

828D 台群简易操作手册

目录

一 . 系统操作面板介绍	2
二 . 如何设置口令	5
三. 手动界面功能介绍	8
四 . 手动分中.....	11
方式 A:计算法.....	11
方式 B, 向导法.....	15
五. 手动对刀.....	17
六. 执行加工程式.....	19
七. 如何删除程序.....	21
八. 程序控制.....	24
九. 程序段搜索	25
十. 程序中添加高速高精.....	26

一. 系统操作面板介绍



按键	功能
	<MENU SELECT> 调用主菜单
	<SELECT> 选择键
	<HELP> 帮助键。在任意位置可调用帮助
	<INPUT> 相当于电脑回车键
	菜单扩展键 扩展水平软键栏。
	菜单返回键 跳入上一层菜单。
	<PAGE UP> 在菜单画面中向上翻阅
	<PAGE DOWN> 在菜单画面中向下翻阅
	<ALARM CANCEL> 删除带此符号的报警

按键	功能
	<END> 在菜单画面或表格中将光标移至最后一个输入栏
	<BACKSPACE> 向左删除一个字符
	<TAB> 使光标缩进多个字符位
	<SHIFT> 同 Windows 的 Shift 键
	 删除键
	<INSERT> 插入键
	<ALARM> 调用"诊断"操作区域
	<PROGRAM> 调用“程序管理器”操作区域
	<OFFSET> 调用“参数”操作区域
	<PROGRAM MANAGER> 调用“程序管理器”操作区域
	<MACHINE> 调用“Machine（加工）”操作区域

常用快捷键，与 Windows 操作方式相同

CTRL+ C	拷贝
CTRL+ X	粘贴
CTRL+ V	插入
CTRL+ Y	重复插入（编辑功能）
CTRL+ Z	取消，最大 5 行（编辑功能）
CTRL+ A	全选（编辑功能）

