

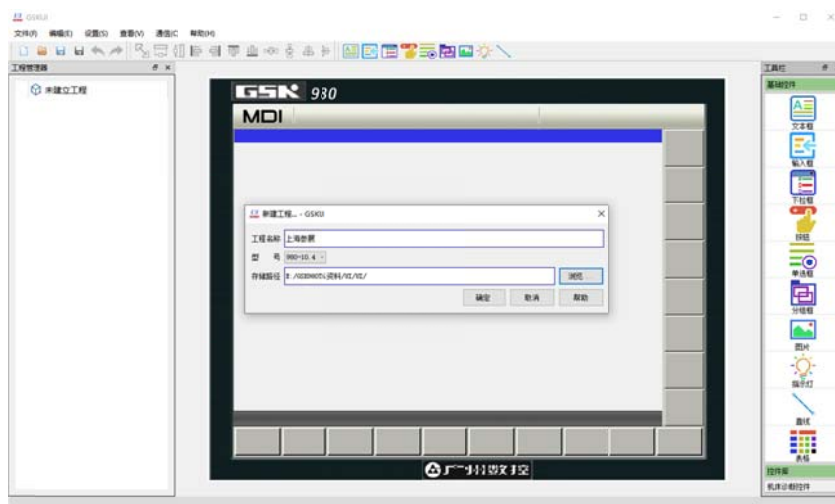


GSKUI 定制页面使用说明

用户可以在 PC 软件 GSKUI 上对可以对 CNC 的 PLC 参数、宏变量、CNC 参数等进行操作或者排版，设计成有特色的专用界面导入到 CNC 中显示。定制页面可以显示在位置，设置，帮助页面集下。


1.1 GSKUI 软件新建工程与工程保存

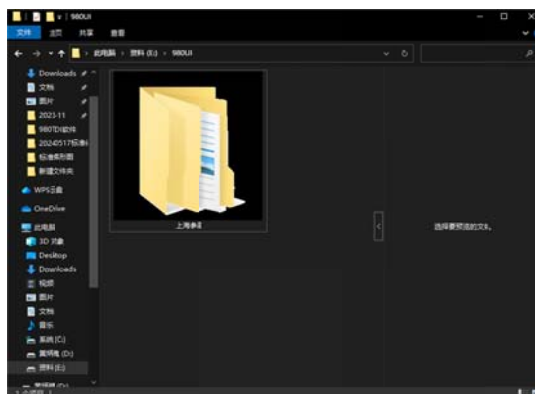
在电脑桌面单击图标打开 GSKUI 软件，打开左上角的“文件”菜单，在下拉菜单列表中单击“新建”。或直接单击新建快捷图标会有弹窗如下图所示，输入相应的工程名称（例：上海参展），选择对应的系统型号（980-8.4 寸），选择存储路径（E:/资料/980UI），最后单击确定，新建工程创建完毕。



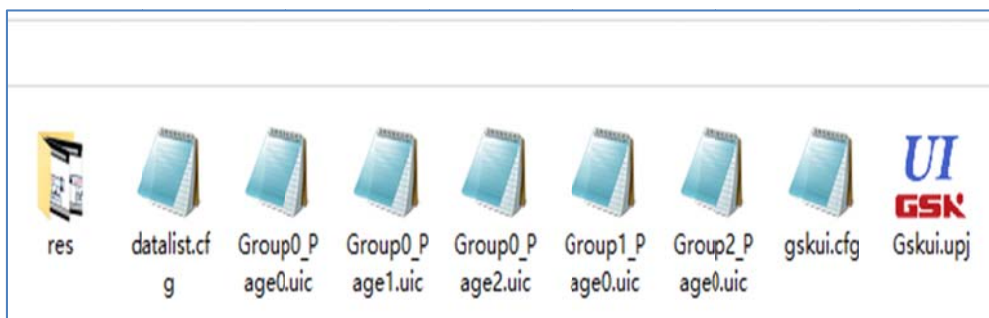
新工程在 GSKUI 软件里的界面可分为菜单栏、工程管理器、界面编辑区、工具栏、快捷图标栏，显示如下：



定制页面编辑完成后，打开 GSKUI 软件左上角的“文件”菜单，在下拉菜单列表中单击“保存”。或直接单击保存快捷  图标，便会将新建的工程文件保存到新建时的选择的存储路径。如下图所示：



