

## Capítulo 5 Operação MDI

No Modo MDI, as operações de ajuste de parâmetros, entrada de código de palavras e execução podem ser desenvolvidas.

### Nota!

As funções de teclas do painel desta máquina GSK980TDa são definidas pelo programa PLC (ladders – progressão), por favor refira-se aos materiais através do fabricante da máquina para seu significado.

Por favor, note que as seguintes descrições para as funções das teclas deste capítulo são baseadas no programa padrão PLC da GSK980TDa !





### 5.1 Entrada de Código de Palavras

Selecione o modo MDI para acessar a página PRG STATE, para introduzir um bloco “G50 X50 Z100” , as etapas são as seguintes:

1 Pressione a tecla  para entrar no modo MDI;

2 Pressione a tecla  (as teclas  ou  se necessário) para entrar na página PRG STATE:

PRG STATE		O0008 N0000
(MDI)		G01 G96 G98 G21 G40
X	P	M03 S0000 F0010
Z	Q	
Y	I	PRG.F : 500
U	J	ACT.F : 500
W	K	JOG.F : 500
V	L	FED OVRI: 100%
R	A	RAP OVRI: 100%
F	B	SPI OVRI: 100%
M		PART CNT: 16
S		CUT TIME: 12:25:36
T		
MDI		S 0000 T 0000

3 Tecle o endereço , chave numérica ,  e  em seqüência, e a página é exibida como a seguir:

PRG STATE			O0008 N0000	
G50	(MDI)		G01 G96 G98 G21 G40	
	X	P	M03 S0000 F0010	
	Z	Q		
	Y	I		
	U	J		
	W	K		
	V	L		
	R	A		
	F	B		
	M			
	S			
	T			
MDI			S 0000 T 0000	




4 Tecle o endereço , chave numérica , ,  e  em seqüência.

5 Tecle o endereço , chave numérica ,  e  em seqüência;

A página é exibida como a seguir, depois que as operações acima estiverem completas:

PRG STATE			O0008 N0000	
G50	(MDI)		G01 G96 G98 G21 G40	
	X	50.000	M03 S0000 F0010	
	Z	100.000		
	Y			
	U			
	W			
	V			
	R			
	F			
	M			
	S			
	T			
MDI			S 0000 T 0000	

## 5.2 Execução de Código de Palavras







Após as palavras de código serem inseridas, elas são executadas depois que a tecla  (iniciar ciclo) é pressionada. Durante a execução, os botões  (suspensão de alimentação),  (restaurar) e os botões de Stop Emergency (Parada de Emergência) podem ser pressionados para concluir a execução desses códigos.

**Nota:** Os códigos de chamado do subprograma (M98 P\_ ; etc.), códigos compostos de corte de ciclo G70, G71, G72, G73, G74, G75, G76 entre outros) ficam inativos no modo MDI.

### 5.3 Ajuste de Parâmetro



No modo MDI, o valor do parâmetro pode ser alterado após entrar na interface Parâmetro. Veja detalhes no Capítulo 10 desta parte.


### 5.4 Alteração de Dados

Na página PRG STATE do modo MDI, para a inserção de dados ser executada, se houver um erro nas palavras inseridas, pode-se pressionar a tecla  para limpar toda a entrada, então reintroduza as palavras corretas; ou reintroduza a parte correta para substituir a errada. Para entrada de dados falsa “X50” na seção 5.1 deste capítulo, pode-se pressionar a tecla , a chave numérica , ,  e  para substituí-la. E a página é apresentada como a seguir após esta operação:

PRG STATE				O0008 N0000			
(MDI)				G01	G96	G98	G21 G40
G50	X	100.000	P	M03	S0000	F0010	
	Z	100.000	Q				
	Y		I				
	U		J				
	W		K				
	V		L				
	R		A				
	F		B				
	M						
	S						
	T						
MDI				S 0000 T 0000			

### 5.5 Outras Operações




1 Pressione a tecla  para executar os códigos MDI: Quando o BIT2 do parâmetro de sistema №004 está ajustado para1, a entrada de palavras de código atual pode ser executada pressionando a tecla .

2 Controle de Refrigeração: no modo MDI, pressione a tecla  para ligar e desligar a refrigeração.

3 Avanço de eixo-árvore disponível:

No Modo MPG/Etapa, se a velocidade do eixo-árvore é controlada por saída de voltagem analógica, a velocidade do eixo pode ser operada manualmente.




Pressionando as teclas  ou  nas teclas de avanço do eixo-árvore , a velocidade do eixo pode ser alterada por ajuste de tempo-real do avanço do eixo-árvore que tem 8 níveis de 50%~120%

- 4 Avanço rápido disponível.
- 5 Avanço de velocidade de alimentação disponível.

No modo MDI, pressionando as teclas  ou  nas teclas de avanço de



velocidade de alimentação do eixo-árvore , o ajuste de velocidade atual de tempo real pode ser feito para o 0~150% Velocidade de Alimentação pelo código F pelo avanço que tem 16 níveis de 0% to 150%.

- 6 Operações de trava da Máquina, trava MST, e dry run (teste) etc. estão disponíveis.
- 7 A função lubrificação automática está disponível (veja detalhes no Capítulo 3 desta parte).