] для устранения аварийного сигнала.

Примечания:



**Shanghai Lynuc Numerical Control Technology Co.**

Адрес: №30-31, переулок 2338, Метрополитен Роуд, район Миньхан, Шанхай,  
Китай

Почтовый индекс: 201108

Тел: +86 21 61837766

Факс: +86 21 60720487

Сайт: <http://www.lynuc.cn>