

# *USyncE80CG GUI*

## **CNC外圓磨床圖形對話式人機介面**

*for Mitsubishi 80 Series CNC Controller*

心得科技工業股份有限公司  
新北市新店區寶中路92號8F  
台中市西屯區台灣大道四段839號3樓  
Website : [www.usync.com.tw](http://www.usync.com.tw)

USync Inc.  
TEL : 02-2917-4202      FAX : 02-2915-8469  
TEL : 04-2359-8606      FAX : 04-2359-2886  
E-mail : [sales@usync.com.tw](mailto:sales@usync.com.tw)

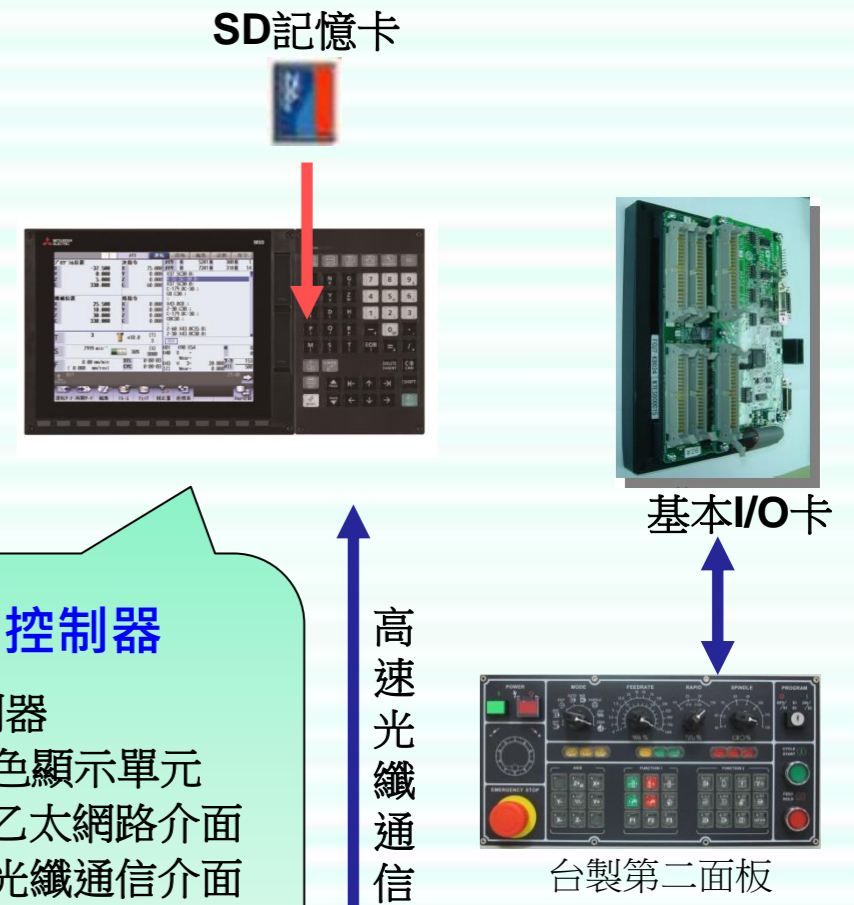
軟體名稱：UE80CG

- 功能：
1. 20組排程 (程式數)
  2. 每一組排程最多可編輯36個工序
  3. 七個研磨循環：
    - (1)外徑-直進
    - (2)外徑-連續
    - (3)外徑-階梯
    - (4)外徑-錐度階梯
    - (5) 端面-直進
    - (6)端面-連續
    - (7)端面-階梯
  4. 三個修砂循環：
    - (1) 研磨中修砂循環 (Dressing-in)
    - (2) 直接修砂循環 ( Dressing )
    - (3) 計件修砂循環 (Dressing-wk.)
  5. 端面量測循環.
  6. 原點快速設定 “Easy Set”
  7. 成型砂輪輪廓預覽

- UE80CG圖形對話式操作簡易，學習快。
- UE80CG仍可保留原始G碼編輯，彈性度高。
- 簡易原點設定，減少誤觸而錯位。
- 砂輪形狀快速設定，方便、簡單、容易使用。



規格	M80 (L)
最大NC軸數	7
最大同動軸數	4
最小單位	0.1 $\mu$ m
顯示器	彩色8.4" 彩色10.4"(觸控) 彩色15"(觸控)
鍵盤	水晶式按鍵
類比輸出點	max:3
IO輸出入點數	96 In / 64 Out



