

## Capítulo 6 Edição de Programa e Gerenciamento


No modo Editar, um programa pode ser criado, selecionado, alterado, copiado e apagado, e a comunicação bidirecional de CNC para CNC, ou de CNC para PC também pode ser obtida. Para prevenir que o programa seja alterado ou apagado acidentalmente, uma chave de programa é estabelecida para esse sistema GSK980TDa. Por favor, verifique os detalhes na seção 10.1.1 desta parte. E ela deve ser ligada antes da edição do programa. Também senhas de usuário de nível 3 são estabelecidas neste sistema GSK98TDa para facilitar o gerenciamento. Apenas a autoridade da operação acima do nível 4 (4° ou 3° nível etc.) pode abrir a chave do programa para edição. Veja a Seção 10.3 para essas operações de níveis.

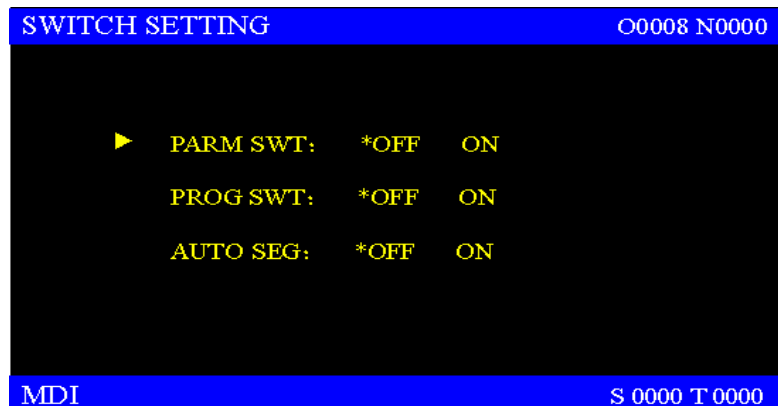
### 6.1 Criação de Programa

#### 6.1.1 Criação de Número de Bloco


No programa, o número do bloco pode ser adicionado ou não, o programa é executado pela seqüência numerada de bloco (exceto a chamada). Quando o interruptor “AUTO SEG” na página de ajuste está desligado, o CNC não gera o número de bloco automaticamente, mas os blocos podem ser numerados manualmente.



Quando o interruptor “AUTO SEG” na página de ajuste está ligado, o CNC gera o número de bloco automaticamente, ele gera automaticamente o número do próximo bloco

pressionando-se a tecla  em edição. O acréscimo de número de bloco é estabelecido pelo parâmetro de dados №042 da CNC. (Veja detalhes na Seção 10.1.1 desta parte.)








#### 6.1.2 Entrada do Programa


1. Pressione a tecla  para entrar no modo Editar;
2. Pressione a tecla PROGRAM para entrar na interface Programa, selecione a pagina de PRG

CONTENT - CONTEUDO PRG pressionando as teclas  ou  ;


PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G1 X100 Z100 F200;				
G2 U100 W50 R50;				
G0 X0 Z0;			PRG F :	500
X100 Z100;			ACT. F :	500
M30;			JOG. F :	500
%			FED OVRI:	100%
			RAP OVRI:	100%
			SPI OVRI:	100%
			PART CNT:	16
			CUT TIME:	12:25:36
EDIT			S 0000 T 0000	

3. Tecle no endereço , chave numérica , ,  e  em seqüência (e.g. exemplo pela criação de programa O0001);

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G1 X100 Z100 F200;				
G2 U100 W50 R50;				
G0 X0 Z0;			PRG F :	500
X100 Z100;			ACT. F :	500
M30;			JOG. F :	500
%			FED OVRI:	100%
			RAP OVRI:	100%
			SPI OVRI:	100%
			PART CNT:	16
			CUT TIME:	12:25:36
O0001_				
EDIT			S 0000 T 0000	



