



Střední průmyslová škola a Vyšší odborná škola technická Brno, Sokolská 1
Šablona: Inovace a zkvalitnění výuky prostřednictvím ICT

Název: EMCO Sinumerik 810 M - frézování

Téma: Editor programů Sinumerik 810 M

Autor: Horák Jiří

Číslo: VY_32_INOVACE_46-02

Anotace: Základní ovládání a způsob práce s editorem programů v řídicím systému Sinumerik 810 M.

DUM je určen pro výuku předmětu Programování CNC strojů ve 3. ročnících oboru STROJÍRENSTVÍ - všechna zaměření.

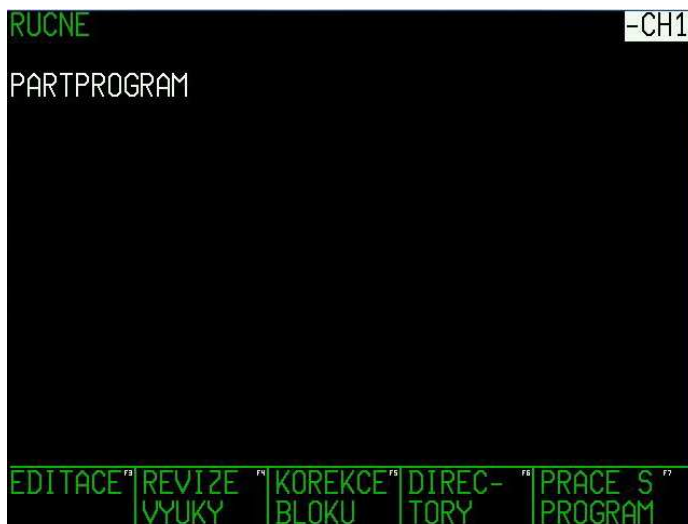
Vytvořen: 14.6.2012

Editor programů Sinumerik 810 M

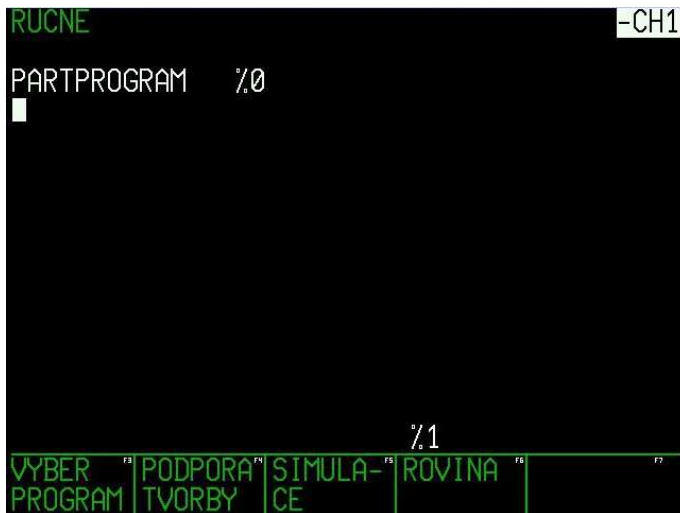
Po spuštění programu se objeví úvodí obrazovka.



Klávesou **F6** zvolíme položku menu **PART-PROGRAM**,



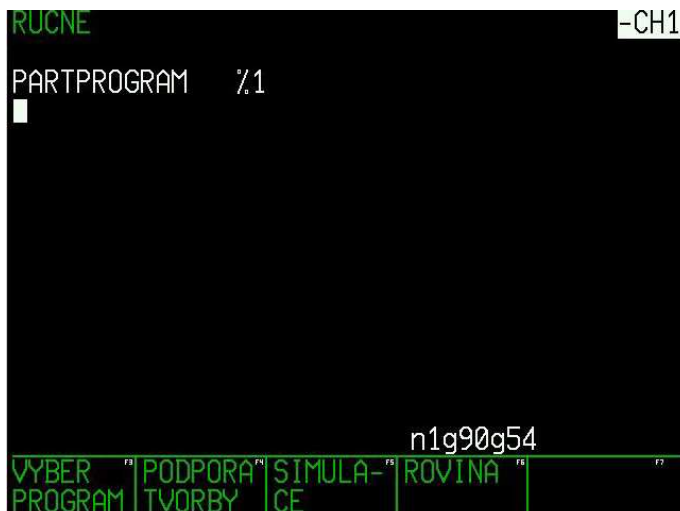
Klávesou **F3** zvolíme položku menu **EDITACE**, Zadáme název programu (např. %1) a zvolíme klávesou **F3** položku menu **VYBER PROGRAM**.



