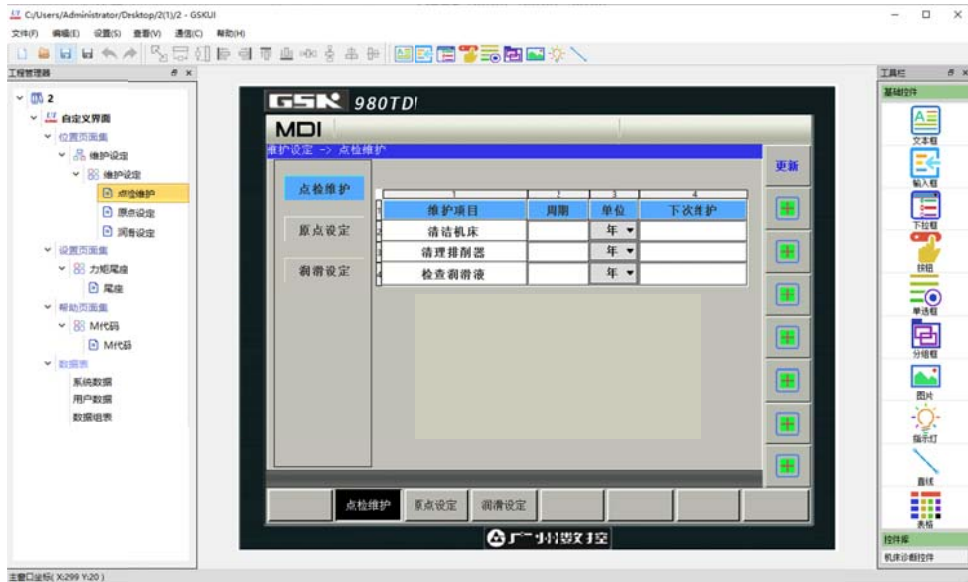


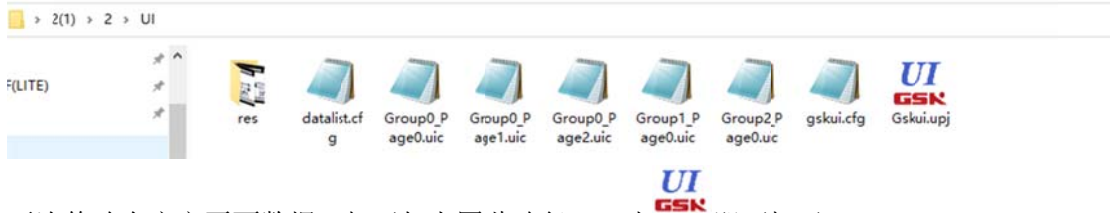
自定义页面使用说明

1.1、GSKUI 自定义软件

在 GSKUIPC 软件上设计好需要导入系统的页面，目前可以在位置，设置，帮助三个页面设计自定义页面。





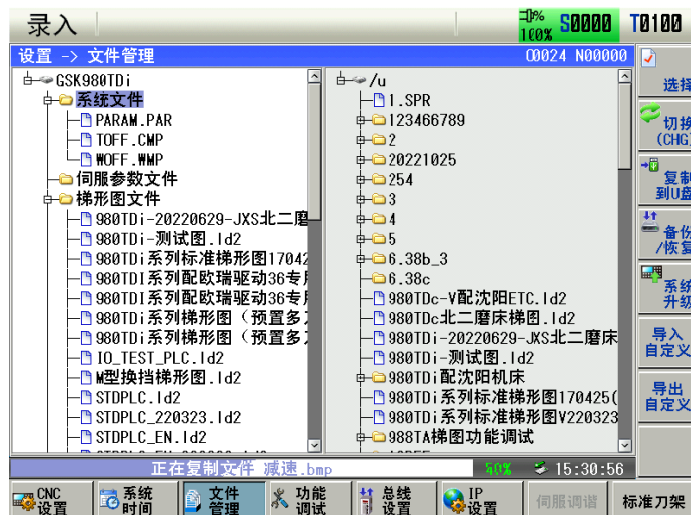
经过 GSKUI 编辑好后，按保存，会将数据文件保存到所选择的路径下，示例如下：



再次修改自定义页面数据，打开如上图此路径，双击 Gskui.upj 即可打开。

1.2、自定义文件导入 CNC

将自定义文件夹拷入到 U 盘，将 U 盘插入 CNC，在 ->  页面，在录入方式下，按下【自定义导入】，在弹出框里选择要导入的路径，找到 UI 文件夹，按【确定】即可开始导入，导入完成后，提示重启。