4. Pressione a tecla  para introduzir o novo programa;



PRG CONTENT	ROW:2	COL:1	INS	O0001 N0000
O0001 (O 0001) ;			G01 G96 G98 G21 G40	
;			M03 S0000 F0010	
%				
			PRG F :	500
			ACT. F :	500
			JOG. F :	500
			FED OVRI:	100%
			RAP OVRI:	100%
			SPI OVRI:	100%
			PART CNT:	16
			CUT TIME:	12:25:36
EDIT			S 0000 T 0000	



5. Insira a parte editada do programa uma a uma, o caractere será exibido na tela imediatamente como foi inserido (para a chave composta, pressione essa tecla repetidamente para entradas alternadas), depois que um bloco está terminado, pressione a tecla  para concluí-lo.
6. Outras entradas de bloco podem ser finalizadas como na etapa 5 acima.


### 6.1.3 Procura do Caractere


#### 1. Explorando: Para explorar o caractere um a um pelo cursor


Pressione a tecla  para entrar no modo Editar, depois pressione a tecla  para entrar na página PRG CONTENT/ CONTEUDO PRG;


1 ) Pressione a tecla , o cursor desloca-se uma linha para cima; se o número da coluna onde o cursor se localiza for maior que o total de colunas da linha anterior, o cursor se move para o fim do bloco anterior (at“;”sinal) depois que a tecla  é pressionada;

2 ) Pressione a tecla , o cursor desloca-se uma linha abaixo, se o número da coluna onde o cursor se localiza for maior que o total de colunas da próxima linha, o cursor se move para o fim do próximo bloco (at“;”sinal) depois que a chave  é pressionada;

3 ) Pressione a tecla , o cursor desloca uma linha à direita, se o cursor estiver localizado no fim da linha, ele se move para o início do próximo bloco.


4 ) Pressione a tecla , o cursor desloca-se uma linha à esquerda, se o cursor estiver localizado no início da linha, ele se move para o fim do próximo bloco.


5 ) Pressione a tecla , para subir uma página, o cursor se move para a 1ª linha e 1ª coluna da página anterior, se ele se localiza no topo do programa, o cursor se move para a 2ª linha e 1ª coluna;

6 ) Pressione a tecla , para descer uma página, o cursor se move para a 1ª linha e 1ª coluna da próxima página, se ele se localiza no final do programa, o cursor se move para a última linha e 1ª coluna.




#### 2. Procurando: Para procurar um caractere específico acima ou abaixo da posição atual do cursor, os passos são os seguintes:

1 ) Pressione a tecla  para entrar no modo Editar;




2 ) Pressione a tecla  para entrar na página PRG CONTENT/CONTEUDO PRG

3 ) Pressione a tecla  para entrar no modo Find/Encontrar, insira os caracteres a serem procurados com no máximo 10 bytes, os caracteres acima do 10º bit serão ignorados. Ex: para mover o cursor para “G2”, ele aparece como a seguir:

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G1 X100 Z100 F200;				
G2 U100 W50 R50;				
G0 X0 Z0;			PRG F :	500
X100 Z100;			ACT F :	500
M30;			JOG F :	500
%			FED OVRI:	100%
			RAP OVRI:	100%
			SPI OVRI:	100%
			PART CNT:	16
			CUT TIME:	12:25:36
FIND G2_				
EDIT				S 0000 T 0000

4 ) Pressione a tecla  (  ou  pela relação da localização do caractere a ser buscado e o caractere onde o cursor se localiza), é exibido como a seguir:


PRG CONTENT	ROW:4	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G1 X100 Z100 F200;				
G2 U100 W50 R50;				
G0 X0 Z0;			PRG F :	500
X100 Z100;			ACT F :	500
M30;			JOG F :	500
%			FED OVRI:	100%
			RAP OVRI:	100%
			SPI OVRI:	100%
			PART CNT:	16
			CUT TIME:	12:25:36
FIND G2_				
EDIT				S 0000 T

5 ) Após a busca, o sistema CNC ainda está em estado de busca, pressione as teclas  ou  novamente, o próximo caractere pode ser buscado. Ou pressione a tecla  para sair do estado de busca.