二．如何设置口令

按键 MENU-SELECT



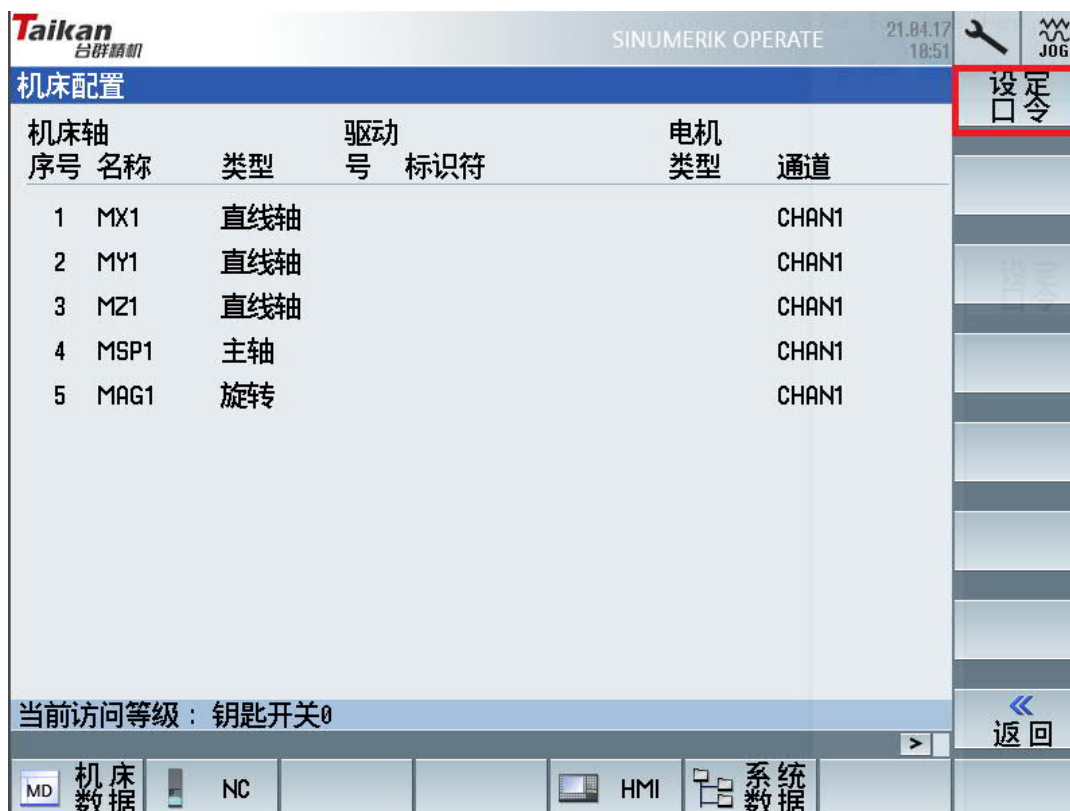
调试



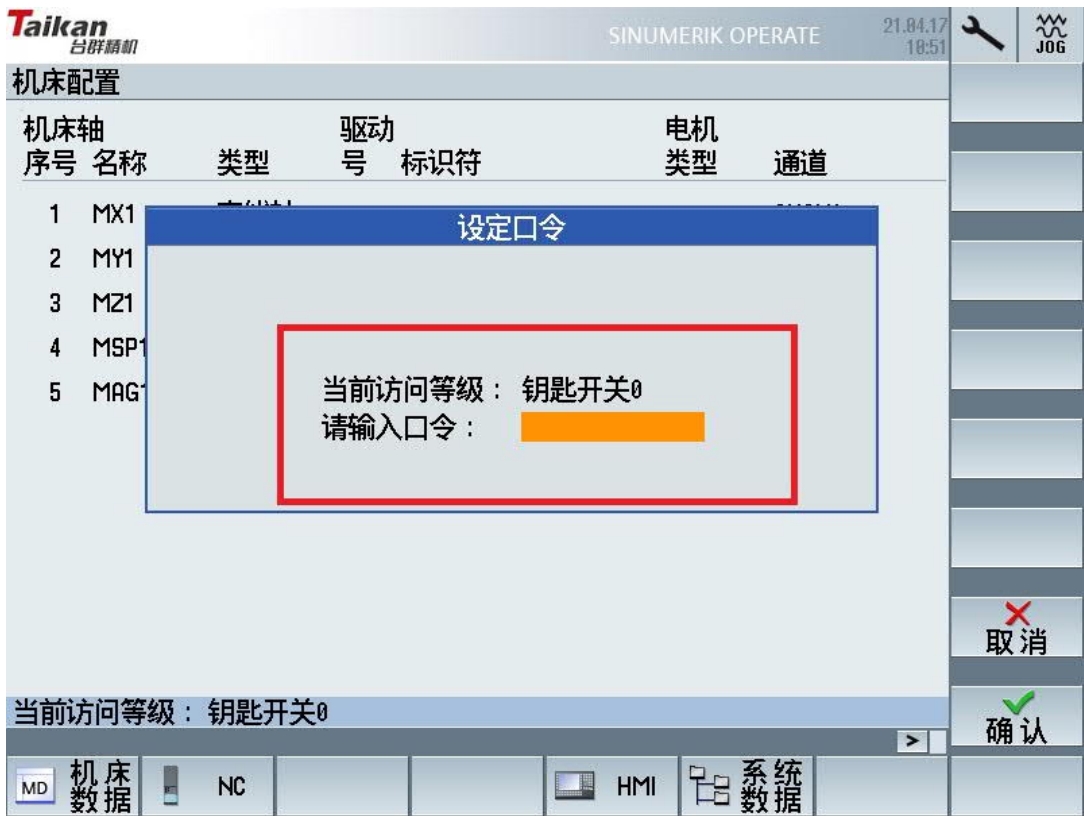
当前访问等级：钥匙开关 0，按键-口令



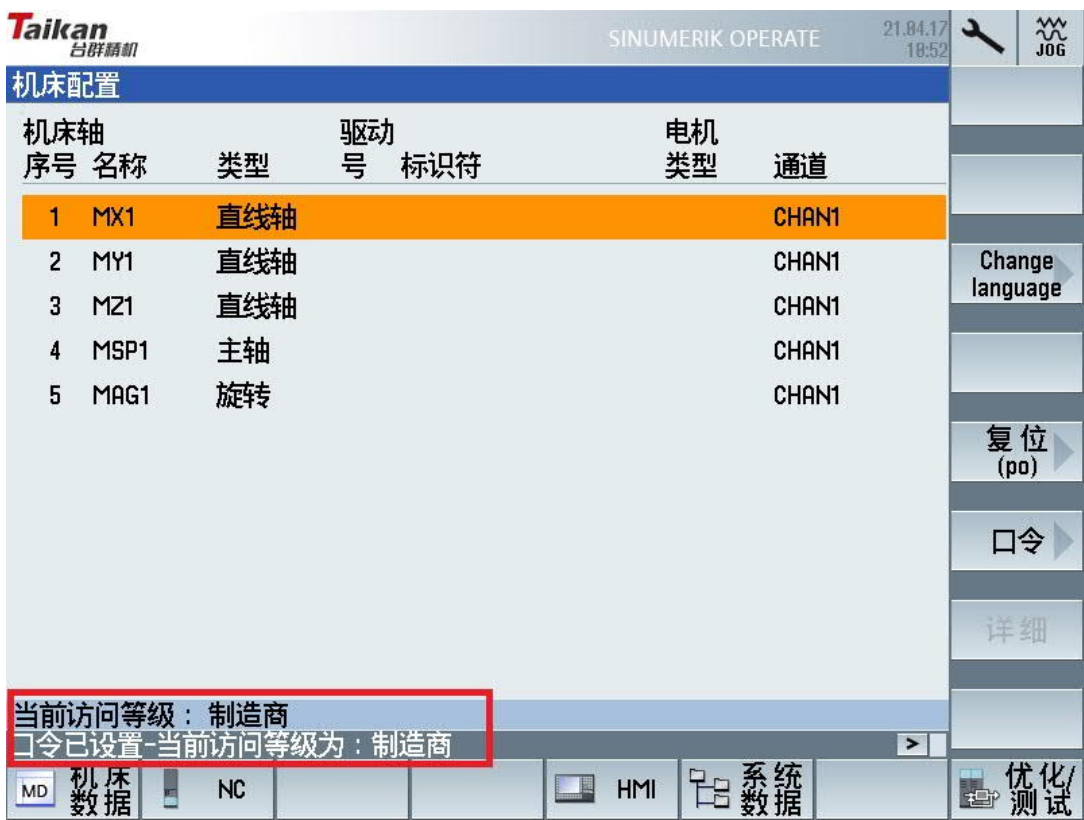
设置口令



口令密码：SUNRISE



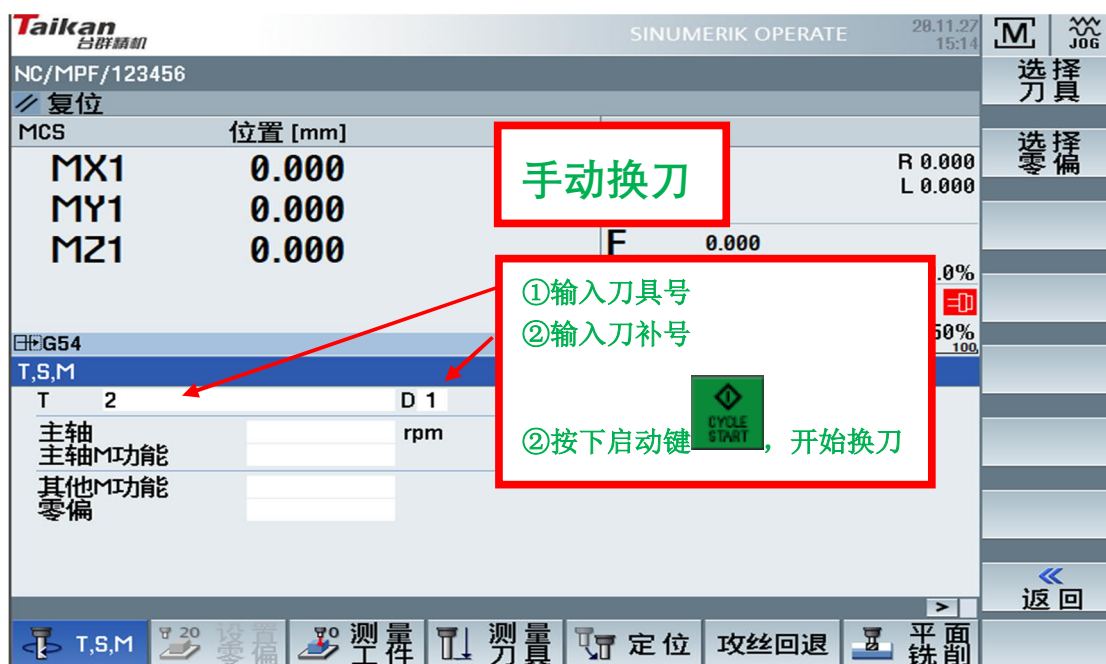
设置成功后，就是制造商访问等级

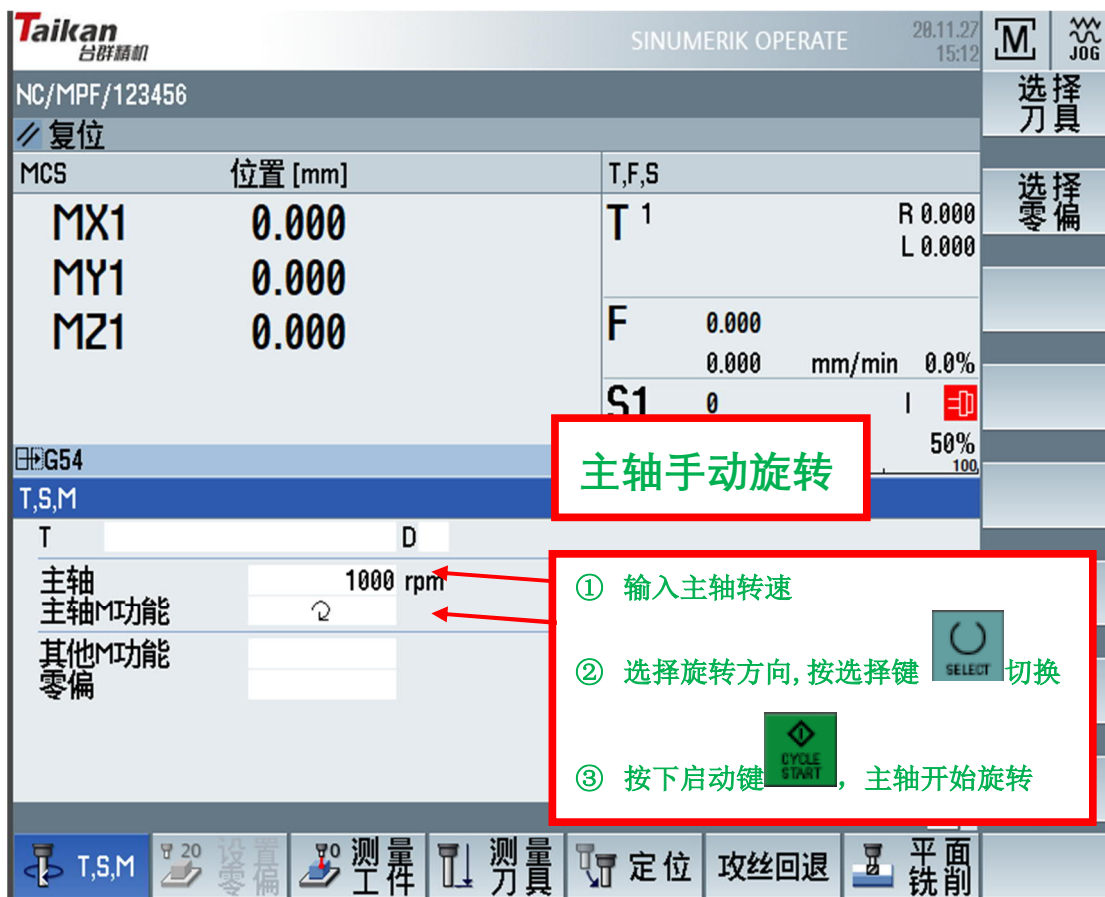


三. 手动界面功能介绍

1. 按下  进入加工界面

2. 按下  进入手动模式





手动选择零偏

- ① 选择零偏, 按选择键  切换
- ② 按下启动键 , 主轴开始旋转



手动激活 M 功能

- ② 填入需要执行的 M 代码, 例如 M5
- ③ 按下启动键 , 激活 M 功能

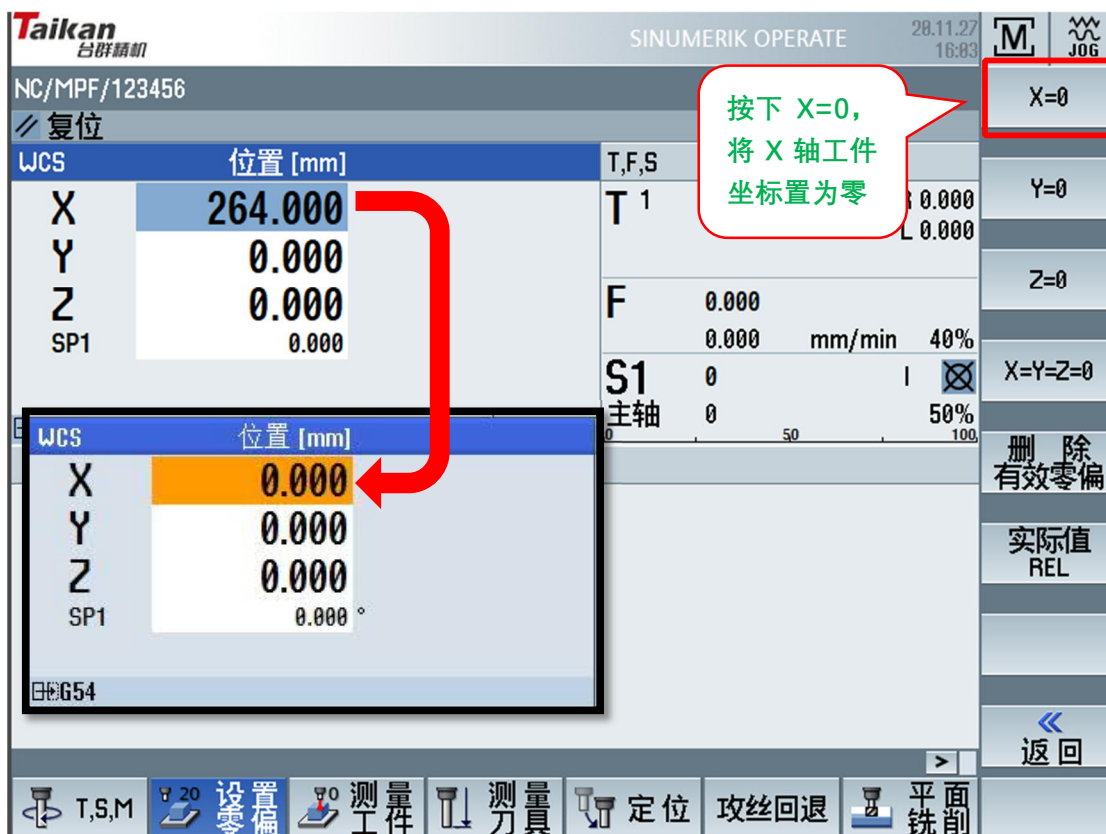


四. 手动分中

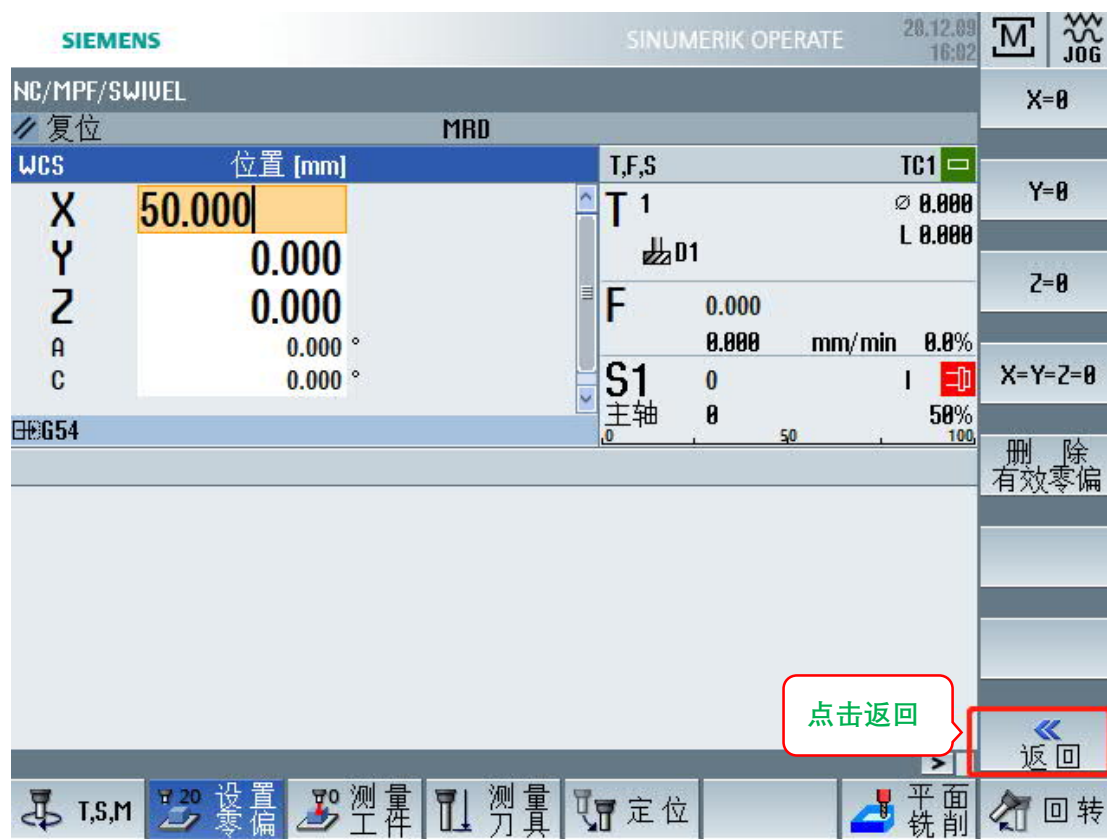
