

V1.0

SLC DF MC MTS APC

## OPERATE 可编辑报警文本的分类

### SINUMERIK 828D / 840D sl

[您可以在这里添加摘要或其他重要陈述。摘要通常是文档内容的简短汇总。]

# 目录

## 内容

1	概述	1
2	要求	1
3	调试和使用步骤	1
4	参考文献	7
5	作者/联系人	7
6	版本信息	7

# 1 概述

在系统 Operate 界面，调试—>HMI—>报警文本界面中，有三种报警文本我们可以编辑：

- 制造商 PLC 报警文本
- 制造商循环报警文本
- 制造商零件程序消息文本

本文重点介绍后两种报警文本的使用。

# 2 要求

## 2.1 硬件要求

	硬件			
工艺	PPU24x/NCU710	PPU26x/NCU720	PPU28x/NCU730	PPU28x.Advance
车床	•	•	•	•
铣床	•	•	•	•
磨床	•	•	•	•

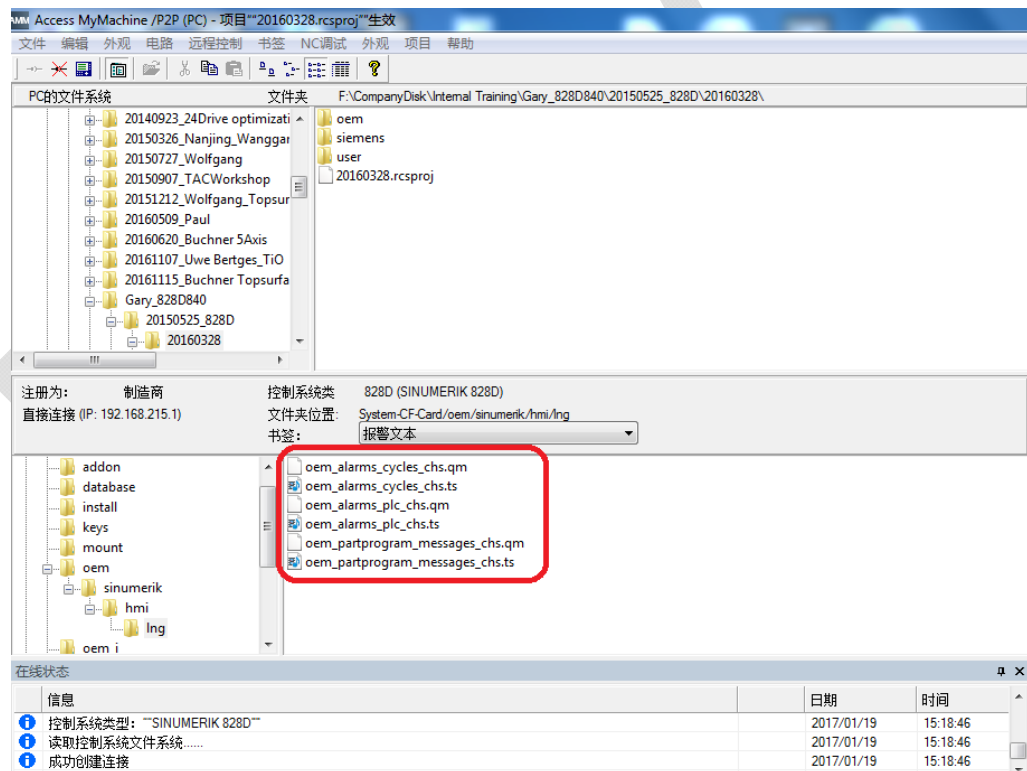
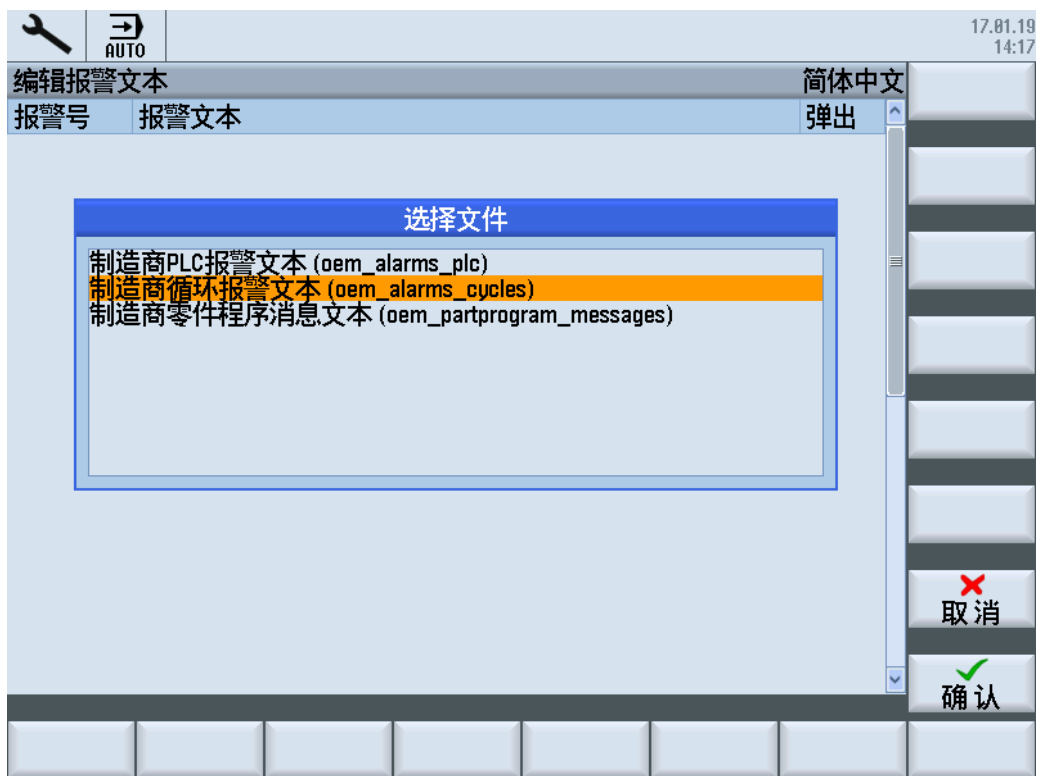
## 2.2 软件版本要求