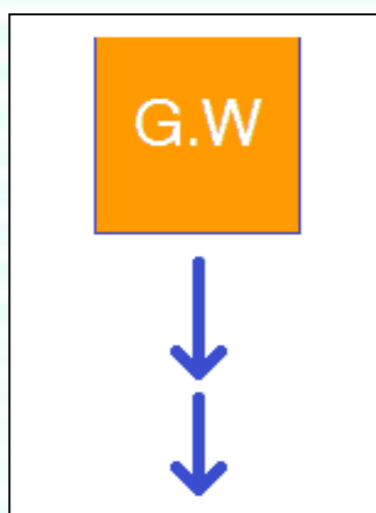
### 一體型控制器

- NC控制器
- LCD彩色顯示單元
- IC卡和乙太網路介面
- 驅動器光纖通信介面
- 基本I/O卡單元

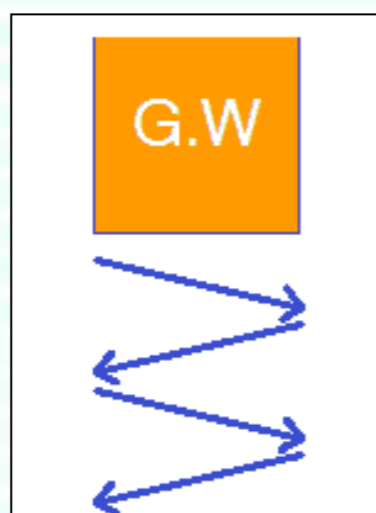


CNC專用 伺服/主軸 系列

七個研磨循環：



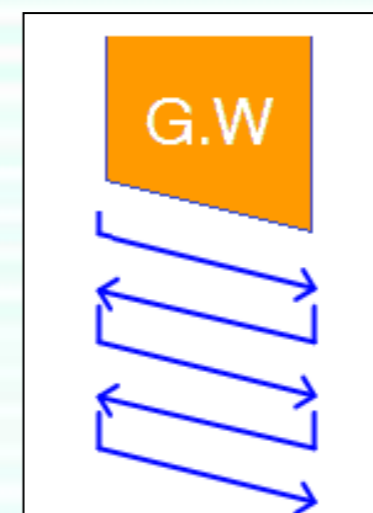
外徑-直進



外徑-連續



外徑-階梯



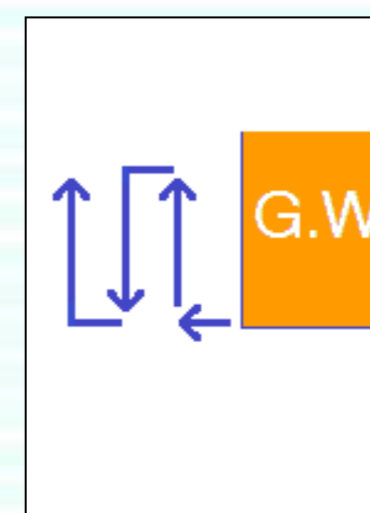
外徑-錐度階梯



端面-直進

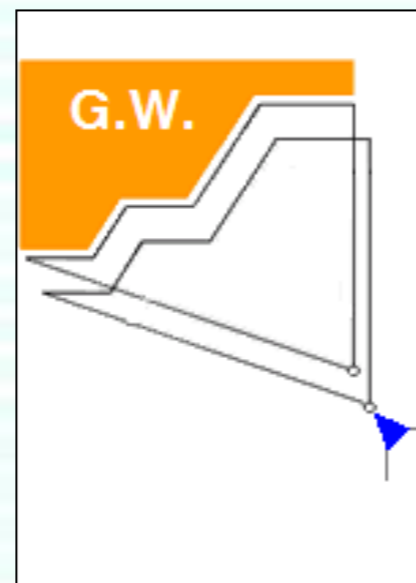
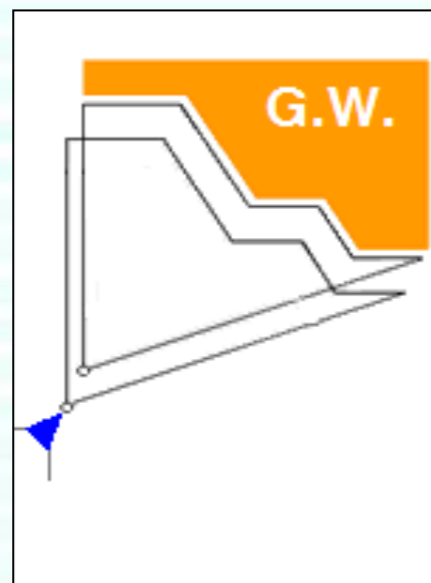
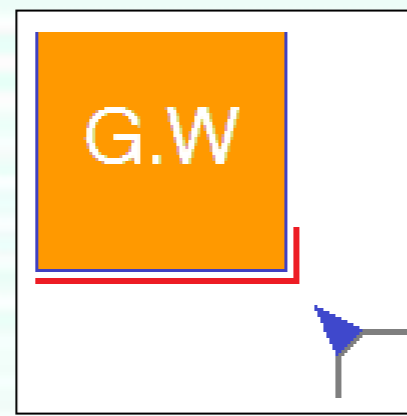
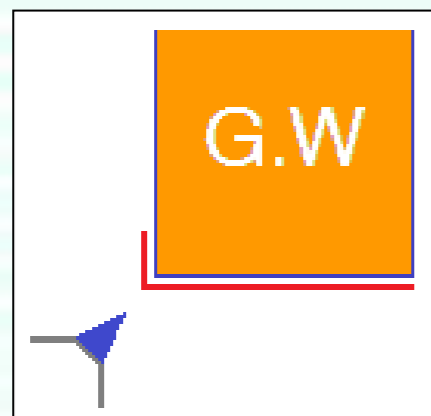


