



PromisLab

ООО «Лаборатория промышленных исследований»
127495, г. Москва, Долгопрудненское шоссе, дом 3.

info@promislab.ru

<https://promislab.ru/>

Руководство по установке программного обеспечения «PromisCNC»

Программное обеспечение не требует установки, программа запускается из дистрибутива PromisCNC.exe

1. Системные требования

1.1. Требования к аппаратным и программным средствам

Программное обеспечение предназначено для использования на персональных компьютерах, работающих под управлением операционных систем версии не ниже Microsoft Windows 7 (SP1+)

Программное обеспечение является средством управления контроллерами движения специального технологического оборудования.

1.2. Конфигурация рабочего места

Минимальные требования:

- 64-разрядная версия ОС.
- Процессор 2 ядра с тактовой частотой 2.5 ГГц.
- Оперативная память 8 Гб.
- Монитор с разрешением 1920x1080.

2. Запуск ПО

2.1. После скачивания архива папки по указанной ссылке, необходимо распаковать папку стандартными средствами Windows так, чтобы в пути не было русских символов. Обычно программа устанавливается в папку в корне системного диска: C:\PromisCNC\

2.2. Перед запуском убедитесь, что необходимые минимальные требования реализованы.

2.3. Запуск программного обеспечения производится путем вызова файла PromisCNC.exe

2.4. При возникновении ошибки при инициализации необходимо закрыть программу. Далее открыть текстовым редактором конфигурационный файл (C:\PromisCNC\PromisCNC.ini), скорректировать путь к DLL контроллера движения ACS:

[ACS]

```
DllPath = "C:\Program Files (x86)\ACS Motion Control\SPiiPlus Runtime Kit\Redist\x64"
```

Сохранить изменения файла.

2.5. Подтверждение лицензионного соглашения не требуется.

2.6. Для обеспечения автоматического запуска PromisCNC при включении пульта управления станка ЧПУ можно добавить программное обеспечение в Автозапуск Windows.

3. Настройка PromisCNC

3.1. После запуске программного обеспечения специализированная настройка не требуется, дальнейшие действия можно производить в соответствии с Руководством пользователя (Руководством оператора).

3.2. Входными данными являются управляющие задания (управляющие программы), созданные в виде текстовых файлов в виде G-кода. Например, задание на резку изделия по шаблону.

3.3. Сохранение настроек технологических режимов производится в выбранную локальную папку на компьютере.

4. Удаление PromisCNC

4.1. Удаление программы осуществляется с использованием стандартных средств Windows путем удаления папки.

4.2. Выбрать в перечне папку, содержащую PlexCNC.exe, и произвести удаление. Таким же образом можно удалить папку, содержащую файлы с описанием технологических режимов.

Поскольку программа обеспечивает управление контроллерами движения, то приводим инструкцию по установке контроллеров движения.

Внимание! Контроллеры движения не входят в данное программное обеспечение и приобретаются отдельно, как правило вместе с соответствующим специальным технологическим обеспечением

Установка контроллера движения

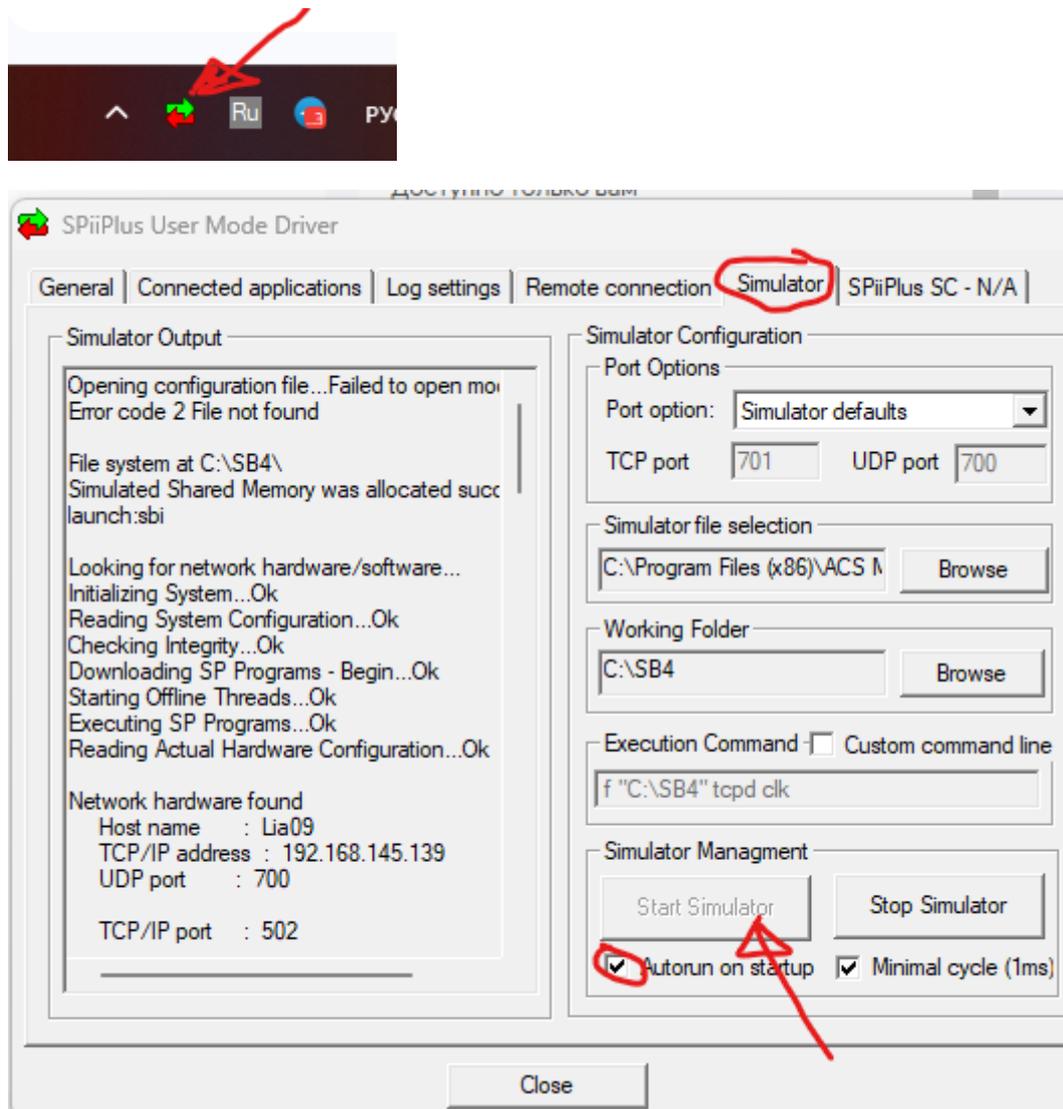
1) Скачать прилагаемые файлы, разархивировать в отдельные папки