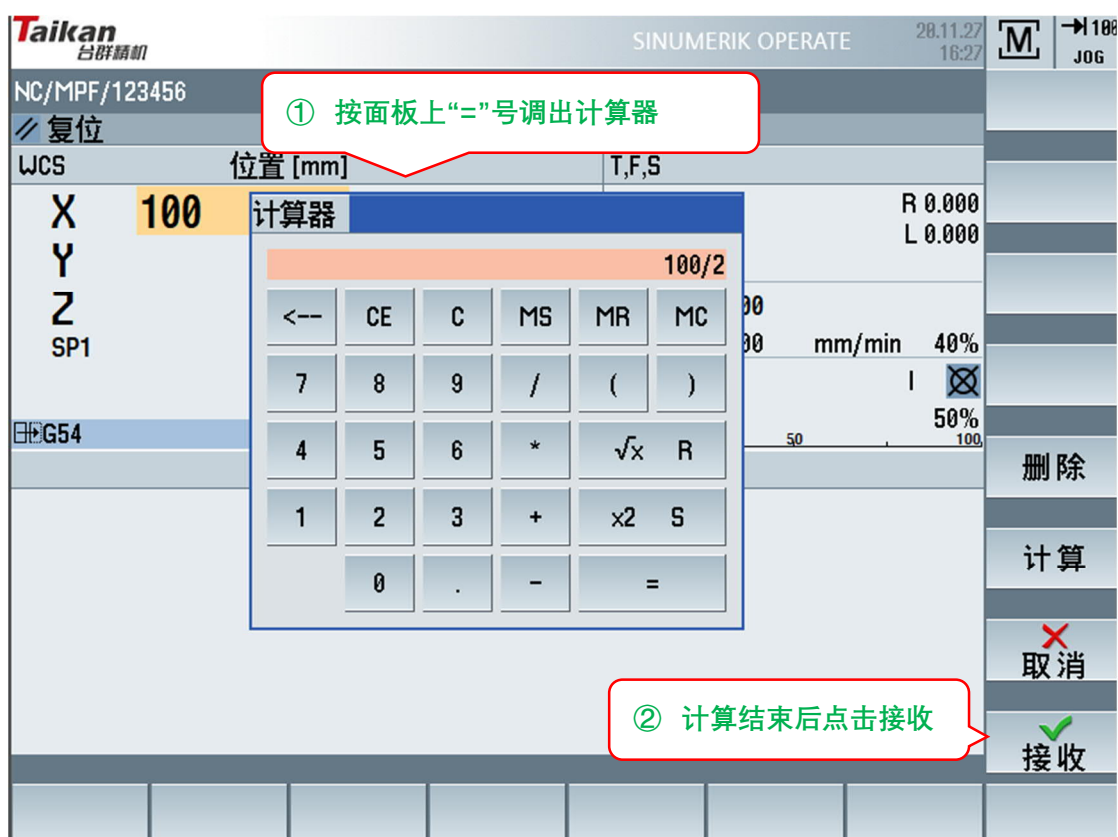
方式 A: 计算法

- 1. 按下  进入加工界面
- 2. 按下  进入手动模式
- 3. 将轴先移动到第一个边

Taikan 台群精机		Taikan 台群精机	
机械坐标 MCS 不含任何偏置		工件坐标 WCS 含有零偏，刀补等偏置	
复位		复位	
MCS	位置 [mm]	WCS	位置 [mm]
MX1	364.000	X	50.000
MY1	0.000	Y	0.000
MZ1	0.000	Z	0.000



4. 先将 X 轴移动到另一边



13.08.12
15:03

零点偏移 - G54 ...G57 [mm]

		X	Y	Z	SP1
G54		419.280	0.000	0.000	0.000
	精确	0.000	0.000	0.000	0.000
G55		0.000	0.000	0.000	0.000
	精确	0.000	0.000	0.000	0.000
G56		0.000	0.000	0.000	0.000
	精确	0.000	0.000	0.000	0.000
G57		0.000	0.000	0.000	0.000
	精确	0.000	0.000	0.000	0.000