端面-連續

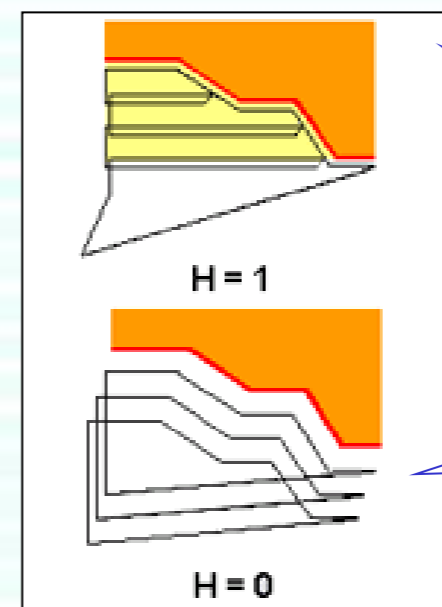


端面-階梯

## 提供左右兩側修砂

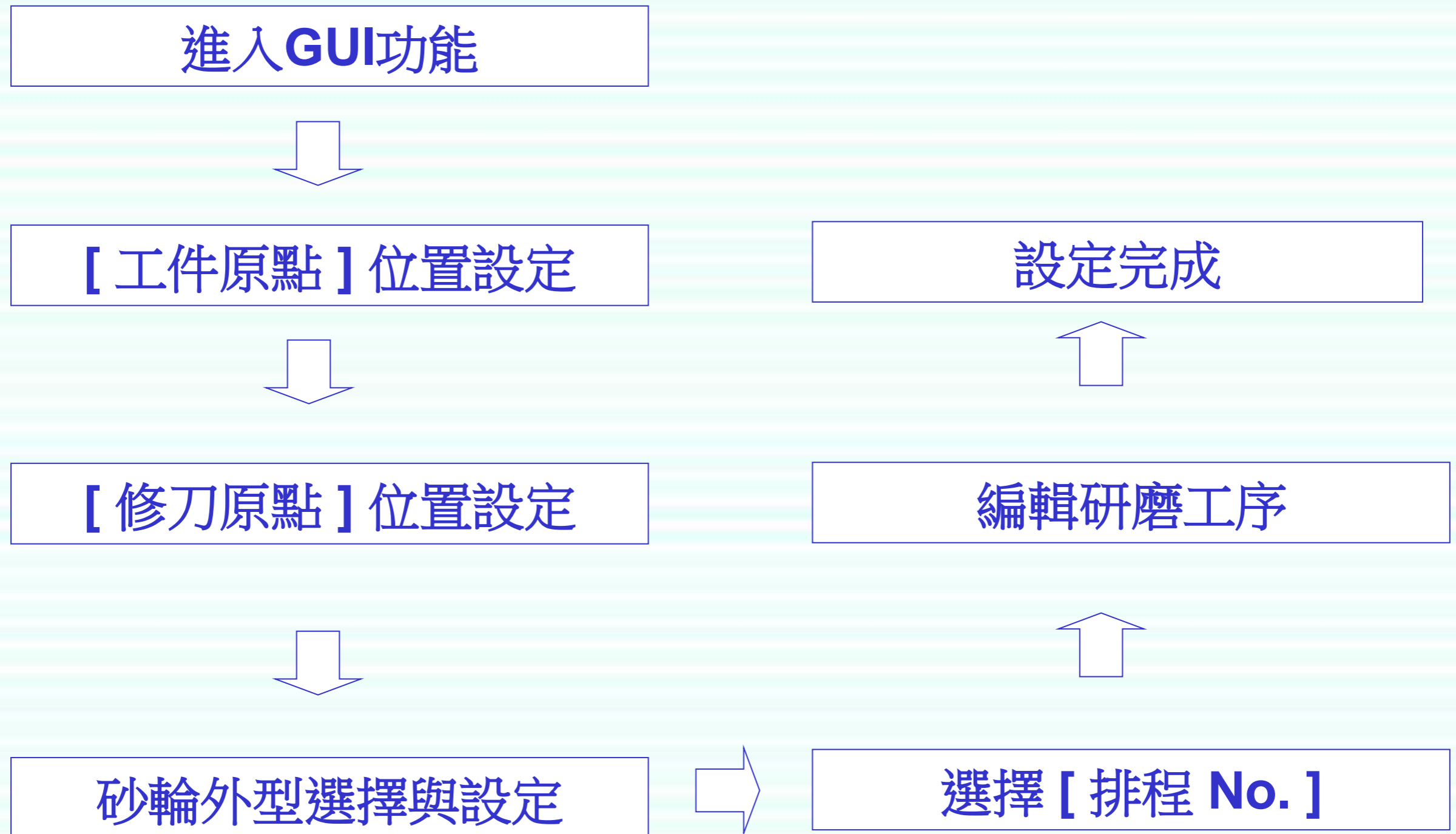


提供左右兩側成型修砂

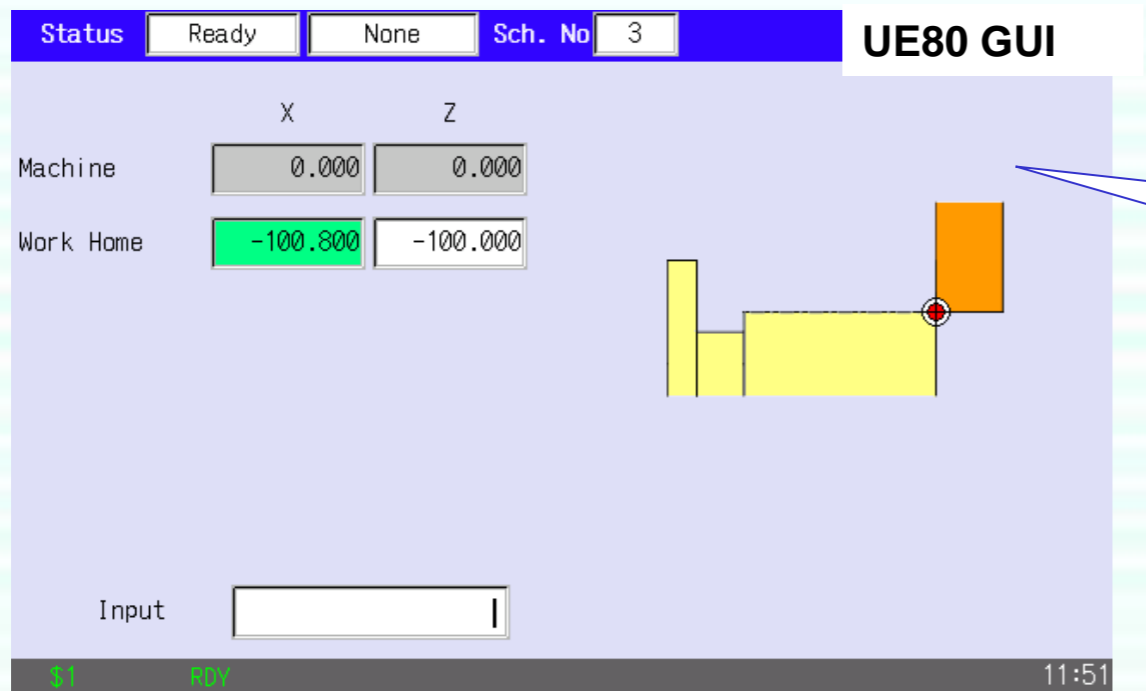


可由原形砂輪進行成型修砂

依成型路徑進行修砂

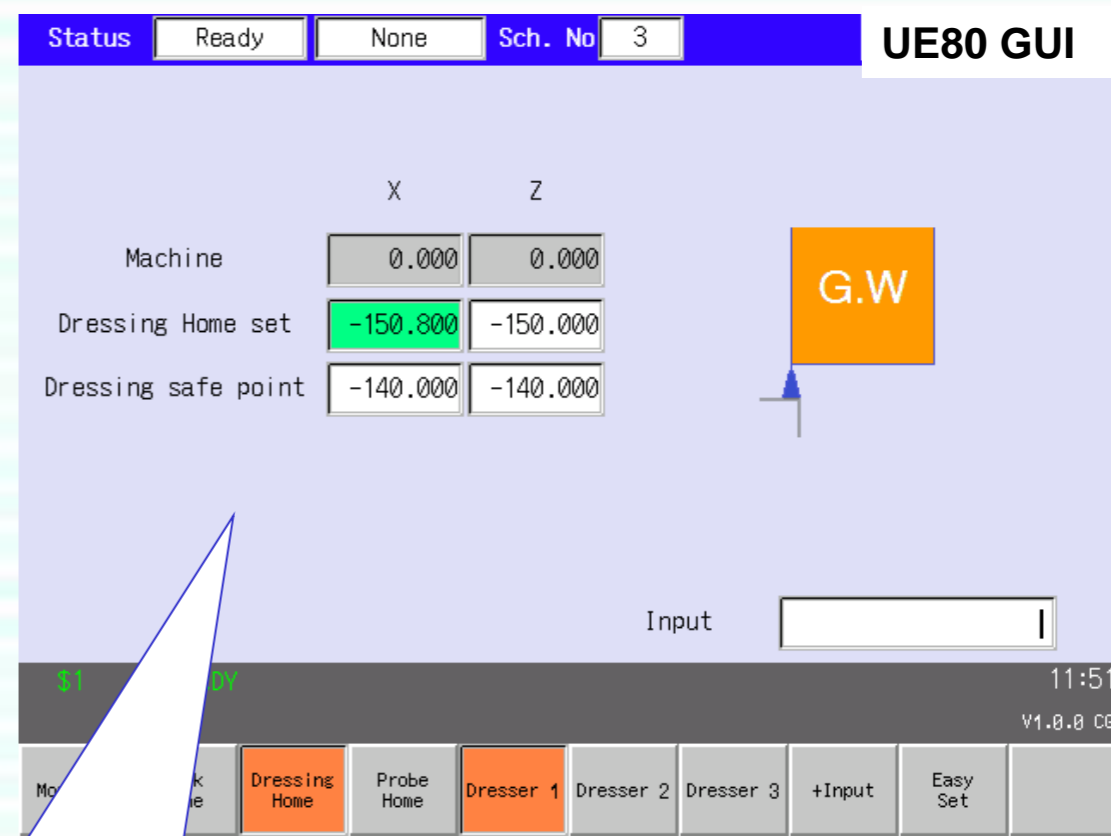


# [原點] 位置設定



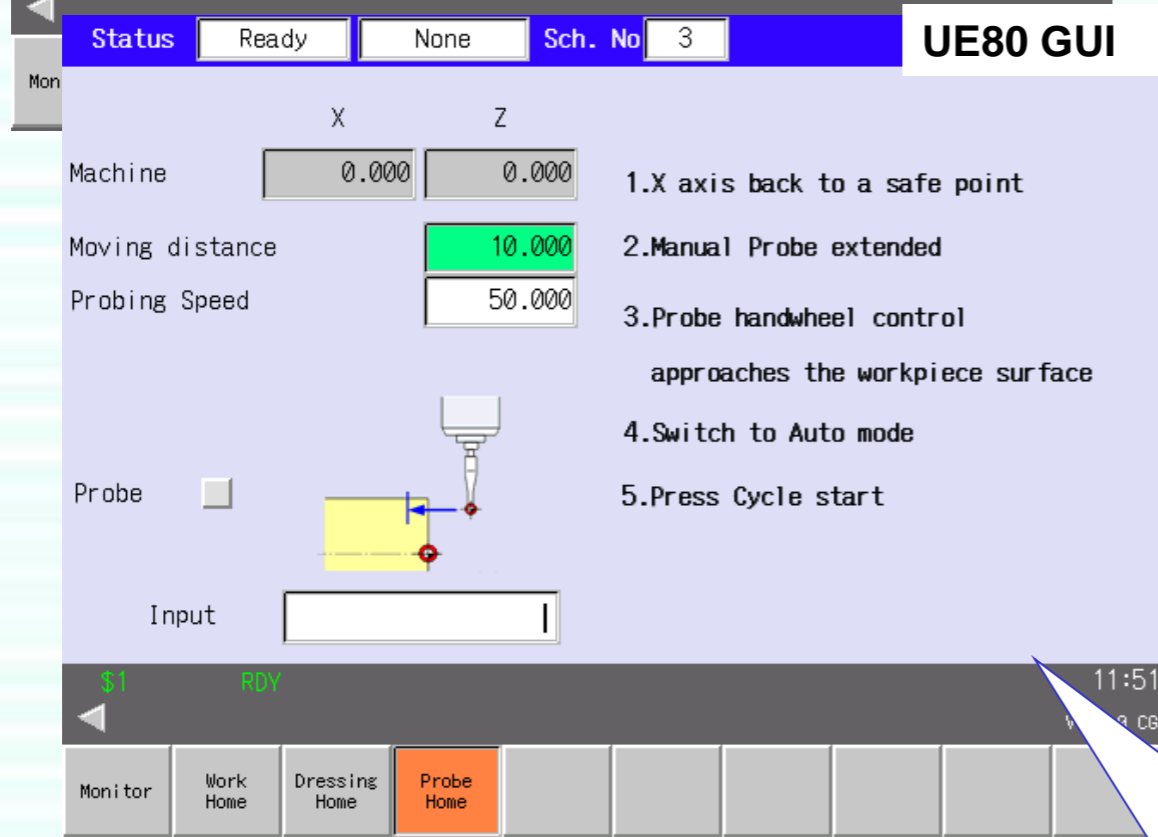