打开“E:/资料/980UI/上海参展/UI”如下图所示：




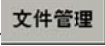

1.2 打开 GSKUI 工程文件

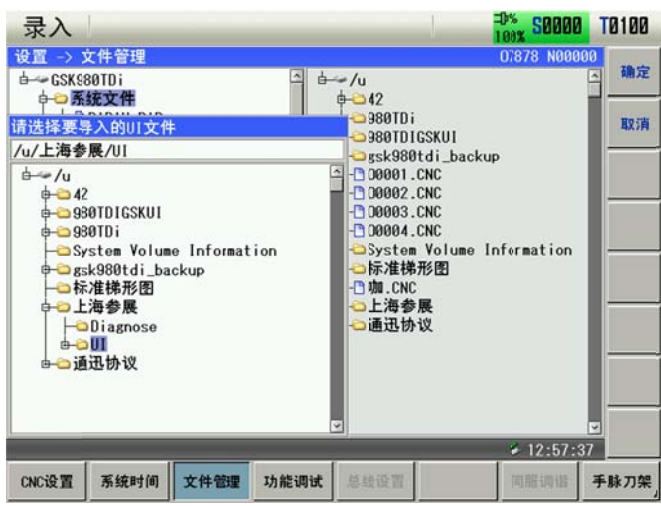
方法一：双击上图中的  即可打开编辑


方式二：在 GSKUI 软件里，打开左上角的“文件”菜单，在下拉菜单列表中单击“打开”，


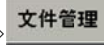




选择“E:/资料/980UI/上海参展”即可打开编辑。

1.3 导入定制页面

方法一：将“上海参展”拷入到U盘根目录后，将U盘插入CNC，按  ->  -> ，显示如下：




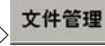

在弹出框中选择“上海参展”文件夹下的“UI”文件夹，按 ，文件导入完成后系统提示“成功导入定制页面文件，请重启”。


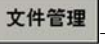





方法二：“1.4、导出定制页面”章节中的方法二已经导出过自定义数据，将系统切换到二级操作权限，然后按  ->  -> ，将光标移至恢复操作下的“自定义数据”，按  软键（或  键），按  即可将定制页面文件恢复到CNC中，恢复完成后请重启CNC。




注1：将定制页面文件导入CNC前可选择是否设置状态参数NO.180#3（设置为1时，开机后显示定制页面）仅针对位置页面集下面的定制页面。

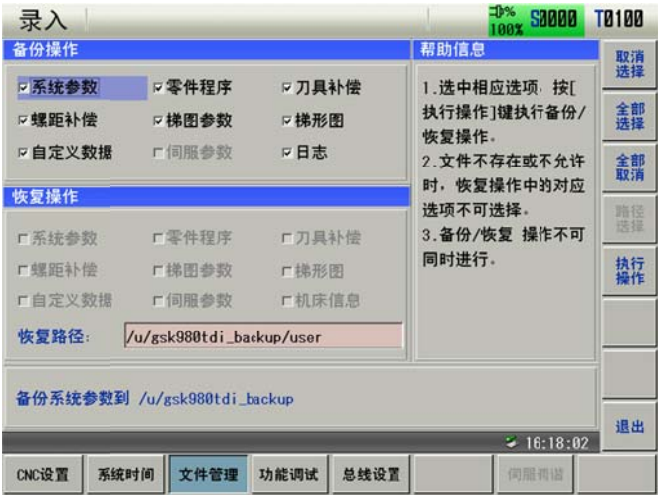
注2：当状态参数NO.180#2为0时，可关闭定制页面功能。

1.4 导出定制页面

方法一：
按  ->  -> ，即可将自定义页面配置文件导出到：“u:/UI”。

方法二：
按  ->  -> ，可按 、、、 键移动光标至“自定

义数据”按  软键（或  键）如下图，按 ，待系统出现“备份成功”的字样表示 CNC 完成备份。定制页面文件存储路径为：“U:\gsk980tdi_backup\user\CUSTOM\UI”



1.5 定制页面的显示

定制页面导入到系统后，CNC 根据在 PC 软件的 GSKUI 编写的界面可在位置、设置、帮助页面集下显示，如下图所示位置页面集下的“调试维护”页面，设置页面集下的“手脉刀架”页面，帮助页面集下的“M 代码”页面即为在 GSKUI 编写的定制页面。



录入 0% S0000 T0000
100%

定制页面 -> 手脉调试 -> 手脉调试

参数设置

接口参数

手轮1 主机面板手轮接口1 CN31

手轮2 操作面板手轮接口2 CN32

基本参数

系统手轮个数设定 1个

手轮试切手轮设定 手轮1

手轮中新功能 ☐ 有效 ☒ 无效

倍率放大10倍 ☐ 有效 ☒ 无效

接口计数值

CN31	0	CN331	0
CN32	0	CN332	0

信号监控

轴选

G信号	X信号
手轮1 G18.0	X轴 X6.0
手轮1 G18.1	Z轴 X6.1
手轮1 G18.2	Y轴 X6.2
手轮2 G18.4	4th轴 X7.5
手轮2 G18.5	5th轴 X7.1
手轮2 G18.6	按键X 8.4

倍率

G信号	X信号
手轮1 G19.4	X1 X6.3
手轮1 G19.5	X10 X6.4
手轮2 G17.0	X100 X6.5
手轮2 G17.1	X1000 X7.4

16:21:01

CNC设置 系统时间 文件管理 功能调试 总装设置 伺服调试 手脉刀架

录入 0% S0000 T0000
100%

定制页面 -> M代码集 -> M代码

常用M代码一览表

M代码	代码含义	M代码	代码含义	M代码	代码含义
M00	程序暂停	M14	三轴1切换位置	M63	主轴2正转
M01	程序选停	M15	三轴1切换速度	M64	主轴2反转
M03	主轴正转	M63	三轴2正转	M65	主轴停止
M04	主轴反转	M64	三轴2反转	M98	子程序调用
M05	主轴停止	M65	三轴2停止	M99	从子程序返回
M08	水雾开	M20	三轴夹紧	M29	刚性攻丝启动
M09	水雾关	M21	三轴松开		
M10	尾座前进	M24	三轴2切换位置		
M11	尾座后退	M25	三轴1切换速		
M12	卡盘夹紧	M32	润滑开		
M13	卡盘松开	M33	润滑关		

13:44:57

帮助 M代码集