6 ) Se o caractere não for encontrado, a mensagem “Busca fracassada” aparecerá.

**Nota: Durante a busca, não são buscados os caracteres no subprograma chamado, o caractere no subprograma é buscado no subprograma.**

### 3. O método para retornar ao início do programa


1 ) Na Interface PROGRAM/Programa do Modo Edit/Editar, pressione a tecla , o cursor retorna ao início do programa;

2) Busque o caractere do início do programa pelos métodos da Seção 6.1.3 desta parte.

#### 6.1.4 Inserção de Caractere

Passos:

1 ) Selecione a página PRG CONTENT - CONTEUDO PRG no Modo EDIT/Editar;

2 ) Pressione a tecla  para entrar no Modo Insert/Inserir (o sublinhado é o cursor), a página é exibida como a seguir:

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G1 X100 Z100 F200;			PRG F :	500
G2 U100 W50 R50;			ACT. F :	500
G0 X0 Z0;			JOG. F :	500
X100 Z100;			FED OVRI:	100%
M30;			RAP OVRI:	100%
%			SPI OVRI:	100%
			PART CNT:	16
			CUT TIME:	12:25:36
EDIT			S 0000	T 0000

3 ) Inclua o caractere a ser inserido ( como o código G98 antes de G2 na figura acima, inclua  ,

 ,  ,  );

PRG CONTENT	ROW:3	COL:5	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G98 G1 X100 Z100 F200;			PRG F :	500
G2 U100 W50 R50;			ACT. F :	500
G0 X0 Z0;			JOG. F :	500
X100 Z100;			FED OVRI:	100%
M30;			RAP OVRI:	100%
%			SPI OVRI:	100%
			PART CNT:	16
			CUT TIME:	12:25:36
EDIT			S 0000	T 0000

**Nota 1:** No Modo Insert/Inserir, se o cursor não está localizado no início da linha, um espaço é automaticamente gerado quando inserido o endereço do código, se o cursor está localizado na linha do topo, o espaço não é gerado, e deve ser inserido manualmente.

**Nota 2:** No Modo Insert/Inserir, se o bit anterior ao cursor é um ponto decimal e o cursor não está localizado no fim da linha, insira uma palavra de endereço, o “0” será adicionado automaticamente seguindo o ponto decimal.

**Nota 3:** No estado Insert/Inserir, se o bit anterior ao cursor é um ponto decimal e o cursor não está localizado no fim da linha, o “0” será adicionado automaticamente

seguinte o ponto decimal pressionando-se a tecla .

### 6.1.5 Anulação do Caractere:

Passos:



**Nota 2** No estado alteração, se o cursor está localizado no sinal “;”, o caractere inserido substituirá o sinal, e o próximo bloco se deslocará uma linha acima. Como a figura a seguir mostra, tecle em “0”, a página é exibida como a seguir:


PRG CONTENT	ROW:3	COL:22	ALT	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);				G01 G96 G98 G21 G40
G50 X0 Z0;				M03 S0000 F0010
G98 G1 U898 Z100 F200;				PRG. F : 500
G2 U100 W50 R50;				ACT. F : 500
G0 X0 Z0;				JOG. F : 500
X100 Z100;				FED OVRI: 100%
M30;				RAP OVRI: 100%
%				SPI OVRI: 100%
				PART CNT: 16
				CUT TIME: 12:25:36
EDIT				S 0000 T 0000


PRG CONTENT	ROW:3	COL:22	ALT	O0008
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);				G01 G96 G98 G21 G40
G50 X0 Z0;				M03 S0000 F0010
G98 G1 U898 Z100 F200G2 U100 W50 R50;				PRG. F : 500
G0 X0 Z0;				ACT. F : 500
X100 Z100;				JOG. F : 500
M30;				FED OVRI: 100%
%				RAP OVRI: 100%
				SPI OVRI: 100%
				PART CNT: 16
				CUT TIME: 12:25:36
EDIT				S 0000 T 0000

### 6.1.7 Anulação de Bloco Único (Monobloco)

Esta função é aplicada apenas para o bloco o qual tem um número e este número está no início da linha ou há espaço apenas antes do número do bloco.