① 在面板上点击

② 选择零偏

③ 选择 G54...G57

即可看到分中后的数据

G54...
G57

详细资料

刀具清单
 刀具磨损

刀库

零偏

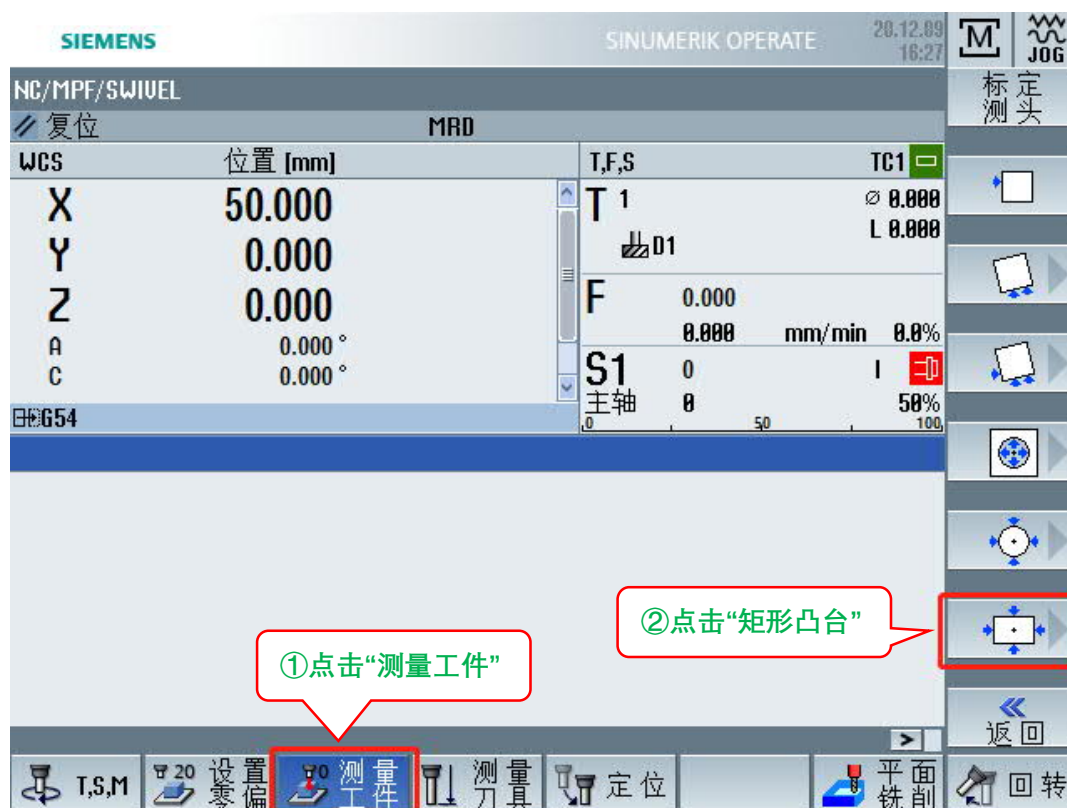
R 用户变量

SD 设定数据

方式 B, 向导法

1. 按下  进入加工界面

2. 按下  进入手动模式



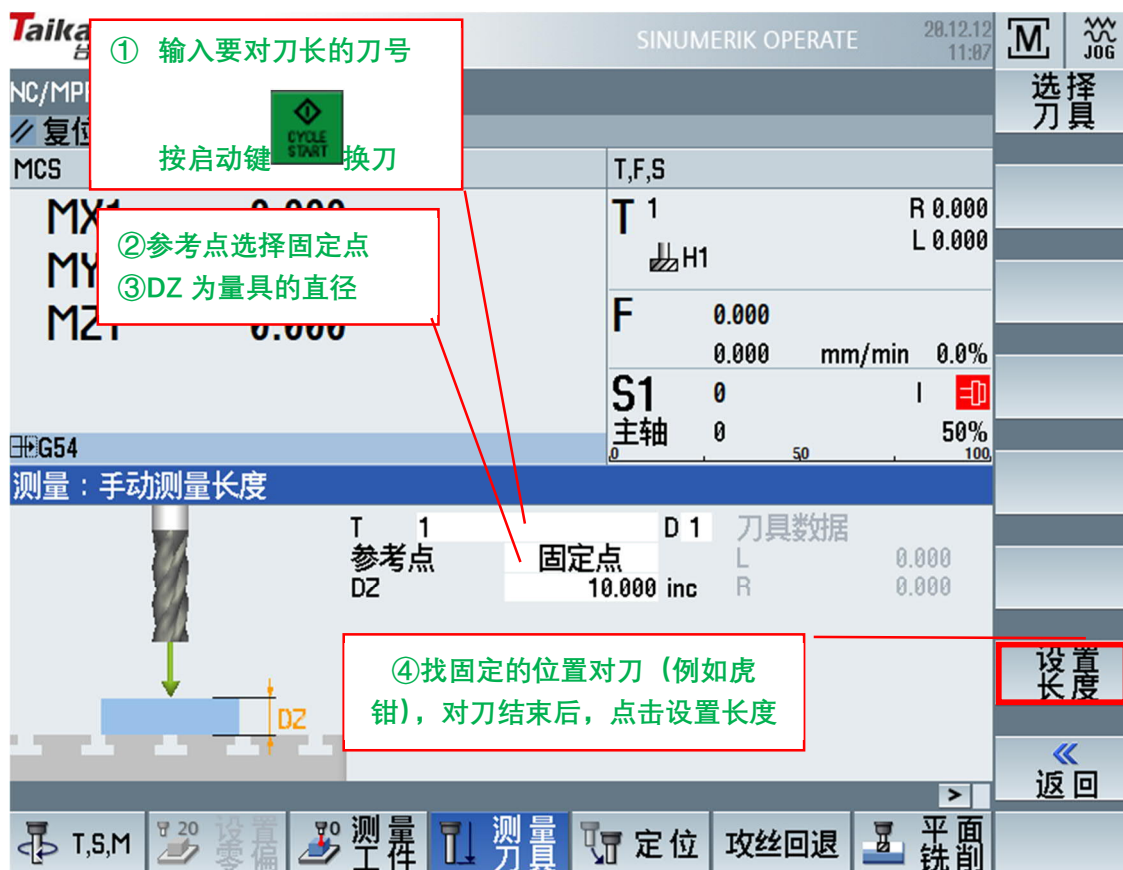


五. 手动对刀

1. 按下  进入加工界面

2. 按下  进入手动模式





刀具表

位置	类型	刀具号	D	H	长度	半径
1	1	1	1	1	-173.125	0.000
2	2	2	1	2	0.000	0.000
3	3	3	1	3	0.000	0.000
4	4	4	1	4	0.000	0.000
5	5	5	1	5	0.000	0.000
6	6	6	1	6	0.000	0.000
7	7	7	1	7	0.000	0.000
8	8	8	1	8	0.000	0.000
9	9	9	1	9	0.000	0.000