- Operate 界面即可

# 3 调试和使用步骤

对于制造商 PLC 报警文本大家比较熟悉了，在简明调试手册中也有详细的描述，本期重点介绍后两种文本的编辑使用，如下图所示。



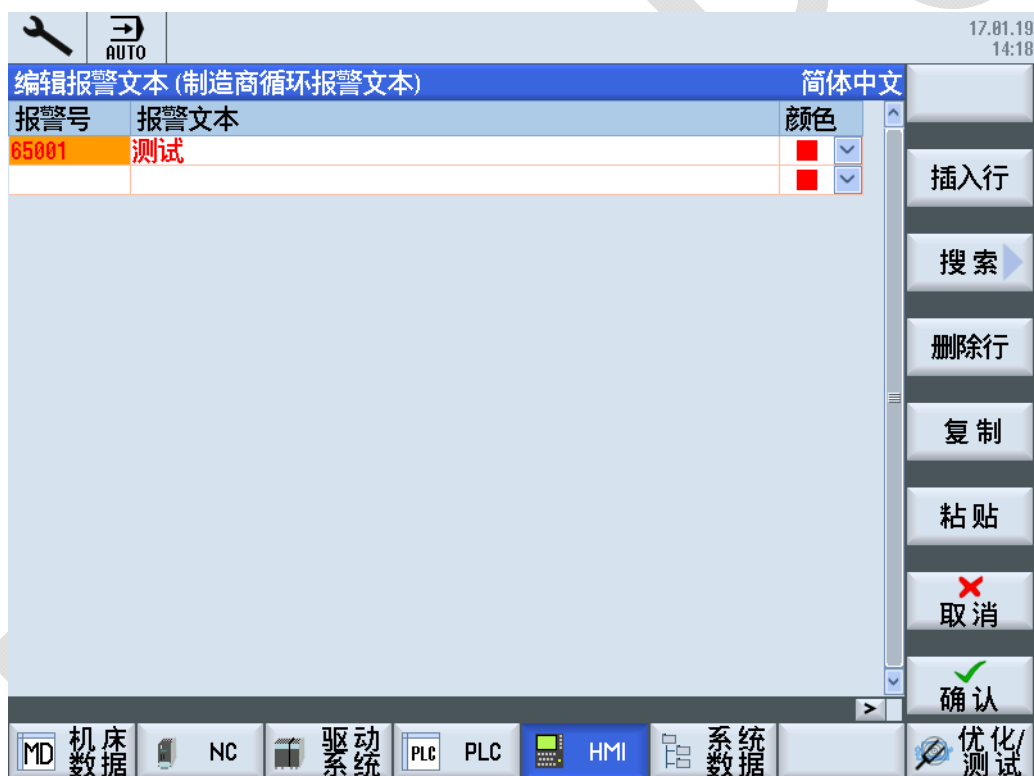


建立了相关报警后会有三种报警文件存储在报警文本目录下。

### 3.1 制造商循环报警文本

顾名思义，在循环中可设置的报警文本，即在 NC 程序中也可以设置报警，方便客户进行报警编程。通过指令“SETAL”并在圆括号中写入报警号，从而编程并触发报警。

报警号适用的范围在 60000 和 69999 之间，其中 60000 到 64999 用于西门子循环（被占用），65000 到 69999 供用户使用。注意选择了此种报警文本编辑后，编辑的报警号只能在 65000 到 69999 之间，编辑情况如下图所示。报警需要在一个独立的程序段中编程。

