

# “世纪星”升级版（简化版）软件介绍

华中“世纪星”数控系统软件本次升级主要解决了如下问题几方面的问题：

## 一、系统功能的改进

### 1、“世纪星”铣床软件

- 1) 进一步提高了系统复杂曲面加工的控制精度
- 2) 增加了 G34 攻丝功能，G34 由模态 G 代码改为非模态 G 代码
- 4) 完善了“世纪星”铣床软件的固定循环，所有固定循环 G 指令和参数由非模态改为模态
- 5) 增加了 MDI 攻丝
- 6) 增加了“回程序起点”功能

### 2、“世纪星”车床软件

- 1) 修改 G82 指令
- 2) 增加了相对刀偏功能
- 3) 增加了“回程序起点”功能

## 二、系统界面的修改

### 1、系统界面修改的原则

- 1) 界面显示更直观
- 2) 操作使用更方便
- 3) 整体风格保持一致

### 2、系统主界面的修改

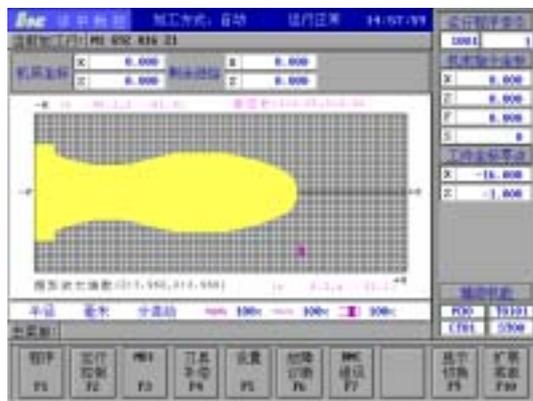


图 1 HNC-21T（升级版）的软件操作界面



图 2 HNC-21M（升级版）的软件操作界面

### 3、子菜单界面的修改

#### 1) 程序子菜单的修改

##### (1) 操作更快捷

原“世纪星”系统的程序编辑完程序后，必须退出，再到“自动加工”模块选择程序后，才可运行加工程序。

升级版“世纪星”系统的程序编辑完程序后，此时直接将工作方式置为“自工”方式，并按下面板的“循环启动”键就可直接进行加工。

##### (2) 显示更直观



图 3 程序子菜单的程序选择

当前所有的程序存储器都将显示在程序界面，程序的选择和删除等操作将更加简单明了。

2) 运行控制子菜单的修改



图 4 运行控制子菜单

3) MDI 子菜单的修改



图 5 MDI 运行子菜单

4) 刀具补偿子菜单的修改



图 6 HNC-21T 车床系统刀具补偿子菜单

车床系统刀具补偿功能加入了相对刀偏设定刀具偏置功能，HNC-21T（升级版）车床系统现在支持绝对刀偏和相对刀偏两种刀偏设定。

5) 设置子菜单的修改



图 7 设置子菜单

6) DNC 通讯子菜单的修改

DNC 通讯 PC 端软件界面如图 8 所示。



图 8 DNC 通讯 PC 端软件