

目录

1 气体控制说明.....	2
2 润滑系统说明.....	3
3 安全门说明	5
4 三色灯系统	6
5 交换工作台系统	7
6 快速重启操作.....	9
7 临近点检索	10

1 气体控制说明



气体控制分为切割气和辅助气, 切割气分为高压气(氮气或者空气)和氧气, 辅助气为空气

报警提示如下（不影响运行）：

氧气气源压力低（不需要手动复位）

高压气气源压力低（不需要手动复位）

辅助气气源压力低（不需要手动复位）

报警如下（影响自动运行）：

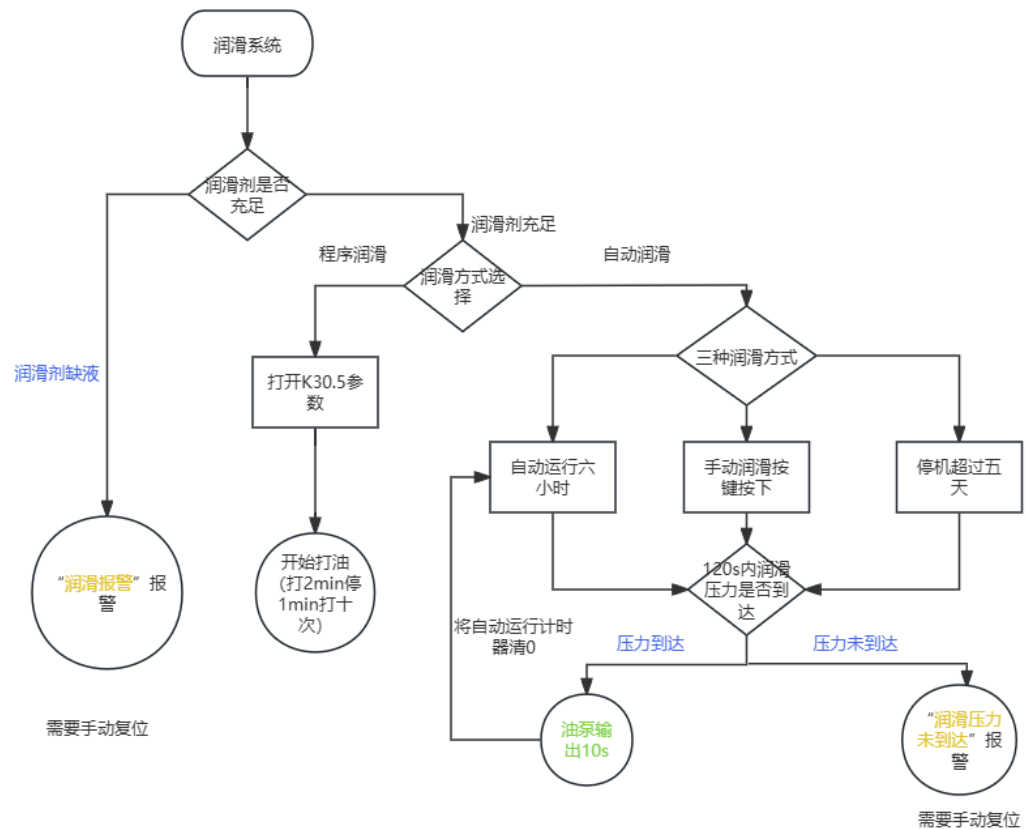
氧气气压低（需要手动复位）

空气气源压力低（需要手动复位）

氮气气源压力低（需要手动复位）

调焦气压力低（需要手动复位）

2 润滑系统说明



程序润滑：

润滑的逻辑为打 2min 油，停止 1min，随后再打 2min，停止 1min，如此循环打十次

注：需要在 CNC 中打开 K30.5 参数，则开始程序润滑

自动润滑：

- 1、 润滑时间为 6 小时候自动打油一次，每次打油时间为润滑压力到达后打 10s，其中，定时号为 T30，可在 PMC 参数中的 T 信号修改润滑时间
- 2、 手动按润滑按键润滑压力到达后润滑 10s
- 3、 每隔五天润滑 10s，(开机时间-最后一次关机时间) ≥ 5 天，则开机后