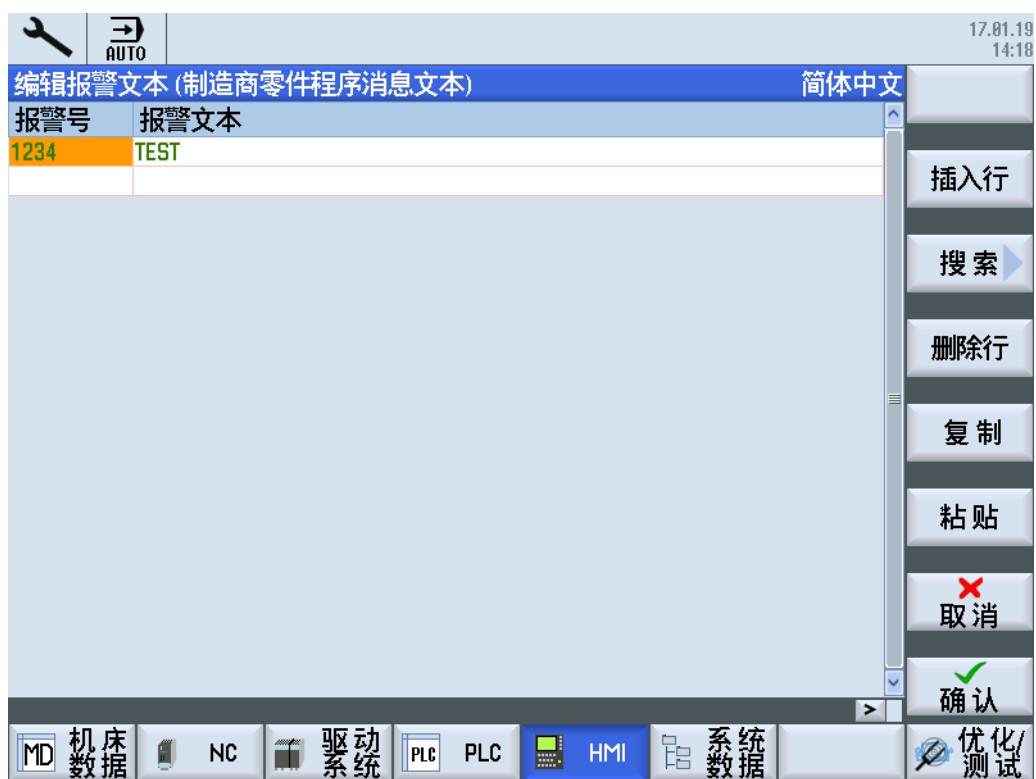


举例：

N100 SETAL (65000) ; 设置报警号 65000

### 3.2 零件程序消息文本

消息文本，即在程序中显示消息，以前我们也介绍过，可以使用指令“MSG”，对于此消息文本的编辑如下：



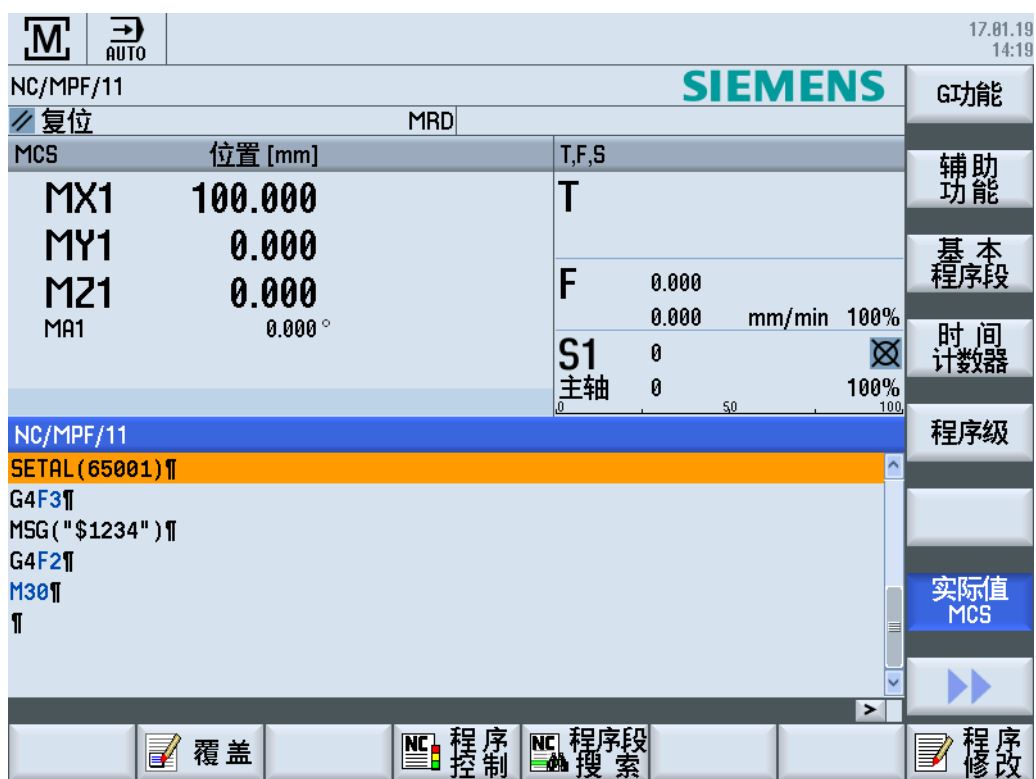