Zvolený program se zobrazí v horní části obrazovky. (PARTPROGRAM %1).



Nyní lze začít s editací programu. Do editační oblasti na menu vpravo zadáme příslušné adresy a jejich parametry. Není nutno vkládat mezery mezi jednotlivé adresy. Chybně zadaný znak lze smazat klávesou **BACKSPACE**.



Po stisknutí klávesy **ENTER** se zadané adresy zapíše do programu. Programovou větu ukončíme klávesou **ENTER** (znak LF na konci řádku). Kurzor se přesune na další řádek a pokračujeme v editaci programu.

```

RUCNE -CH1
PARTPROGRAM %1
N1 G90 G54 ␣
█
n5g58x60y-40z6
VYBER "PODPORA" SIMULA- "ROVINA "
PROGRAM TVORBY CE

```

V programu se lze pohybovat pomocí **kurzorových** kláves, dále pak klávesami **Home**, **End**, **Page Up** a **Page Down**.

Chybně zadanou adresu v programu opravíme:

1. Kurzor postavíme před opravovanou adresu. Do editačního řádku zadáme zvolenou adresu a klávesou **Delete** smažeme.
2. Kurzor postavíme před opravovanou adresu. Do editačního řádku zadáme zvolenou adresu se správnou hodnotou a klávesou **Insert** přepíšeme.

```

RUCNE -CH1
PARTPROGRAM %1
N1 G90 G54 ␣
N5 G58 X60 Y-40 Z6 ␣
N10 G0 X0 Y0 Z200 ␣
█
z150
VYBER "PODPORA" SIMULA- "ROVINA "
PROGRAM TVORBY CE

```

Celý programový řádek se smaže tak, že postavíme kurzor na začátek mazného řádku. Do editačního řádku zadáme adresu **N** a číslo řádku. Klávesou **Delete** celý řádek smažeme.

```

RUCNE -CH1
PARTPROGRAM %1
N1 G90 G54 ␣
N5 G58 X60 Y-40 Z6 ␣
█N10 G0 X0 Y0 Z200 ␣
█
n10
VYBER "PODPORA" SIMULA- "ROVINA "
PROGRAM TVORBY CE

```

Chybové hlášení programu lze mazat:

1. Bílé chybové hlášení nad menu lze smazat klávesou **Backspace**.

```
RUCNE -CH1
PARTPROGRAM %1
N1 G90 G54 f
N5 G58 X60 Y-40 Z6 f
N10 G0 X0 Y0 Z200 f

Neplatne jmeno prog. !
VYBER "PODPORA" SIMULA- "ROVINA "
PROGRAM TVORBY CE
```

2. Červené chybové hlášení lze smazat klávesou **Esc**.

```
RUCNE -CH1
3012 Blok není u pameti
PARTPROGRAM %1
N1 G90 G54 f
N5 G58 X60 Y-40 Z6 f
N10 G0 X0 Y0 Z200 f

VYBER "PODPORA" SIMULA- "ROVINA "
PROGRAM TVORBY CE
```

Jednotlivé věty programu je vhodné číslovat. Číslovat je možno průběžně při editaci programu. Vhodné je číslování s krokem minimálně 5. Nebo klávesou **F4** zvolíme položku menu **PODPORA TVORBY** a dále klávesou **F3** položku menu **CISLO RADKU**.

```
RUCNE -CH1
PARTPROGRAM %1
N5 G58 X60 Y-40 Z6 f
N10 G0 X0 Y0 Z200 f
N0015

CISLO "G PRIMKA "KRUZ- "ZAVITY ">
BLOKU FUNKCE NICE
```

Pozn.: Program není nutno ukládat. Znaky zapsané do programu se zapisují přímo na pevný disk.

Použitá literatura:

Manuál: Popis softwaru pro obslužné prostředí SINUMERIK 810/820 M

Softwarová verze 21.10, rok vydání 1994

Program Sinumerik 810 M verze 2.10