Passos:

- 1 ) Selecione a página PRG CONTENT/CONTEUDO PRG no Modo Edit/Editar;
- 2) Mova o cursor para a cabeça do bloco a ser deletado (coluna 1), depois pressione a tecla .

**Nota** Se o bloco não tiver número, tecle em “N” no início do bloco, e mova o cursor para “N” , depois pressione a tecla .


### 6.1.8 Anulação de Blocos

Ela anula todo o conteúdo (incluindo o bloco especificado) do caractere atual onde o cursor se localiza ao bloco com o número específico (recuperação descendente), e o bloco específico deve ter um número de bloco.

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G98 G1 U898 Z100 F200;			PRG F :	500
N30 G2 U100 W50 R50;			ACT. F :	500
G0 X0 Z0;			JOG. F :	500
X100 Z100;			FED OVRI:	100%
M30;			RAP OVRI:	100%
%			SPI OVRI:	100%
			PART CNT:	16
			CUT TIME:	12:25:36
EDIT				S 0000 T 0000

Passos:

1 ) Selecione a página PRG CONTENT/CONTEUDO PRG no Modo Editar;;

2) Pressione a tecla  para entrar em estado de Find/Encontrar, e tecle no número do bloco;

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G98 G1 U898 Z100 F200;			PRG F :	500
N30 G2 U100 W50 R50;			ACT. F :	500
G0 X0 Z0;			JOG. F :	500
X100 Z100;			FED OVRI:	100%
M30;			RAP OVRI:	100%
%			SPI OVRI:	100%
			PART CNT:	16
			CUT TIME:	12:25:36
FIND N30				
EDIT				S 0000 T 0000

3) Pressione a tecla , que será exibido como a seguir:

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G0 X0 Z0;			PRG F :	500
X100 Z100;			ACT. F :	500
M30;			JOG. F :	500
%			FED OVRI:	100%
			RAP OVRI:	100%
			SPI OVRI:	100%
			PART CNT:	16
			CUT TIME:	12:25:36
EDIT				S 0000 T 0000

### 6.1.9 Anulação de Segmento




Anula o conteúdo descendente do caractere atual onde o cursor se localiza até a palavra especificada.


PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G98 G1 U898 Z100 F200;			PRG.F :	500
N30 G2 U100 W50 R50;			ACT.F :	500
G0 X0 Z0;			JOG.F :	500
X100 Z100;			FED OVRI:	100%
M30;			RAP OVRI:	100%
%			SPI OVRI:	100%
			PART CNT:	16
FIND N30			CUT TIME:	12:25:36
EDIT				S 0000 T 0000

Passos:

1 ) Selecione a página PRG CONTENT/CONTEUDO PRG no Modo EDIT/Editar;

2) Pressione a tecla  para entrar em estado de Find/Encontrar, e tecele nos caracteres;

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G98 G1 U898 Z100 F200;			PRG.F :	500
N30 G2 U100 W50 R50;			ACT.F :	500
G0 X0 Z0;			JOG.F :	500
X100 Z100;			FED OVRI:	100%
M30;			RAP OVRI:	100%
%			SPI OVRI:	100%
			PART CNT:	16
FIND W50			CUT TIME:	12:25:36
EDIT				S 0000 T 0000

3) Pressione a tecla , e será exibido como a seguir:

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
_R50;			PRG.F :	500
G0 X0 Z0;			ACT.F :	500
X100 Z100;			JOG.F :	500
M30;			FED OVRI:	100%
%			RAP OVRI:	100%
			SPI OVRI:	100%
			PART CNT:	16
			CUT TIME:	12:25:36
EDIT				S 0000 T 0000

- Nota 1** Se o caractere especificado não é encontrado ou está localizado antes do cursor atual, o sinal de “Busca fracassada” será exibido. Se houver múltiplos caracteres especificados abaixo, ele omite o mais próximo do cursor.
- Nota 2** Se o endereço de código é inserido, ambos, o endereço e o código de valor atrás são apagados.