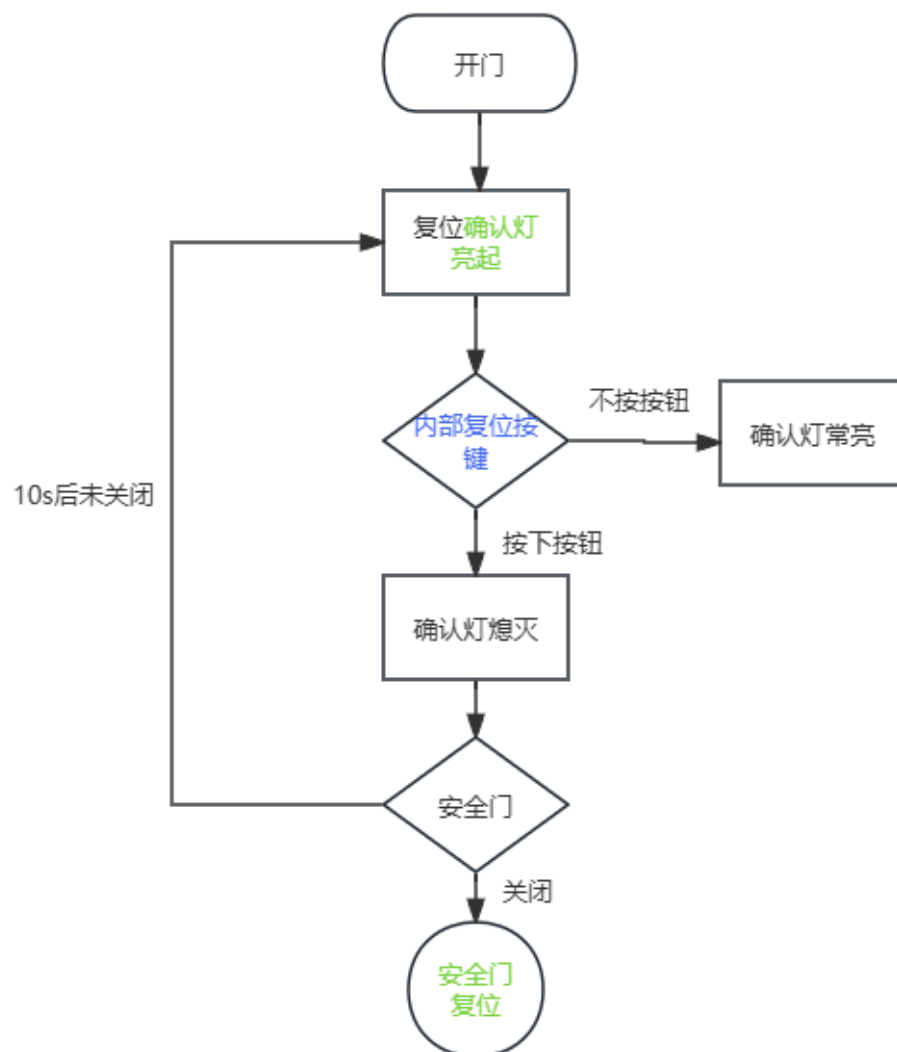
润滑压力到达后打 10s。其中每个月份有细分，比如 1 月份为 31 天，最后一次关机时间为 1 月 28 号，开机时间为 2 月 2 号，则判断 $> = 5$ 天，开机开始打油

