

世纪星简化版软件升级办法

简化版软件，上层软件更新为 6.3A 版，底层软件更新为 5.50 版。由于功能增强的需要，这次版本改动较大，为了方便用户的升级，特制定如下的升级办法。

一、准备工作

新版本几乎对前一版本的每一个细节做了完善，只单独更新其中某几个文件会导致系统的混乱，所以必须重新安装软件。

数控系统大约占 2M 的空间，如果磁盘空间不够的话，安装无法完成，因此，必须保障磁盘的剩余空间至少留有 2M。

具体精简办法（以原系统运行目录为 C:\HNC-21 为例）：

1 磁盘扫描：清除不必要的碎片

c:\scandisk

2 删除文件：清除多余的文件

c:\hnc-21\tmp>del *.*

3 删除重复安装的系统软件，即自动批处理程序指定的系统软件路径以外的其他路径下的系统程序

4 删除系统程序 BIN 路径下的字库文件（约 450K）：del c:\hnc-21\bin*.lib（若需运行旧软件，字库文件直接从新软件 BIN 子目录下拷贝就可以）

精简的原则是尽量保证原系统能够运行。

二、安装系统

1、安装新系统

步骤如下：

a:\>setup

安装路径应该与原系统路径不同，例如，安装路径为 HNC-21TD（以原系统软件路径为 HNC-21 为例）

2、备份新系统的参数、数据和 PLC

c:\hnc-21td>md back （建立备份路径）

c:\hnc-21td>copy parm\parm*. * back （备份参数）

c:\hnc-21td>copy data\bram*. * back （备份数据）

c:\hnc-21td>copy plc\plc*.c* back （备份 PLC）

备份新软件这些内容的目的是当通过拷贝的方式升级失败时，可以完全恢复新系统，然后通过手工输入的方式来升级软件。

3、恢复原系统参数、数据、加工程序及 PLC

参数：

c:\hnc-21td>copy c:\hnc-21\parm\parm003.* parm (恢复原轴参数)

c:\hnc-21td>copy c:\hnc-21\parm\parm004.* parm (恢复原轴补偿参数)

c:\hnc-21td>copy c:\hnc-21\parm\parm007.* parm (恢复原 PMC 用户参数)

其他的参数采用新软件的默认设置并

检查通道参数确认主轴编码器的部件号

数据：

c:\hnc-21td>copy c:\hnc-21\data\bram*.* data (拷贝原数据文件到新版本)

加工程序：

c:\hnc-21td>copy c:\hnc-21\prog\o*.* prog (拷贝原系统加工程序到新版本)

对于铣床来说 o-hel.pmu. 应保留新软件的文件。

PLC：

c:\hnc-21td>copy c:\hnc-21\plc\plc*.c* plc (拷贝原系统 PLC 到新版本)

由于新版本可以兼容以前其它版本的 PLC，所以不必重新调试，直接利用即可。（注：2003 年四月以前的版本没有恒线速度切削功能，如果希望升级 PLC 则需重新调试）

以上内容，参数是必须要恢复的，对于 PLC 若原来用的是标准铣床 PLC，则建议用新系统自带的标准 PLC。对于数据文件（刀具信息）和加工程序，可以视具体情况决定是否恢复为原系统的内容。

进入系统后检查机床参数确认主轴编码器的方向是否正确。

三、注意

1. 系统参数：数控系统型号，旋转，缩放，镜像功能
2. 通道参数：主轴编码器部件号和每转脉冲数
3. 轴参数
4. 轴补偿参数
5. 硬件配置参数：部件 30
6. PMC 系统参数：手脉 0 部件号
7. PMC 用户参数
8. 外部报警信息
9. 机床参数
10. DNC 参数

如有疑问请与武汉华中数控联系

联系电话：87180051