## 6.2 Nota Explicativa/Anotação do Programa

### 6.2.1 Configuração da Nota Explicativa/Anotação do Programa

Passos:

- 1) Selecione a página PRG CONTENT/CONTEUDO PRG no Modo Edit/Editar
- 2) Pressione a tecla CHANGE/ALTERAR, será exibida a tela como a seguir:

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G98 G1 U898 Z100 F200;				
N30 G2 U100 W50 R50;				
G0 X0 Z0;			PRG.F :	500
X100 Z100;			ACT.F :	500
M30;			JOG.F :	500
%			FED OVRI:	100%
			RAP OVRI:	100%
			SPI OVRI:	100%
			PART CNT:	16
			CUT TIME:	12:25:36
FIND				
EDIT				S 0000 T 0000

- 3) Tecle os caracteres da nota explicativa/anotação do programa na linha de comando (20 caracteres no máximo, parênteses excluídos), será exibida a tela como a seguir:

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (CNC PROGRAM.20071020);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G98 G1 U898 Z100 F200;				
N30 G2 U100 W50 R50;				
G0 X0 Z0;			PRG.F :	500
X100 Z100;			ACT.F :	500
M30;			JOG.F :	500
%			FED OVRI:	100%
			RAP OVRI:	100%
			SPI OVRI:	100%
			PART CNT:	16
			CUT TIME:	12:25:36
FIND 2007.11.12				
EDIT				S 0000 T 0000

- 4) Pressione a tecla INPUT para terminar a nota explicativa/anotação, será exibida a tela como a seguir:

PRG CONTENT	ROW:3	COL:1	INS	O0008 N0000
O0008 (2007.11.12);			G01 G96 G98 G21 G40	
G50 X0 Z0;			M03 S0000 F0010	
G98 G1 U898 Z100 F200;			PRG.F :	500
N30 G2 U100 W50 R50;			ACT.F :	500
G0 X0 Z0;			JOG.F :	500
X100 Z100;			FED OVRI:	100%
M30;			RAP OVRI:	100%
%			SPI OVRI:	100%
			PART CNT:	16
			CUT TIME:	12:25:36
EDIT			S 0000 T 0000	

**Nota 1** Se a nota explicativa/anotação não for adicionada após a criação do programa, o sistema CNC padroniza que o nome do programa é a nota explicativa/anotação.

**Nota 2** A anotação adicionada ao CNC pode ser apenas em Inglês, mas o sistema CNC aceita anotações em Chinês, exceto o ponto decimal Chinês).

## 6.2.2 Alteração de Nota Explicativa/Anotação do Programa

Os passos desta operação são os mesmos da configuração de nota explicativa/anotação do programa 6.2.1 desta parte.

## 6.3 Supressão de Programa


### 6.3.1 Apagando um Programa Único

Passos:

- 1 ) Selecione a página do programa no modo Edit/Editar;
- 2 ) Tecle o endereço 0, chave numérica 0, 0, 0,1 em sequência ( pelo programa O0001);
- 3) Pressione a tecla DELETE , o programa O0001 será apagado.

### 6.3.2 Apagando Todos os Programas

Passos:

- 1 ) Selecione a página do programa no modo Edit/Editar;
- 2 ) Tecle o endereço 0, tecla símbolo , tecla numérica 9, 9,9 em sequência ;
- 3 ) Pressione a tecla DELETE, todos os programas serão apagados.

### 6.3.3 Iniciação de um Programa

Passos:

- 1 ) Selecione a página do programa no modo Edit/Editar;

2 ) Tecla o endereço 0, tecla símbolo  , chave numérica 8,8,8 em seqüência ;

3 ) Pressione a tecla DELETE, depois pressione a tecla INPUT para confirmá-la por aproximadamente 4 segundos, todos os programas serão apagados e a área do programa iniciada.