报警提示如下（不影响运行）：

润滑报警（需要手动复位）

润滑压力未到达（需要手动复位）

3 安全门说明



1、安全门关闭时，可正常加工；安全门打开时，处于空运行状态，此时机床速度最快为 5000mm/min，且不能出光

2、客户工艺进行调试时，可屏蔽安全门，打开 pmc 参数，将 K31.5 打开即屏蔽安全门，安全门屏蔽时，开启空运行、锁光、锁转台

报警提示如下（影响自动运行）：

安全门未关闭（需要安全门确认按钮手动复位）

4 三色灯系统

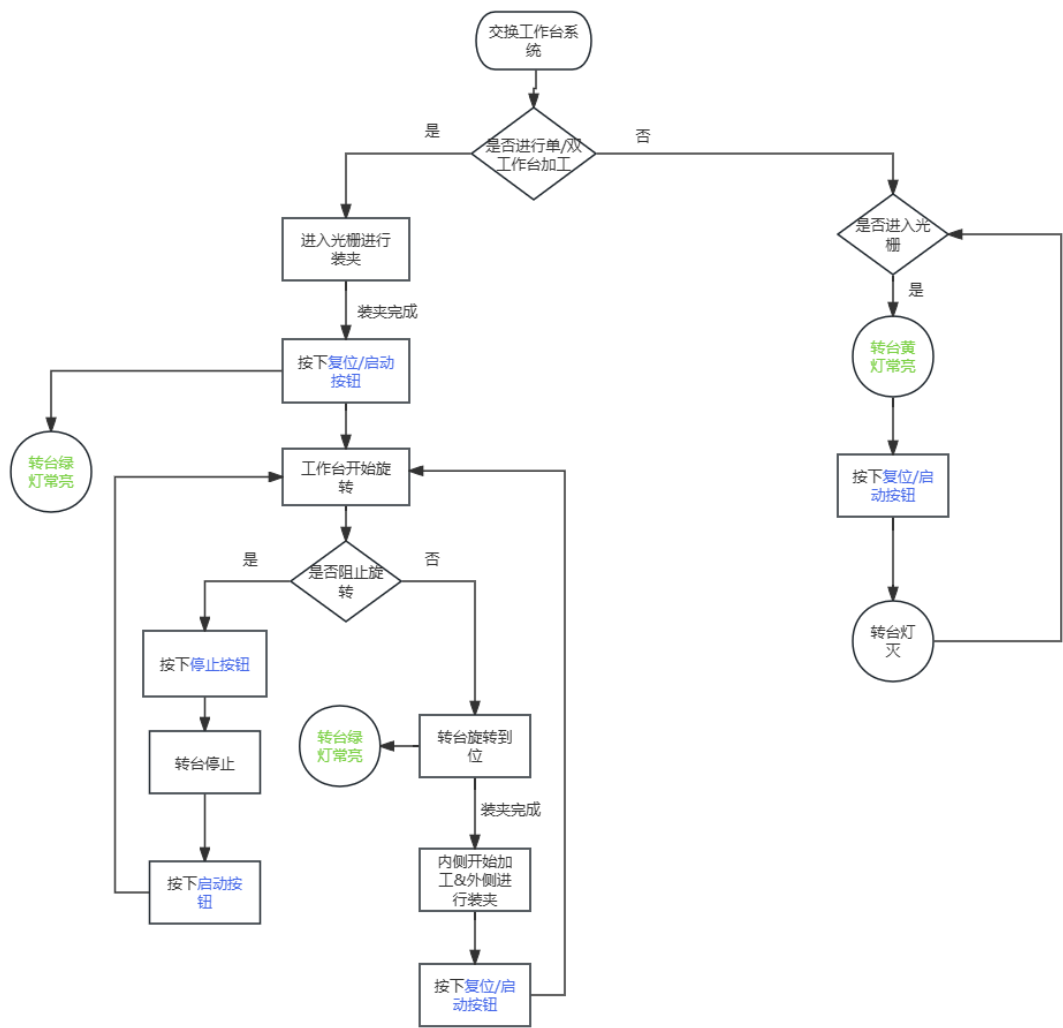
红色快速闪烁：转台旋转的过程中

红灯常亮：安全门未关闭、NC 报警（红色报警）、伺服未准备好、CNC 为准备完成

黄色常亮：加工程序运行中

绿色常亮：机床上电无报警情况

5 交换工作台系统



立柱按钮：

急停按钮：拍下急停

停止按钮：按下转台旋转动作停止

转台回退按钮：按下将转台转回来，需要在停止条件下才能触发

复位/启动按钮：闯光栅时按下按钮复位状态、装夹完成后按下启动按钮开始

转转台

灯带：

红灯常亮：装夹完成、转台正在旋转

黄灯常亮：闯光栅、装夹中

绿灯常亮：转台旋转到位