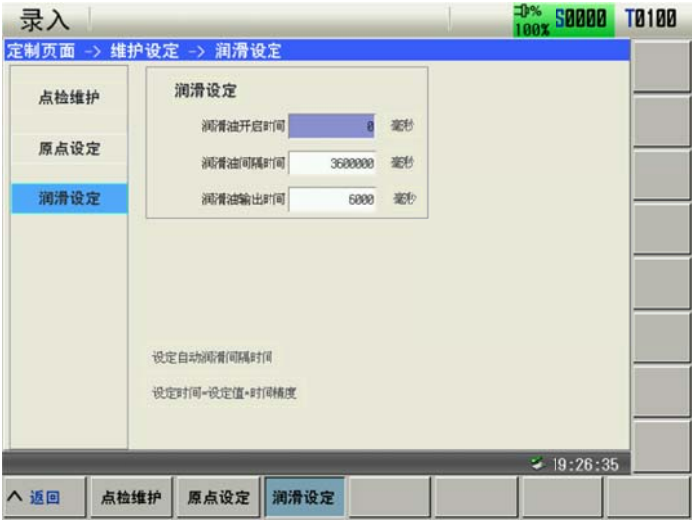
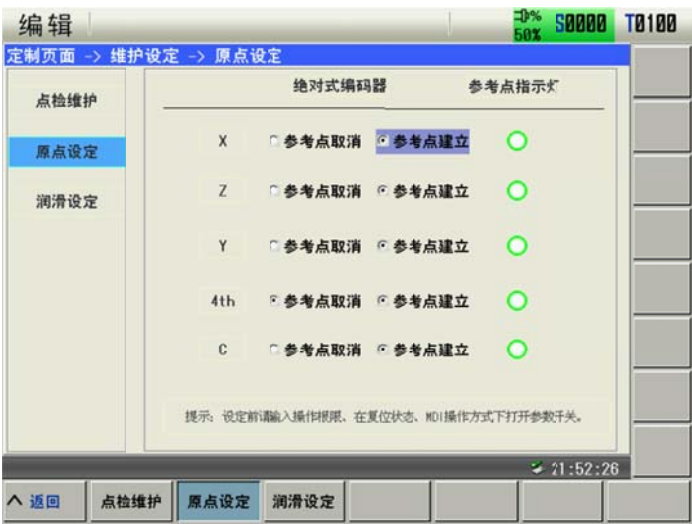
1.3 位置页面的自定义页面

将状态参数 180.2=1 定制页面显示，在位置页面下显示自定义页面。每个自定义页面最多有 6 个页面。



按【点检维护】，会有【点检维护】，【原点设定】，【润滑设定】三个页面。





1.3.1 点检维护的设置

点检维护必须以 PLC D 参数来设置，其中 D800-D1099 为自定义页面专用。

名称	对应 D 的范围	备注
周期	800~899	
单位	900~999	单位=周期+100
下次维护周期	999~1099	下次维护周期=单位+100

示例

录入 0% S0000 T0100
100%

定制页面 -> 维护设定 -> 点检维护

点检维护

原点设定

润滑设定

维护项目	周期	单位	下次维护
清洁机床	10	日	20211210
清理排削器	10	月	20220926
检查润滑油	1	年	20221130

更新

17:30:16

返回 点检维护 原点设定 润滑设定

清洁机床 对应的周期=D800 单位=D900 下次维护=D1000

清理排削器 对应的周期=D801 单位=D901 下次维护=D1001

检查润滑油 对应的周期=D802 单位=D902 下次维护=D1002

下次维护日期的更新

- 1) 更改周期或者单位下次维护的日期会更新
- 2) 按竖排按键【更新】，更新对应的信号为 G400.0，G400.0 导通 CNC 更新当前光标所在行的维护时间

1.4 设置页面的自定义页面

录入 0% S0000 T0100
100%

开关设置

参数开关: 关

程序开关: 开

自动段号: 关

权限设置

当前操作权限: 3 降级

输入操作密码:

更改操作密码:

参数操作

- 备份当前参数 (用户)
- 恢复备份参数 (用户)
- 恢复标准参数 (伺服1u级)
- 恢复标准参数 (伺服0.1u级)

按 [L] 键打开,按 [W] 键关闭

19:28:22 更多...

CNC 设置 系统 时间 文件 管理 功能 调试 参数 设置 IP 设置 伺服 调整 力矩 反馈



1.5 帮助页面的自定义页面

