

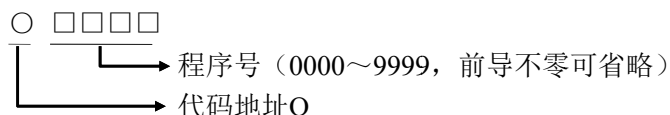
1.1.1 程序的一般结构

程序由若干程序段构成。程序段是以程序段号开始（可省略），以“；”结束的若干个代码字构成。

程序名

GSK980TDi为了识别区分各个程序，每个程序都有唯一的程序名（程序名不允许重复），程序名可任意命名，为兼容之前版本的程序，我们将程序分为标准程序和非标准程序：

标准程序：由O及其后的四位数字构成。





非标准程序：中文、数字、英文、.、+、-组合而成，程序名开头不能是.。

示例：O.012.CNC，切削.CNC，yingwen.CNC








1.1.2 程序的建立

若想建立任意程序名，需将数据参数 NO.878 设置为 1。

按  键进入编辑操作方式，按  键进入到程序页面集，要输入加工程序，首先要建立一个加工程序，建立加工程序的方法如下：

方法一：

1) 按程序内容页面，按 O 在弹出的对话框中依次键入程序名：

标准程序的建立依次输入 、、、、 5 个字符（以建立 O0001 程序为例，输入时程序名  和  的不可省略，否则就不是 O0001.CNC 程序），显示如下。



非标准程序名的建立：依次输入 1234 或者英文或中文名称（非标准程序名可以由+、-、.、中文、英文、数字组成，程序名开头不能是.，程序名最大字符个数是 20），如下图所示。





数字程序名



英文程序名



中文程序名

- 2) 按  (或  键) 建立新程序，显示如下。



标准程序



非标准程序



方法二：

- 1) 按 **本地目录** 软键，进入到本地目录子页面，显示如下。





- 2) 再按 **打开新建** 软键，在弹出的对话框中依次键入 **0**、**0**、**0**、**0**、**1**（以建立 O0001 标准程序为例），非标准程序的建立和方法一一样，显示如下。



- 3) 按  (或  键) 建立新程序, 当前页面自动切换为程序内容页面, 显示如下。




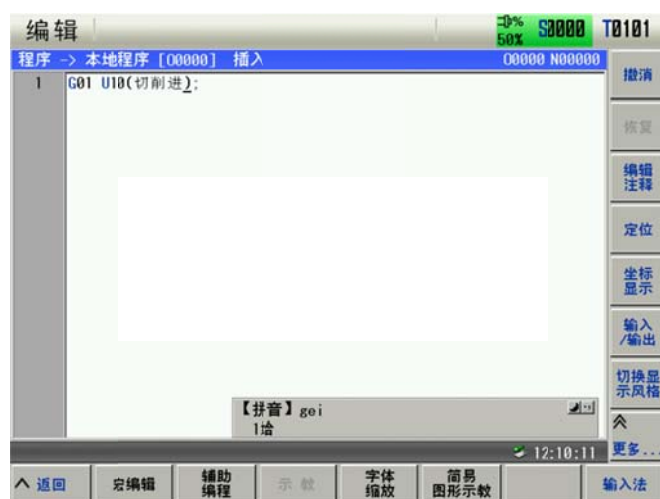
注 1: 建立加工程序时, 如果输入的程序名已经存在, 则会打开该文件, 否则自动新建一个。



按照编制好的零件程序逐个输入, 每输入一个字符, 在屏幕上立即给予显示输入的字符 (复合键的处理是反复按此复合键, 实现交替输入), 一个程序段输入完毕, 按  或  键结束。

注 2: 程序录入时如果发生意外断电, 可能导致正在编辑的程序不能完全保存。

1.1.3 中文输入法

中文输入法支持: 程序注释、程序名, 在程序内容下按  可输入中文。



按  按键和  按键进行翻页来选择需要的字, 根据字前的序号在编辑键盘上输入确定选择的字。

1.1.4 本地/U 盘目录

本地目录可预览CNC中所有的程序，程序文件的后缀是.CNC，程序名可任意。
在本地目录页面可新建、打开、删除、复制、重命名、预览、排序、导出、导入程序等。



1.1.5 导出到 U 盘

当系统USB口中带有U盘时，在屏幕的右下角会有一个U盘的图标出现，此时可将本地目录的程序复制到U盘。

在 **本地目录** 可将选择程序(O0000.CNC)复制到U盘，按 **复制到U盘** 会弹出另存为的输入框。



复制到 U 盘的程序可选择文件后缀为.CNC、.TXT、.NC 格式。
若复制到 U 盘时不想更改程序名可直接按确定，则将当前的程序直接复制到 U 盘。
若想更换复制到 U 盘的程序名，可在程序名输入框里输入需要的程序名，可中文、英文、数字。
然后按 **确定** 即可将程序导出到 U 盘。