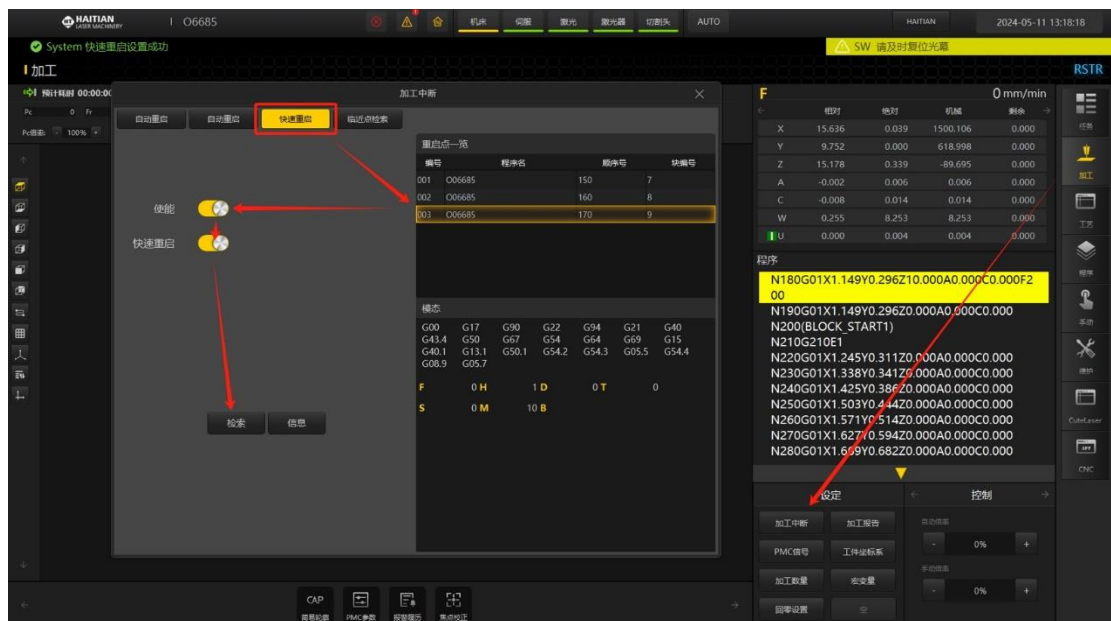
报警提示如下（影响自动运行）：

请及时复位光幕（需要立柱按钮手动复位，仅开机产生此报警）

安全光栅遮挡提示（需要立柱按钮手动复位）

6 快速重启操作

- 1、将 w 轴上移若干毫米，z 轴略微上抬
- 2、在 LE 加工界面右下角找到加工中断， 点击打开
- 3、在加工中断弹窗中找到快速重启
- 4、选中最后一个程序记录点
- 5、切换至 AUTO 模式（未切换至 auto 模式会有续切设定错误提示）
- 6、点击使能按键， 打开快速重启开关后点击检索， LE 界面右上角会显示 RSTR 字样待 RSTR 消失后按下操作面板启动按钮， 机床运行至上一次加工中断位置
- 7、机床轴运行到位后， 再次点击操作面板启动按钮即可继续加工



7 临近点检索

- 1、将 w 轴略微上抬，z 轴略微上抬(上抬太多可能导致无法检测到上一加工点)
- 2、在 LE 界面右下角找到加工中断，点击打开
- 3、在加工中断弹窗中找到临近点检索
- 4、打开使能
- 5、打开启动检索
- 6、点击操作面板自动运行按钮，机床移动至上一加工点位
- 7、关闭临近点检索
- 8、点击操作面板上自动运行按钮，机床继续加工