T,F,S

T 1 R 0.000 L -173.12

F 0.000 0.000 mm/min 75%

S1 0 50%

刀具号

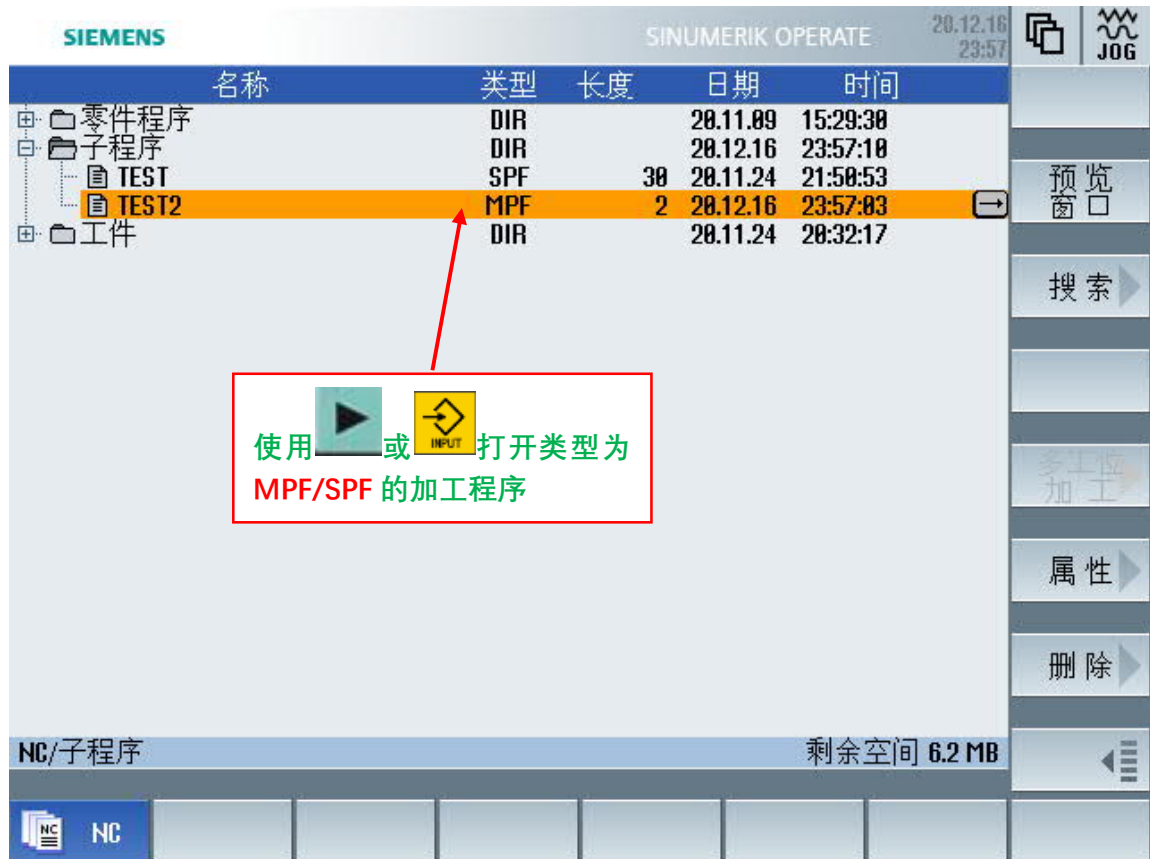
在 MACHINE 和 刀具清单 都可以看到刀具长度。

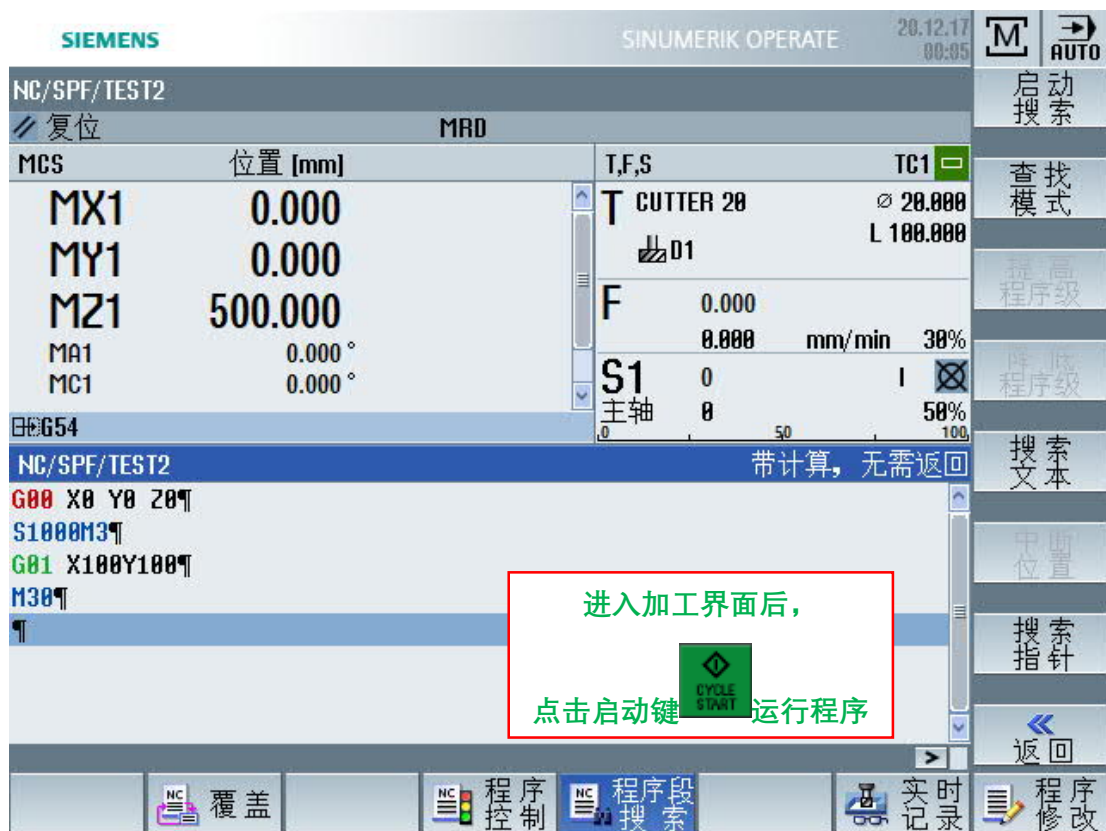
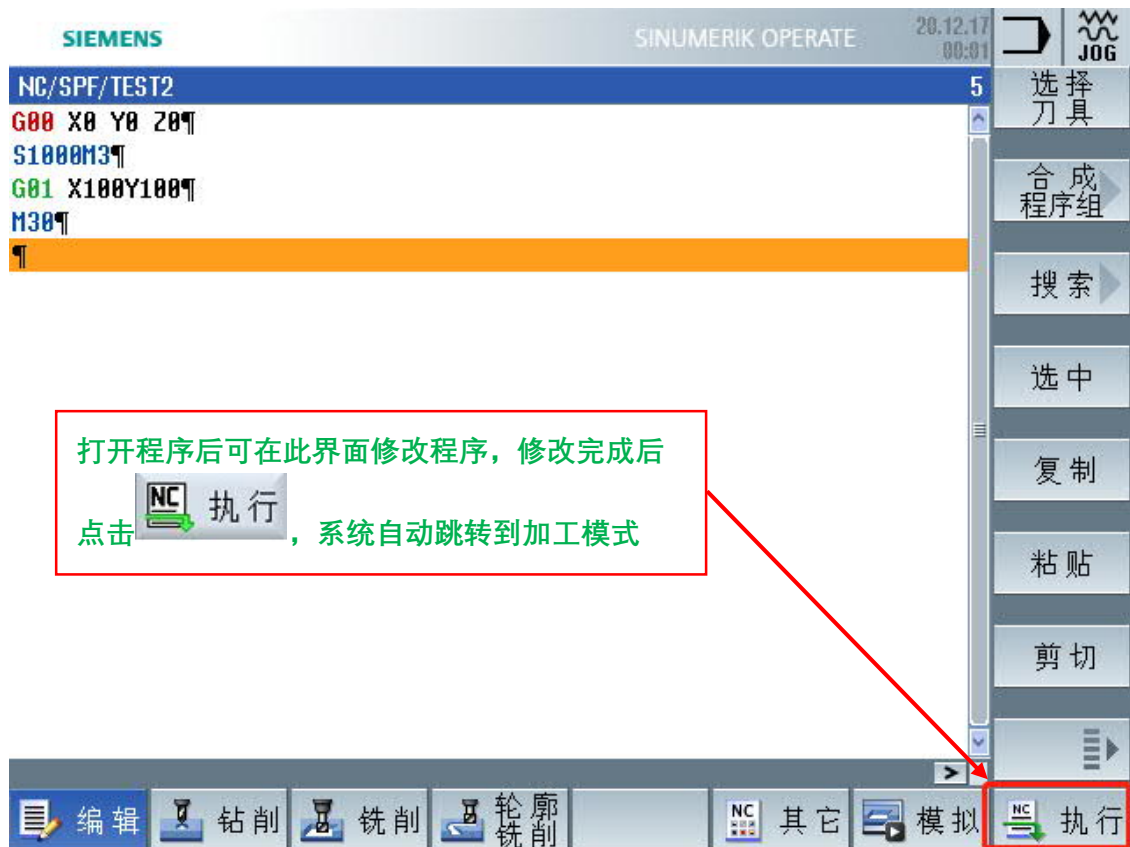
T 1 参考点 DZ 10.000 inc

