

## GSK988TA 系统限时停机功能说明

限时停机功能是为机床厂给用户试用和分期付款的一种限制手段。限时停机功能需要在系统 3 级以上（含 3 级）权限下可以使用。当系统的使用时间达到限时停机的设定值时，系统会产生限时停机报警并锁住机床，此时需要联系机床厂家进行限时停机解除后，机床才能正常工作。

### 1、设置限时停机

在系统的 3 级以上（含 3 级）权限下，按下【设置】→【CNC 设置】→【限时停机】并正确输入限时停机查看密码后进入限时停机设置页面，如下图。

序号	停机时间	停机密码	备注
1	2023-10-14, 18:00:00	*****	
2	2023-10-15, 18:00:00		
3	2023-10-16, 18:00:00		

进入限时停机操作页面后，按下右侧【添加】按键，通过【转换】按键或【↑】【↓】等按键切换年、月、日和时，停机时间设置完成之后按下【确认】的软键，则将选择的时间作为停机时间，启动限时停机功能。

序号	停机时间	停机密码	备注
1	2023-10-14, 18:00:00	*****	
2	2023-10-15, 18:00:00		
3	2023-10-16, 18:00:00		

设置停机时间

2023 年 10 月 08 日 18 时

备注

停机密码

确认停机密码

在设置停机时间时可以设置停机密码，也可以不设置停机密码，此时使用系统的停机查看密码。

- 如果设置停机密码，在删除/解除该停机时间时，使用该停机密码。
- 如果不设置停机密码，在删除/解除该停机时间时，使用停机查看密码。

停机查看密码是进入限时停机界面的密码，可通过右侧【修改密码】进行密码修改。停机查看密码的出厂默认是“222222”（不带引号）。如果忘记停机查看密码，则可通过忘记密码功能进行密码重置。忘记密码可通过【系统】→【系统信息】→【】→【忘记密码】进入界面，并把请求码发给系统厂商。

The screenshot displays the 'System Information' (系统信息) screen. At the top, there are tabs for 'Manual' (手脉) and 'Reset' (复位). Below the title bar, a navigation path shows 'System' (系统) -> 'System Information' (系统信息). The main content area is divided into two sections: 'System Information' (系统信息) and 'Operation Authority' (操作权限). The 'System Information' section contains a table with the following data:

产品型号	GSK988TA-S (10.4")
软件版本	V2.20
硬件版本	V2.04.041
BOOT版本	V3.14s
系统编号	S12CUM00163TAHD
PLC版本	202206 (5931)

To the right of this table is a GSK logo. Below the table, the 'Operation Authority' section shows 'Current operation authority level [3]' (当前的操作权限等级 [3]). At the bottom of the screen, there is a 'Reset Password' (重置密码) section with input fields for 'Request Code' (请求码) and 'Verification Code' (验证码). The 'Request Code' field contains the text 'E262 E262 B3E2 E2E2'. The bottom status bar shows the time '18:40:34' and navigation buttons like 'Confirm' (确定) and 'Cancel' (取消).

注意事项：

- 1、设置停机后，请尽快修改停机查看密码并妥善保管。
- 2、不可设定小于当前时间为停机时间。
- 3、设定停机时间不可超过 2035 年。

## 2、删除限时停机

限时停机有两种项目，一种是未设置停机密码的，还有一种是设置了停机密码的。删除这两种限时停机项目时，均需要通过停机查看密码进入限时停机界面。

- 删除未设置停机密码的项目时，在限时停机界面可以直接通过【删除】按键删除所选择的项目。如下图所示：

序 号	停机时间	停机密码	备注
1	2023-11-08, 11:00:00	*****	
2	2023-12-08, 11:00:00	*****	
3	2035-10-08, 05:00:00		

删除  
是否删除2号停机时间?

11:46:35

- 删除设置停机密码的项目时，在限时停机界面按下【删除】按键后，还需提供该项目创建时所设置的停机密码。如下图所示：

序 号	停机时间	停机密码	备注
1	2023-11-08, 11:00:00	*****	
2	2023-12-08, 11:00:00	*****	
3	2035-10-08, 05:00:00		

输入密码

11:46:26

### 3、解除限时停机

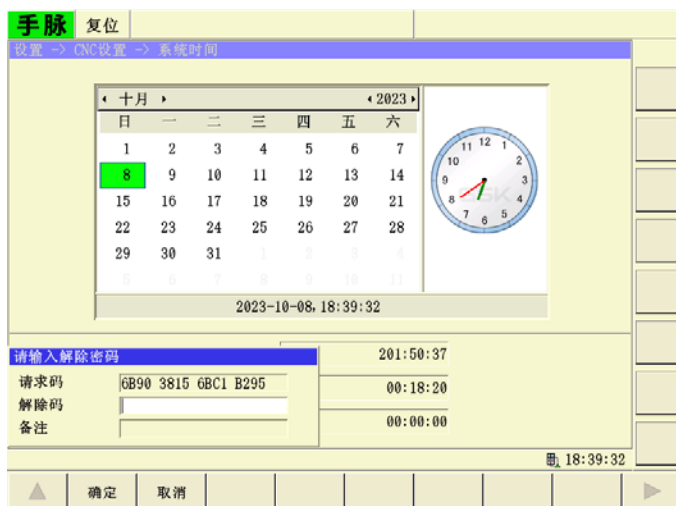
在限时停机时间功能启动后，如果距离限时停机时间小于等于三天则会产生 4305 报警提示：系统即将达到停机时间如果已经达到限时停机设置的时间则会产生报警，此时系统仍能正常工作。当限时停机时间到达后产生 909 报警，系统停止工作，此时需要进行限时停机解除。

限时停机解除方法有两种：

一种是通过删除限时停机项目进行解除，具体操作流程可参考上节“删除限时停机”方式执行；

另一种是通过发送请求码给机床厂家进行解除，操作如下。

(1)：按下 MDI 面板【设置】→【CNC 设置】→【系统时间】软键，进入系统时间页面，当限时停机启用时该界面会显示【停机输入】软键，按下该软键会弹出解码弹窗，将请求码发送给机床厂家，如下图所示：



(2)：在取得请求码后，可使用 PC 上位机或者广州数控微信小程序的停机解除密码生成器进行解除操作。

当停机项目没有设置停机密码时，该程序中的停机操作密码使用停机查看密码，即进入到限时停机页面的密码；

当停机项目设置了停机密码时，该程序中的停机操作密码使用停机密码。

如下图所示：

(3): 在该软件中填写相关录入信息后, 点击生成密码即可获得解除密码, 然后将该解除密码输入到系统解除码位置 (如下图), 即可完成限时停机的解除。

**注意事项:**

- 1、解除密码时可选择清除时间、推迟时间两种方式。
- 2、停机操作密码填写设置限时停机的密码, 如果限时停机没有设置停机密码, 则使用停机查看密码, 如果限时停机有设置独立的停机密码, 则使用该停机密码。
- 3、请求码填写系统停机时产生的请求码。
- 4、解除密码是生成的解除码, 需要填入系统解除码位置。