## 6.4 Seleção de Programa



Quando há programas múltiplos no sistema CNC, um programa pode ser selecionado pelos 3 métodos a seguir:

### 6.4.1 Pelo Método Busca

1 ) Selecione os modos Edit/Editar ou Auto/Automático,

2 ) Pressione a tecla PROGRAM/PROGRAMA para entrar na página PRG CONTENT/CONTEUDO PRG;

3 ) Pressione o endereço "0" e tecla no Nº de programa;

4 ) Pressione as teclas  ou EOB, ou pressione a tecla  no modo Auto/automático, o programa restabelecido será exibido. Se o programa não existir um alarme será disparado.



**Nota** No passo 4, se o programa não existir no Modo Edit/Editar, um novo programa será criado pelo sistema CNC após pressionar a tecla EOB.

### 6.4.2 Pelo Método Escanear

1 ) Selecione os modos Edit/Editar ou Auto/Automático,

2 ) Pressione a tecla PROGRAM/PROGRAMA para entrar na página do Programa;

3 ) Pressione o endereço "0";

4) Pressione as teclas  ou  para exibir o programa posterior ou anterior;





5) Repita os passos 3 e 4 para exibir os programas salvos uma a uma.

### 6.4.3 Pelo Método Cursor

1) Selecione o Auto Mode/Modo Automático (deve ser no estado não-execução, operação disponível acima da senha de nível 4);

2) Pressione a tecla PROGRAMPROGRAMA para entrar na página LISTA PRG;

PRG LIST		O0000 N0000
VERSION NO. : GSK-980TDa 8.02		G01 G96 G98 G21 G40
PART-PRG NO. : 384; SAVED: 20		M03 S0000 F0010
MEMORY SIZE: 6144 KB; USED: 5310 KB		
PROGRAM LIST:		
00000 00002 00003 00004 00005 00006		PRG.F : 500
00007 00008 00009 00010 00011 00012		ACT.F : 500
00014 00023 00088 00089 01000 00044		JOG.F : 500
00100 00101		FED OVRI: 100%
		RAP OVRI: 100%
		SPI OVRI: 100%
		PART CNT: 16
		CUT TIME: 12:25:36
PRG SIZE: 16KB NOTE: QIU TOU GAN		
AUTO		S 0000 T 0000


3 ) Pressione as teclas , , ,  para mover o cursor ao nome de programa a ser selecionado(o conteúdo de “PRG SIZE/TAMANHO PRG” e “NOTE/NOTA” é alterado conforme o cursor se move);

PRG LIST		O0009 N0000
VERSION NO. : GSK-980TDa 8.02		G01 G96 G98 G21 G40
PART-PRG NO. : 384; SAVED: 20		M03 S0000 F0010
MEMORY SIZE: 6144 KB; USED: 5310 KB		
PROGRAM LIST:		
00000 00002 00003 00004 00005 00006		PRG.F : 500
00007 00008 00009 00010 00011 00012		ACT.F : 500
00014 00023 00088 00089 01000 00044		JOG.F : 500
00100 00101		FED OVRI: 100%
		RAP OVRI: 100%
		SPI OVRI: 100%
		PART CNT: 16
		CUT TIME: 12:25:36
PRG SIZE: 100KB NOTE: 00009		
AUTO		S 0000 T 0000

4) Pressione a tecla EOB.