六. 执行加工程式

1. 点击  进入程序管理

2. 选择存储的介质 NC/USB/User CF



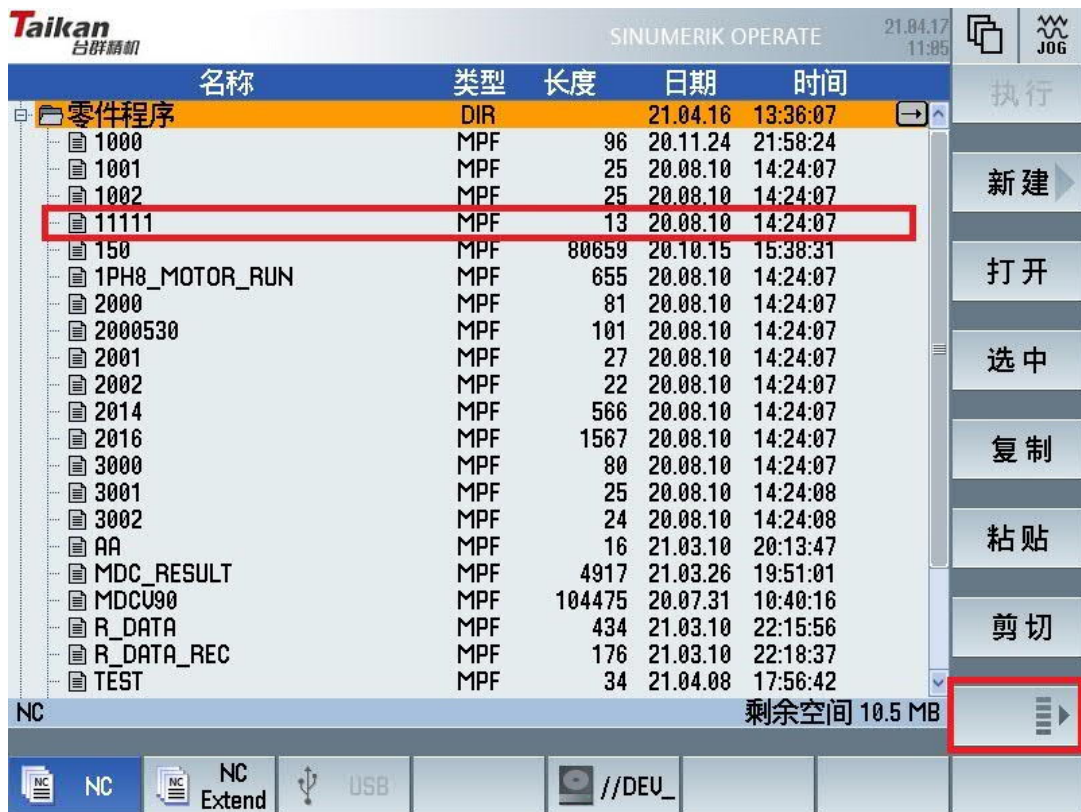


七. 如何删除程序

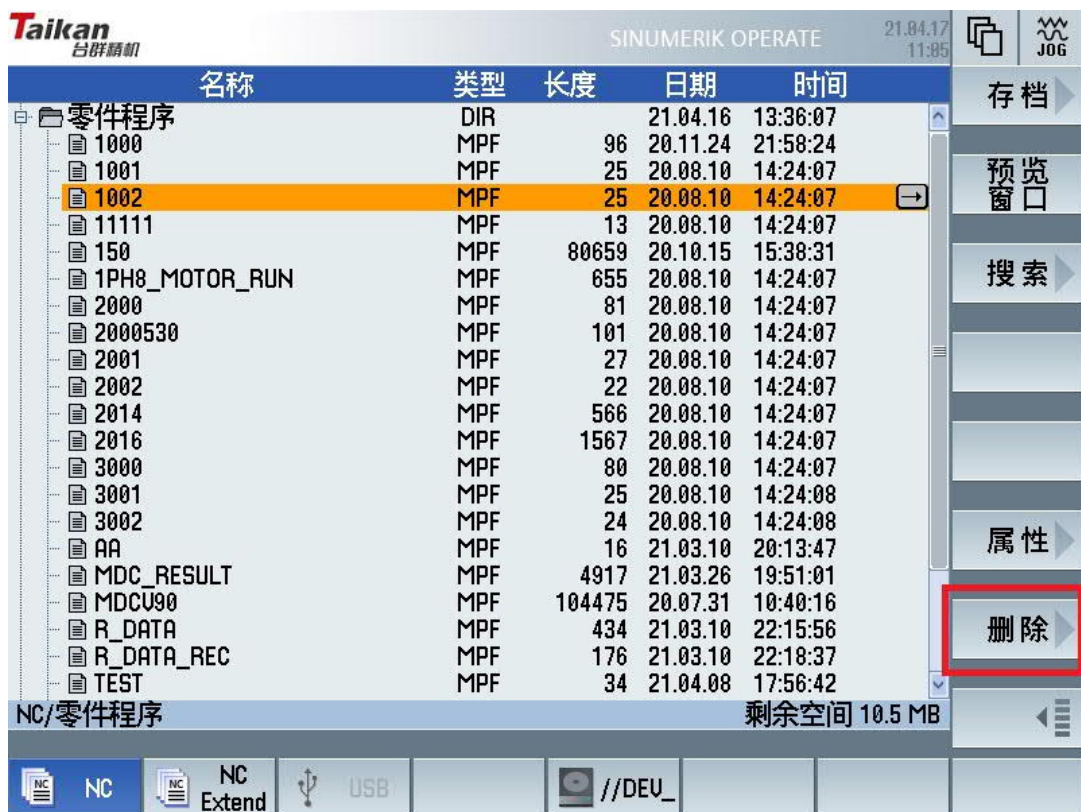
按键 PROGRAM-MANAGER (程序管理器)