1.1.6 导入到 CNC

当系统USB口中带有U盘时，在屏幕的右下角会有一个U盘的图标出现，且在程序页面中出现一个U盘目录的按键，此时可将U盘目录下的程序复制到CNC。

选择 **U盘目录** 可将U盘目录下的程序导入到CNC，以选中12.CNC为例，按 **复制到U盘** 会弹出另存为的输入框。



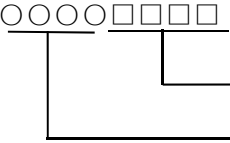
复制到 CNC 的程序后缀只能为.CNC 格式。

若复制到 CNC 时不想更改程序名可直接按确定，则将当前的程序直接复制到 CNC。

若想更换复制到 CNC 的程序名，可在程序名输入框里输入需要的程序名，可中文、英文、数字。然后按 **确定** 即可将程序导入到 CNC。

1.1.7 子程序调用 M98

格式一：调用标准程序名

代码格式：M98 P  被调用的子程序号（0000～9999）。当调用次数未输入时，子程序号的前导 0 可省略；当输入调用次数时，子程序号必须为 4 位数。

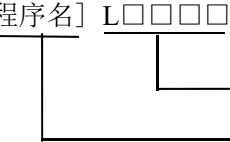
调用次数（1-9999），调用 1 次时，可不输入。

代码功能：在自动方式下，执行 M98 代码时，当前程序段的其它代码执行完成后，CNC 去调用执行 P 指定的子程序，子程序最多可执行 9999 次。

示例：

M98 P12002-----调用次数为 1，调用 O2002 程序。

格式二：调用非标准程序名

代码格式：M98 P[程序名] L  调用次数（1-9999），调用 1 次时，可不输入。

被调用的子程序号。

1、 非标准程序名可以是+、-、.、中文、英文、数字组成，程序名开头不能是.。

2、 P 后面跟[]即进行非标准文件名的子程序调用。

3、 L 调用子程序的次数 默认为 1。

示例：

M98 P[O0010] L3 ； M98将调用程序O0010，调用次数为3。

M98 P[CUT] L2 ； M98 将调用程序 CUT（非标准程序名），调用次数为 2。

M98 P[螺纹切削] ； M98 将调用程序螺纹切削（非标准程序名），调用次数为 1。

1.1.8 非模态调用 G65

格式一：调用标准程序名

代码格式：G65 P_ L_ <自变量>_；

以地址P指定的宏程序被调用，自变量(数据)传递到用户宏程序体中

代码说明：P —— 被调用的宏程序号，调用的是 O 开头的标准程序名并且最多为四位整数；

L —— 被调用的次数(省略则默认为1，可以指定从1到9999的重复次数)；

<自变量> —— 被传送到宏程序中的数据,其值被赋给相应的局部变量。

示例：

G65 P1200 L2-----调用 O1200 程序，调用次数为 2。

格式二：调用非标准程序名

代码格式：G65 P[_] L_ <自变量>_；

以地址P指定的宏程序被调用，自变量(数据)传递到用户宏程序体中

代码说明：P [] 被调用的宏程序号，可以是+，-，.，中文，英文，数字组成，程序名开头不能是.；

L —— 被调用的次数(省略则默认为1，可以指定从1到9999的重复次数)；

<自变量> —— 被传送到宏程序中的数据,其值被赋给相应的局部变量。

示例：

G65 P[CUT] L2 ； G65 将调用程序 CUT（非标准程序名），调用次数为 2。

G65 P[螺纹切削] ； G65 将调用程序螺纹切削（非标准程序名），调用次数为 1。

1.1.9 模态调用 G66

格式一：调用标准程序名

代码格式：G66 P_ L_ <自变量>_；

代码说明：P ____ 被调用的宏程序号，调用的是 O 开头的标准程序名并且最多为四位整数；

L ____ 被调用的次数（省略则默认为 1，可以指定从 1 到 9999 的重复次数）；

<自变量> ____ 被传送到宏程序中的数据,其值被赋给相应的局部变量。

示例：

G66 P1200 L2-----调用 O1200 程序，调用次数为 2。

格式二：调用非标准程序名

代码格式：G66 P[] L_ <自变量>_；

代码说明：P [____] 被调用的宏程序号，可以是+、-、.、中文、英文、数字组成，程序名开头不能是.。

L ____ 被调用的次数（省略则默认为 1，可以指定从 1 到 9999 的重复次数）；

<自变量> ____ 被传送到宏程序中的数据,其值被赋给相应的局部变量。

示例：

G66 P[CUT] L2 ； G66 将调用程序 CUT（非标准程序名），调用次数为 2。

G66 P[螺纹切削] ； G66 将调用程序螺纹切削（非标准程序名），调用次数为 1。

嵌套调用：G66 调用可以有四级嵌套

注意事项：

- 1) 执行 G66 程序段的作用是声明宏程序模态调用，本段并不调用宏程序；
- 2) 执行完有 G00、G01、G02、G03、G05 代码的程序段后（声明的宏程序模态调用后取消模态调用之前）将再次调用宏程序；
- 3) 每次调用都会按自变量更新局部变量的值；
- 4) G65 调用会自动取消 G66 模态调用。