在此，报警号的设置比较随意，主要起到标识的作用，后面报警测试中可以看出。

举例：

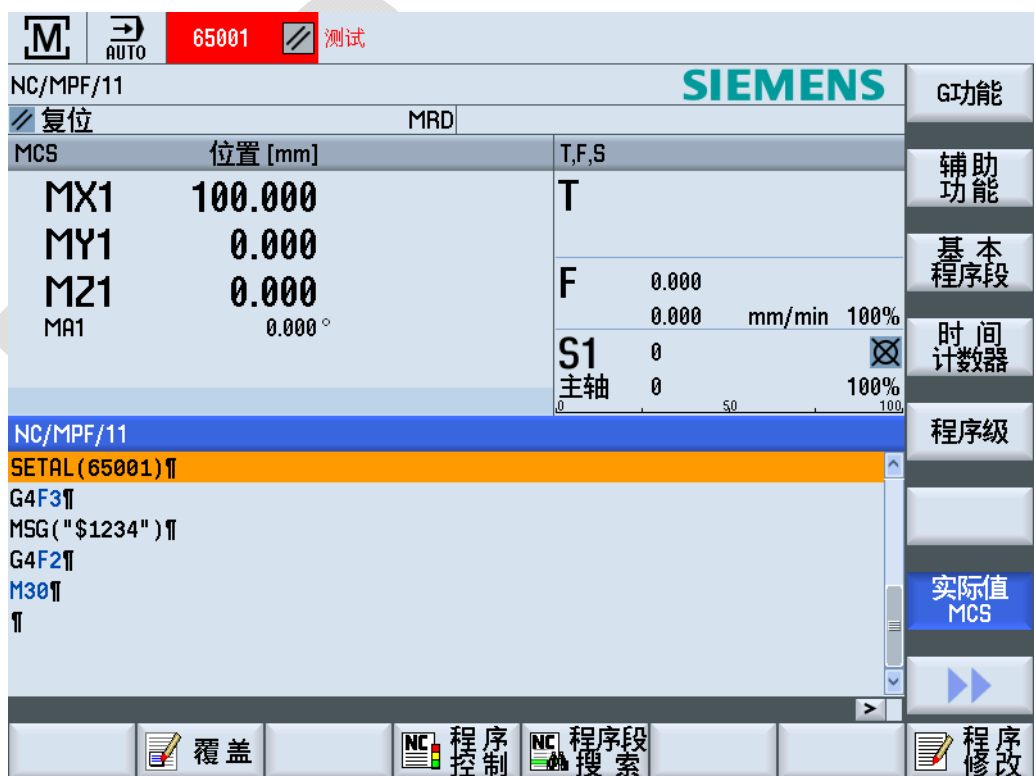
N100 MSG ( "\$1234" ) ; 设置报警标识 1234

### 3.3 报警文本测试

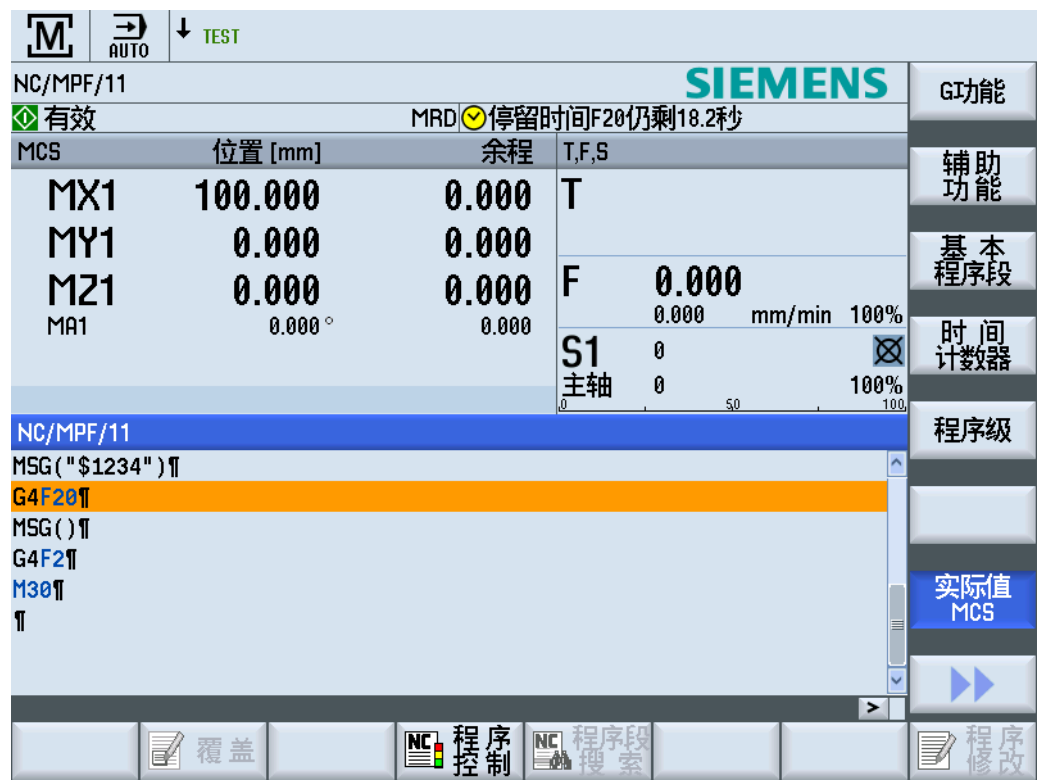
我们编写了一个小程序对于报警进行测试，如下图



第一个报警显示如下：



第二个消息如下，只显示消息文本，没有实际报警号。



注意：编辑完报警文本后，一定要进行系统的 HMI 重新，否则报警信息不会生效。



## 4 参考文献

1. 828D\_开机调试手册, 03/2013

## 5 作者/联系人

Wu Kun  
2017.2.10

## 6 版本信息

版本	日期	修改内容
V1.0	2017.2.10	