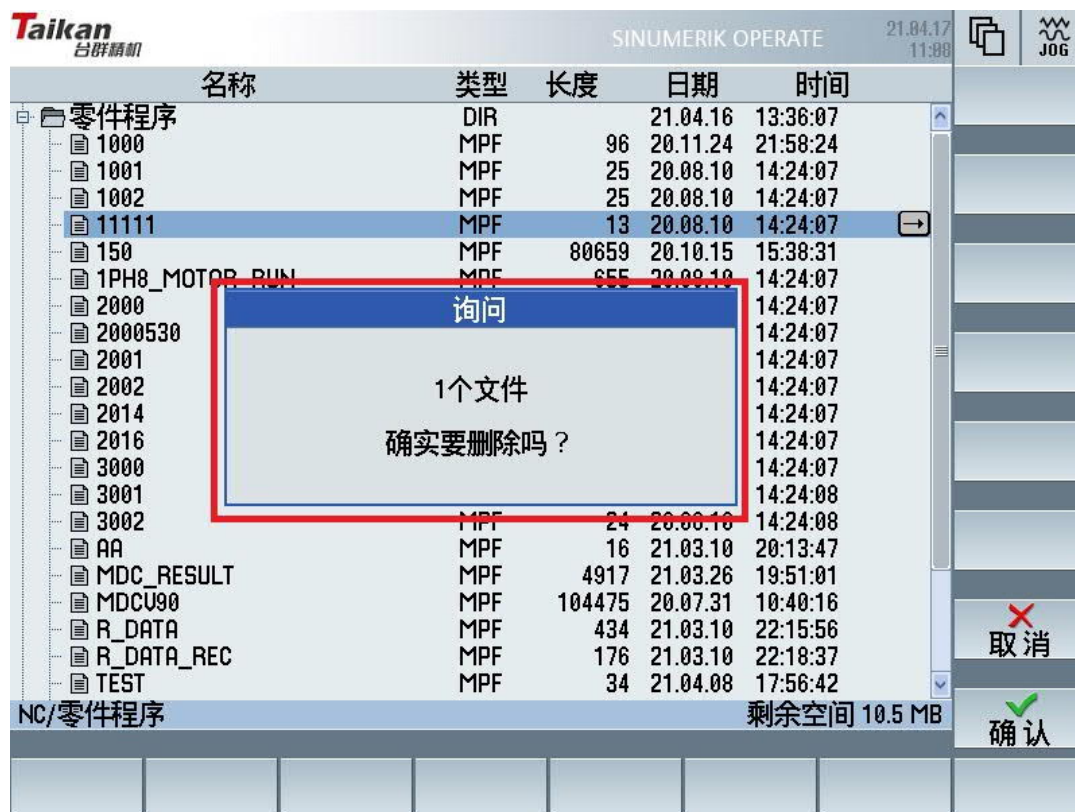
例如需要删除零件程序中的程序: 11111.MPF, 找到对应程序, 向右按键



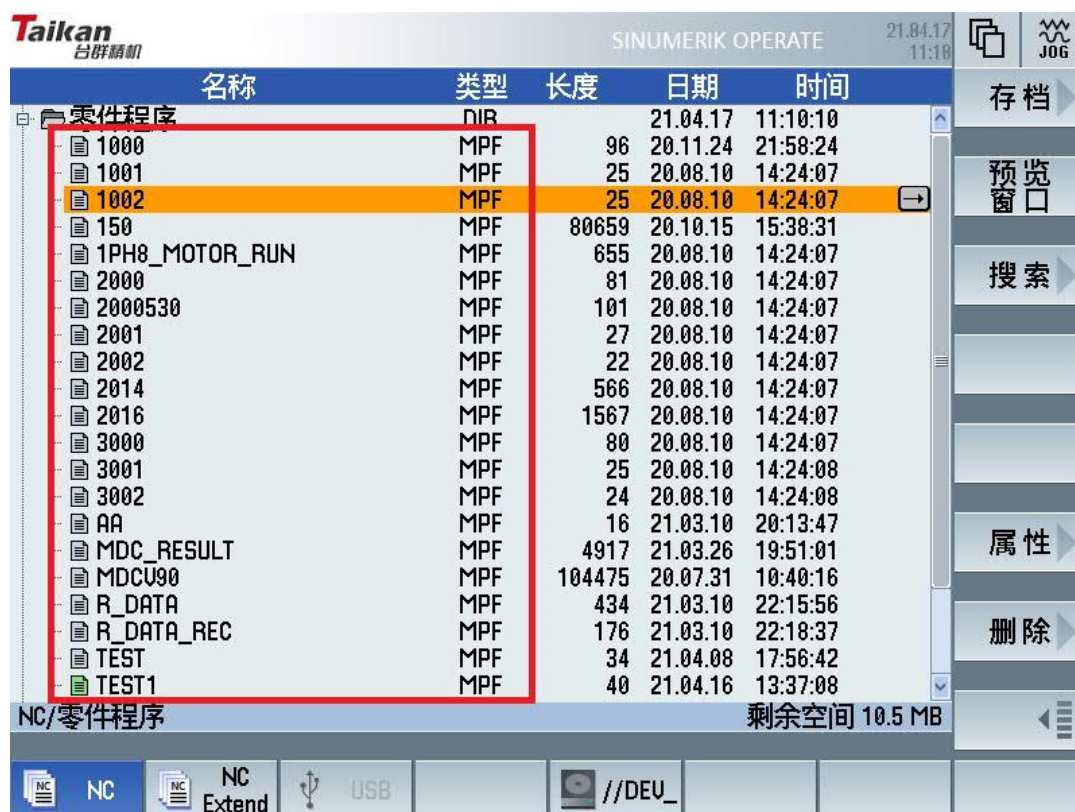
选择删除



提示是否需要删除程序



确认即可，程序中的 11111.MPF 被删除

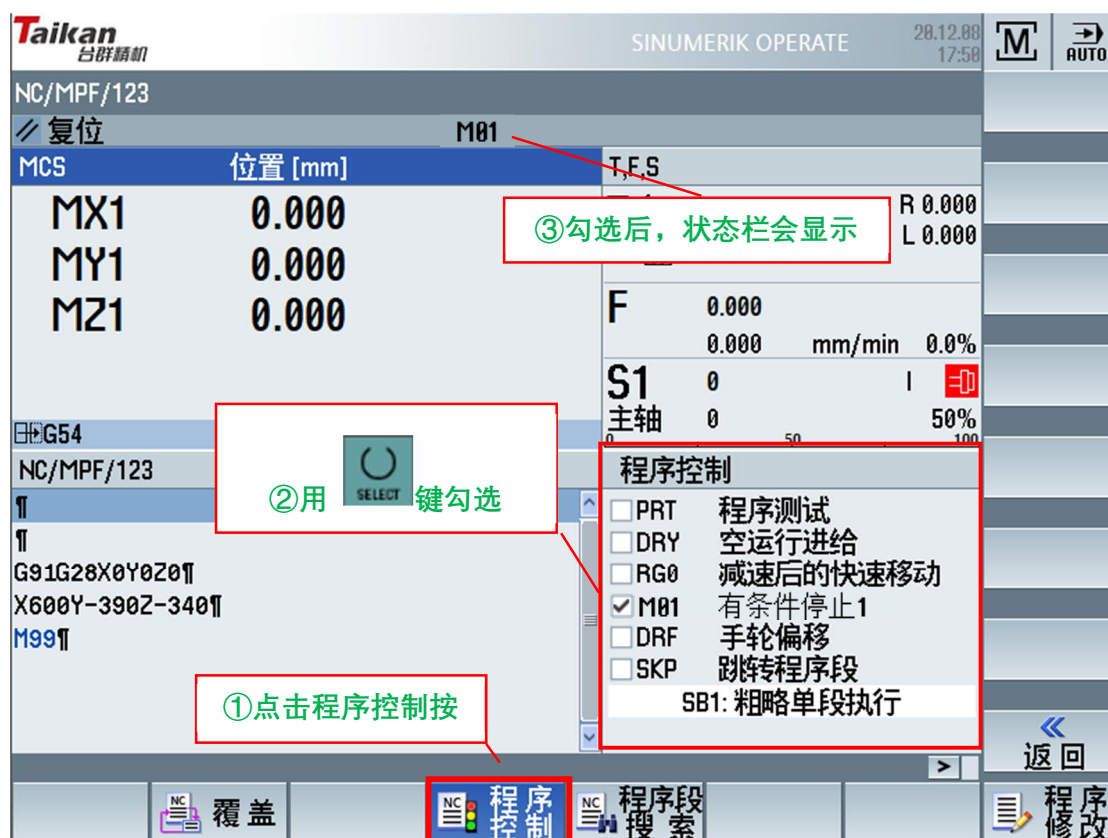


八. 程序控制

1. 按下  进入加工界面

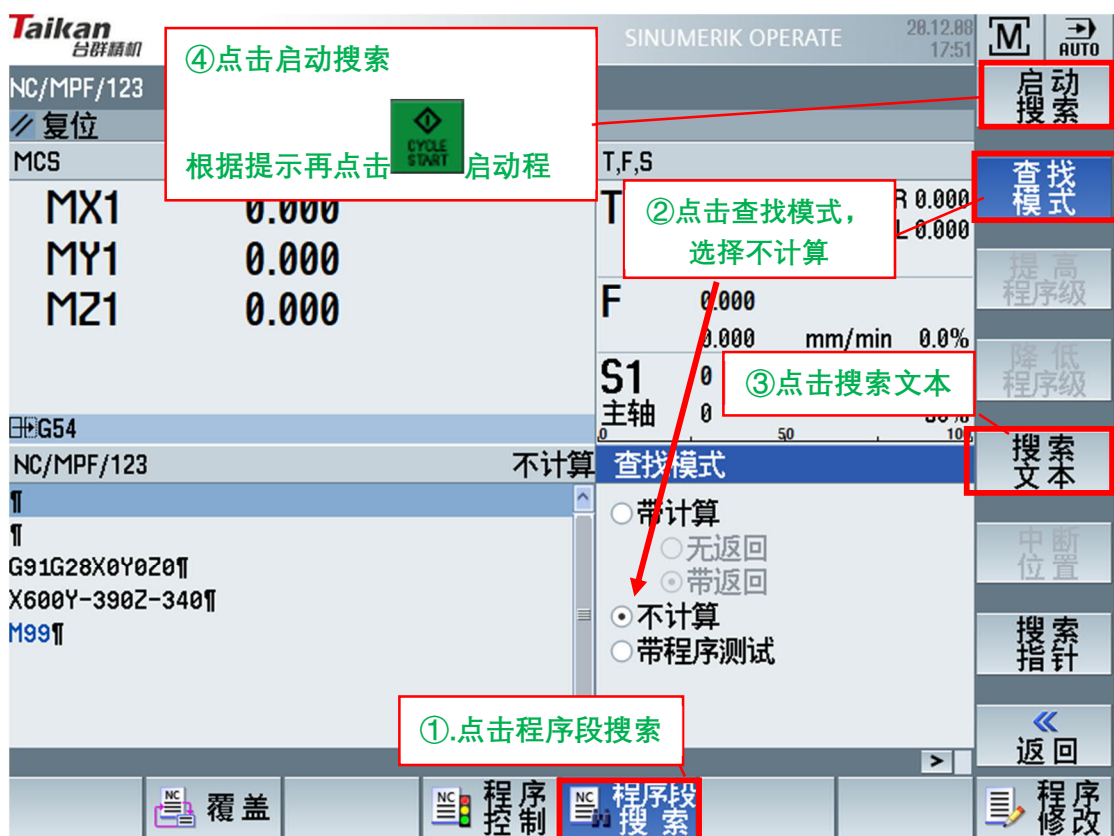
2. 按下  进入自动模式

如图所示可以勾选以下功能，对正在运行的程序进行控制。



九. 程序段搜索

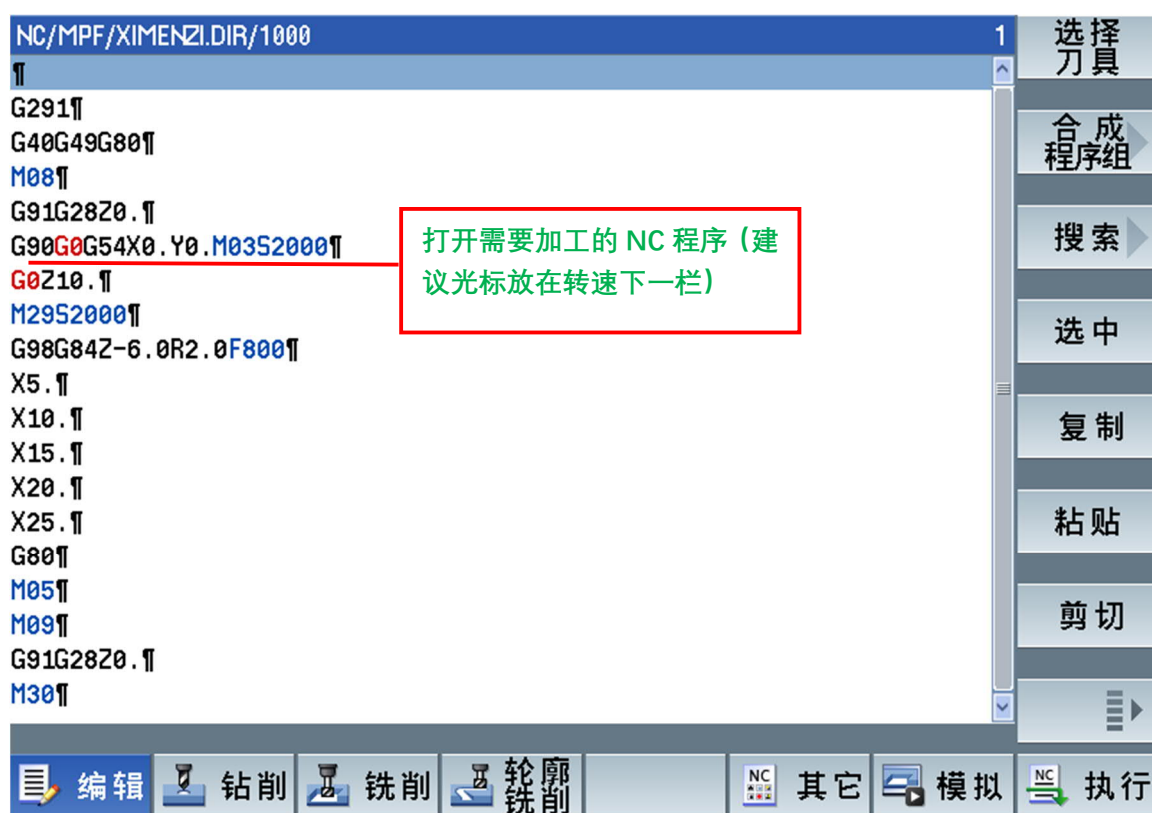
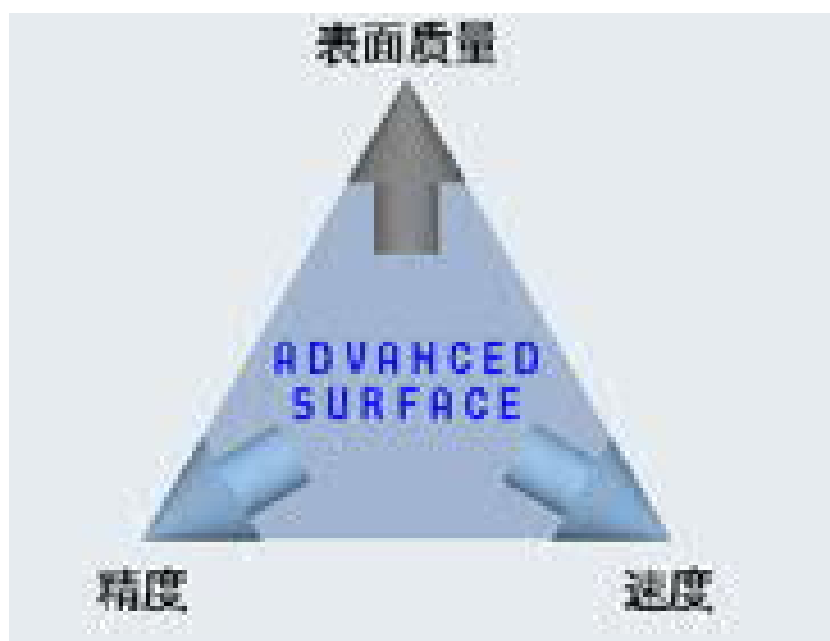
程序段搜索可以搜索程序，断点执行。