2) устанавливаем SPiiPlus SC, запустив setup.exe из соответствующей папки.

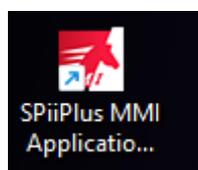
При установке нажимать далее и ничего не менять.

3) устанавливаем SPiiPlus ADK Suite, запустив setup.exe из соответствующей папки. При установке нажимать далее и ничего не менять. Если попросит перезагрузить компьютер.

4) иконка в трее SpiiPlus User Mode Driver -> вкладка симулятор -> старт (+ галочка autorun)



4) в SPiiPlus MMI Application Studio



Внизу слева (simulator Program manager) нажать кнопку Load from file. В появившемся окне выбрать скачанный файл буферов buffers.prg, нажав кнопку Browse. Далее нажать Load.

ВНИМАНИЕ: В режиме симулятора загружать буферы может потребоваться после каждой перезагрузки компьютера!

The screenshot displays the simulator's interface. On the left, the 'Program Manager' window shows a list of buffers (0-9 and D-Buffer) with their line counts and 'compiled' status. A red circle highlights the 'My Controller - Program Manager' window title. The main editor shows G-code for 'BSZ_OFF' and 'BSZ_TEST' modes. The 'Communication Terminal' at the bottom shows the execution log.

Buffer	Select	Open	Lines	Status
0	<input type="checkbox"/>		162	compiled
1	<input type="checkbox"/>		446	compiled
2	<input type="checkbox"/>		271	compiled
3	<input type="checkbox"/>		117	compiled
4	<input type="checkbox"/>		96	compiled
5	<input type="checkbox"/>		611	compiled
6	<input type="checkbox"/>		3	compiled
7	<input type="checkbox"/>		760	110
8	<input type="checkbox"/>		0	empty
9	<input type="checkbox"/>		0	empty
D-Buffer	<input type="checkbox"/>		1521	compiled

```

386 DISP "BSZ_OFF: START"
387   BSZ_OFF = 0;
388   ! ----- reset Z mode -----
389   XCURI (Z) = Z_RAISE_CURI;
390   BSZ_RAISE = 0;
391
392   XVEL (Z) = 500;
393   XACC (Z) = 3000;
394   VEL (Z) = 200;
395   ACC (Z) = 3000;
396   DEC (Z) = 3000;
397   KDEC (Z) = 5000;
398   JERK (Z) = 10000;
399
400   MFLAGS (Z) .#DEFCON = 1;SET PE (Z)=0.
401   WAIT 50;
402   BSZ_CAPTURED = 0;
403
404 DISP "BSZ_OFF: END"
405 RET
406 !===== BSZ AUTOFOCU:
407
408
409
410 !===== BSZ AUTOFOCU:
411 ON (BSZ_TEST)
412 DISP "BSZ_TEST: START"
413   BSZ_CAPTURE = 0;
  
```

Communication Terminal Log:

```

Buffer5 has been STARTED
Buffer7 has been STARTED
Buffer5 has been STOPPED
LASER OFF
Buffer5 has been STARTED
Buffer7 has been STARTED
Buffer5 has been STOPPED
LASER OFF
  
```