PRG LIST		O0009 N0000
VERSION NO. : GSK-980TDa 8.02		G01 G96 G98 G21 G40
PART-PRG NO. : 384; SAVED: 20		M03 S0000 F0010
MEMORY SIZE: 6144 KB; USED: 5310 KB		
PROGRAM LIST:		
00000 00002 00003 00004 00005 00006		PRG.F : 500
00007 00008 00009 00010 00011 00012		ACT.F : 500
00014 00023 00088 00089 01000 00044		JOG.F : 500
00100 00101		FED OVRI: 100%
		RAP OVRI: 100%
		SPI OVRI: 100%
		PART CNT: 16
		CUT TIME: 12:25:36
PRG SIZE: 100KB NOTE: 00009		
AUTO		S 0000 T 0000

## 6.5 Execução do Programa

Depois do programa a ser executado ser selecionado pelos métodos na Seção 6.4 desta parte, selecione o Auto Mode/Modo Automático, depois pressione a tecla  (ou a tecla externa de início de ciclo), o programa será executado automaticamente.

## 6.6 Renomear o Programa

- 1 ) Selecione a página PRG CONTENT/CONTEUDO PRG no modo Edit/Editar;
- 2 ) Pressione a tecla de endereço “0”, e tecele no nome do programa novo;

3) Pressione a tecla .

## 6.7 Cópia do Programa

Para salvar o programa atual em algum local:

- 1 ) Selecione a página PRG CONTENT/CONTEUDO PRG no modo Edit/Editar;
- 2 ) Pressione a tecla “0”, e tecele no número do programa novo;
- 3) Pressione a tecla CHANGE.

## 6.8 Gerenciamento de Programa

### 6.8.1 Lista de Programa

Em modo non-Edit/não Editar, pressione a tecla PROGRAM/PROGRAMA para entrar na página LISTA PRG. Nesta página, os nomes dos programas salvos no sistema CNC são listados, e podem ser exibidos o máximo de 36 nomes por página, se os programas salvos excederem a 36, deve-se pressionar a tecla CHANGE para exibir a lista na página seguinte.

PRG LIST				O0000 N0000			
VERSION NO. : GSK-980TDa 8.02				G01 G96 G98 G21 G40			
PART-PRG NO. : 384; SAVED: 20				M03 S0000 F0010			
MEMORY SIZE: 6144 KB; USED: 5310 KB							
PROGRAM LIST:							
00000 00002 00003 00004 00005 00006				PRG F : 500			
00007 00008 00009 00010 00011 00012				ACT.F : 500			
00014 00023 00088 00089 01000 00044				JOG.F : 500			
00100 00101				FED OVRI: 100%			
				RAP OVRI: 100%			
				SPI OVRI: 100%			
				PART CNT: 16			
				CUT TIME: 12:25:36			
PRG SIZE: 16KB NOTE: QIU TOU GAN							
MDI				S 0000 T 0000			

### 6.8.2 Versão Software

Mostra a versão de software CNC atual.

### 6.8.3 Número de Programas de Parte

Mostra o número total de programas de parte (acima de 384) que podem ser salvos no sistema CNC e o número atual de programas de parte que foram salvos até o presente.


### 6.8.4 A Capacidade de Memória e a Capacidade Utilizada



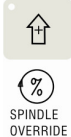
Mostra a capacidade total de memória (6144KB) da CNC e a capacidade atual que foi ocupada.

## 6.9 Outras Operações Disponíveis no Modo Edit/Editar

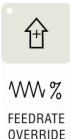
**As operações permitidas pelo painel de máquina da GSK980TDa no Modo Edit/Editar são definidas por escalas, por favor refira-se aos materiais através do fabricante da máquina.**

Por favor note que as funções a seguir são descritas baseadas no padrão de programas PLC 980TD!

1 Controle de resfriamento é acionado pressionando a tecla  ;

2 Ajuste de avanço do eixo-árvore, é obtido pelas teclas  ou  no  ;

3 Ajuste de avanço de velocidade de alimentação, é obtido pelas teclas  ou  no

 ;

4 Redefinição da CNC é obtida pressionando a tecla RESET;

5 o Modo de Operação é acionado pressionando qualquer tecla entre  ,  ,

 ,  ,  OU  ;

6 Veja o Capítulo 11 desta parte para transmissão de dados;

7 Controle de lubrificação Automático (veja detalhes no Capítulo 3 desta parte).