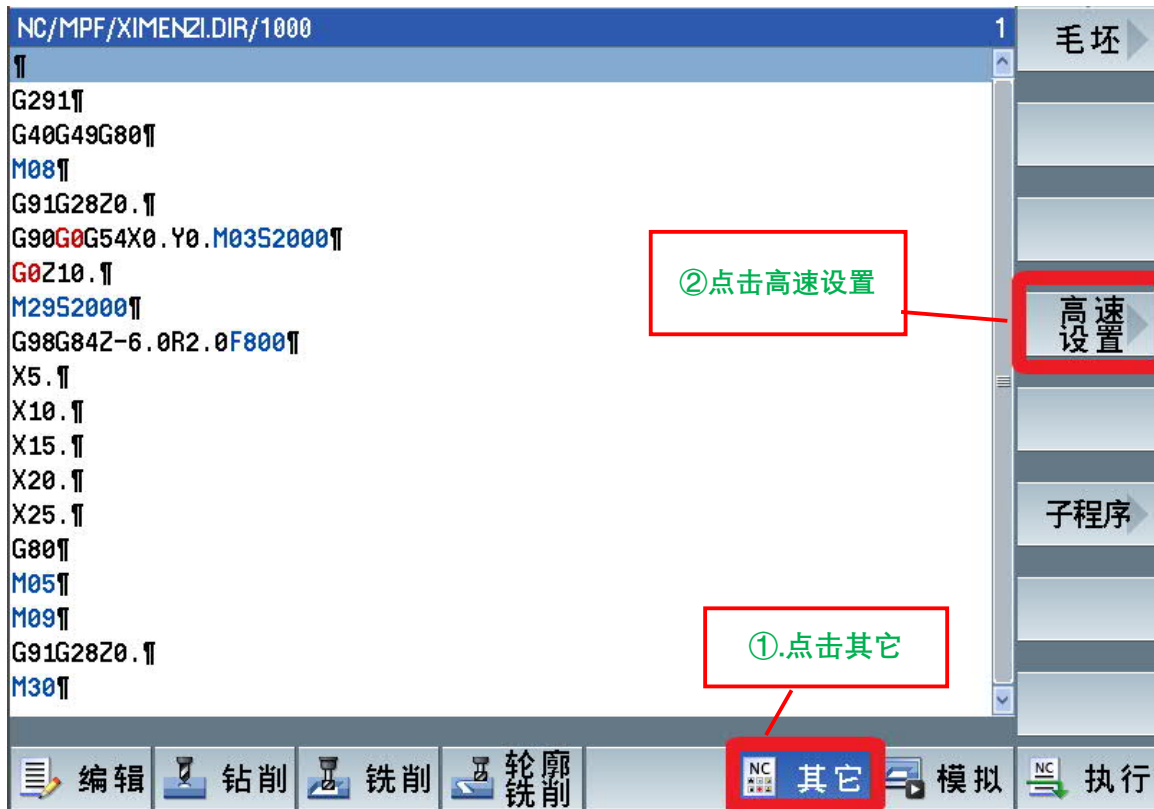


十. 程序中添加高速高精

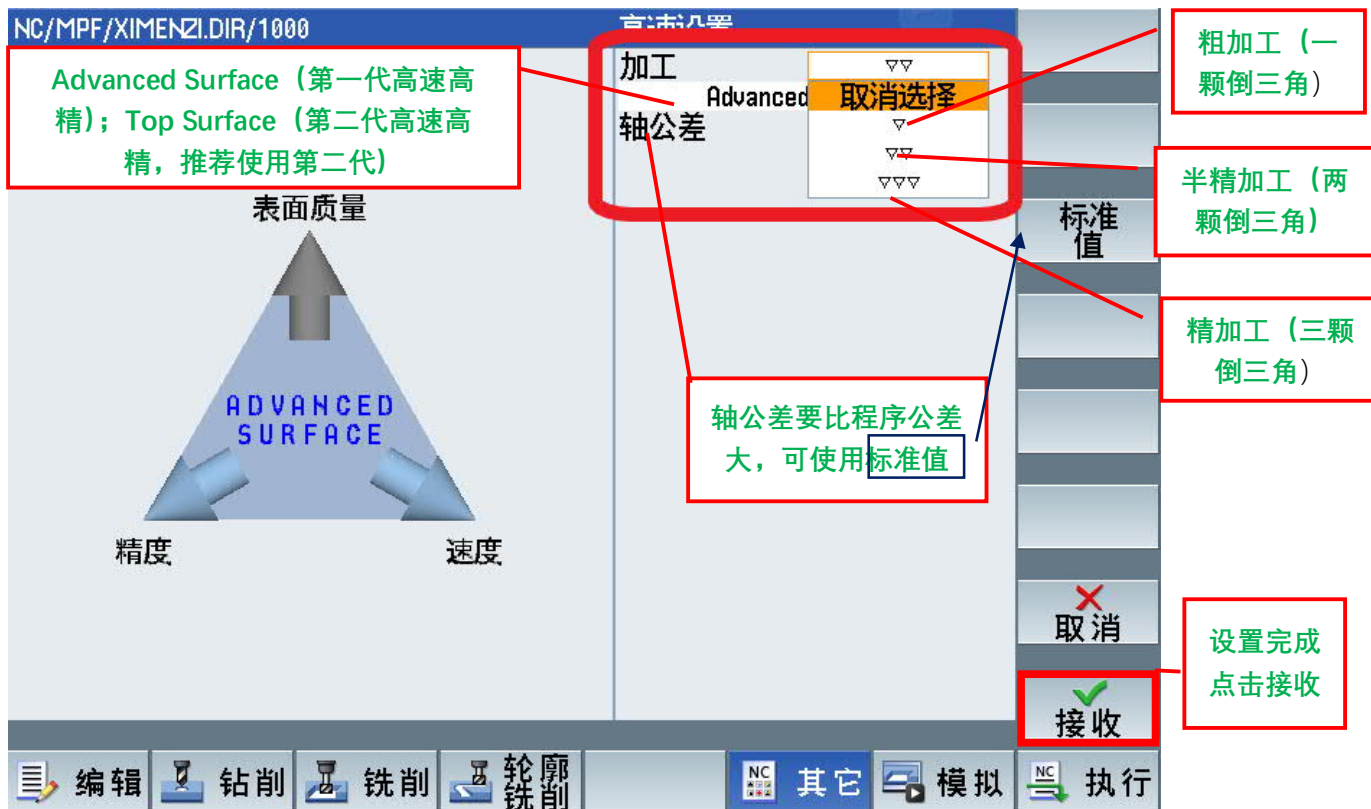
高速高精可以方便的设置加工侧重的方向。

平衡表面质量、精度、速度之间的关系。



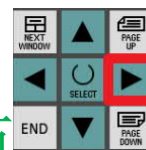
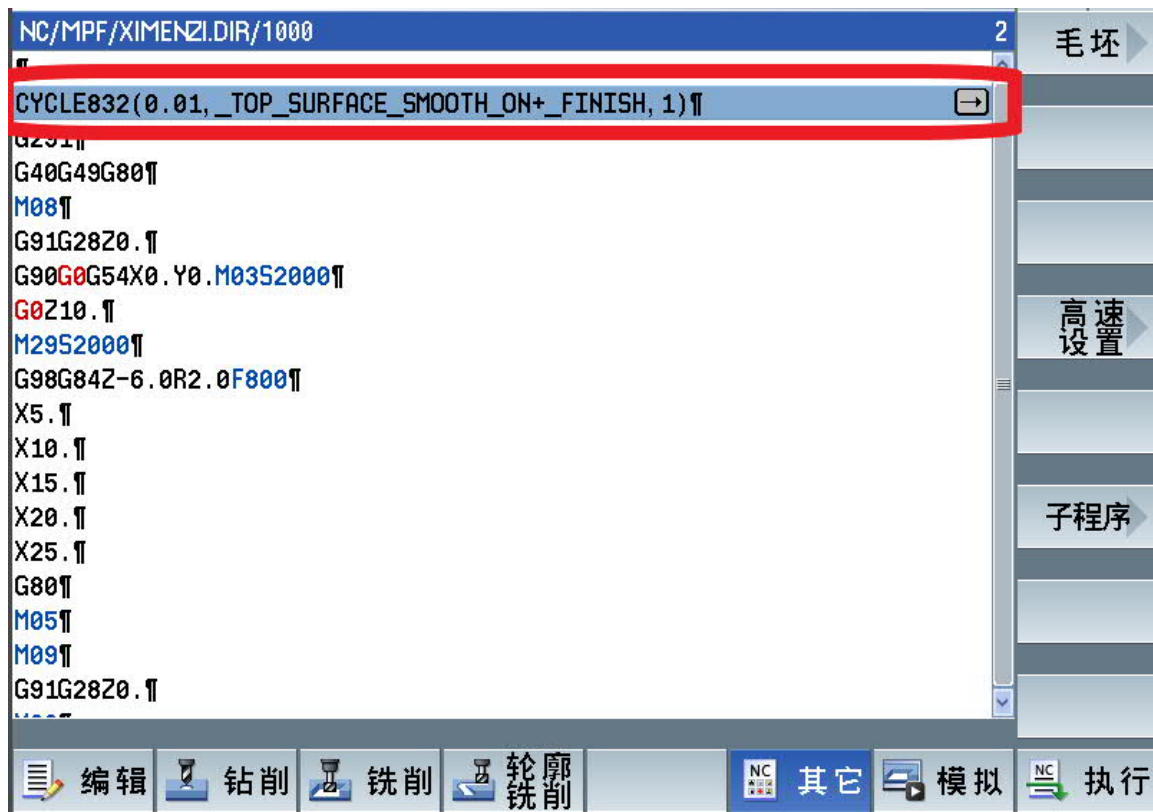


用 选择模式



选择好之后点击右下角接收。

如下图程序中出现 CYCLE832 高速高精的语句



如需更改高速高精可找到此行程序向右,再次进入高速高精界面重新修改在接收即可