使用 Easy Set 鍵，能簡易快速設定

工件原點



修砂原點

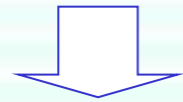
三種修刀方向



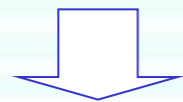
端測原點



按下『排程』鍵，進入排  
程頁面



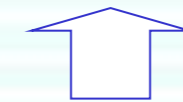
選取排程**No.**  
按下『編輯』鍵



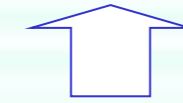
進入工序編輯頁面



選工序內容



設定工序內參數  
如:研磨參數



完成

進入UE80CG軟體，請按下 **SHIFT**  鍵。

**UE80 GUI**

Status: Plunge | Rough | Sch. No. 1

Wk. 654

X	25.317	X	-0.067	S	5
Z	-2.000	Z	0.000	M	0
Mach posn		cal. of Dressing	0.000	Fc	0.00
X	25.317	Wk. to Dressing	16	STL	71:27:37
Z	-2.000	Wk. cnt.	34 / 333	CYC	0:00:02

[Step]	X	Z	Offset	
0				Rough 0.267
1	25.000	-2.000	0.000	Fine 0.050
2	0.000	0.000	0.000	Spark-out
3	0.000	0.000	0.000	

\$1 HLD 15:09  
V2.0.0 CG

Monitor | Schedule | Home | Wheel Contour

排程 No.

座標值

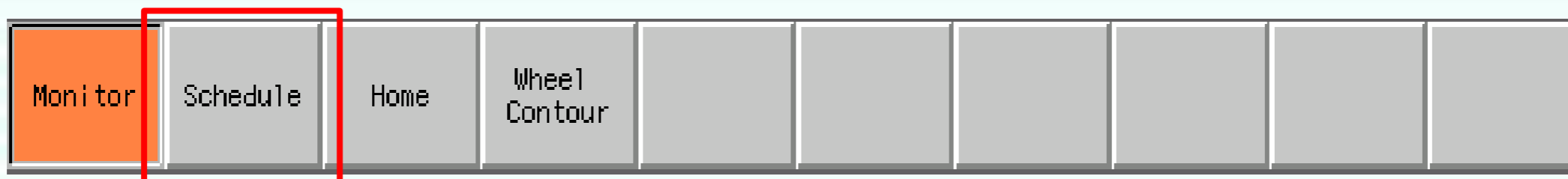
輔助碼 & 軸速度顯示

工件計數

修砂計數

執行中的  
工序 No.

研磨狀態



選擇「排程號」。  
按下“**Edit**”鈕  
或“**Input**”鈕，  
進入排程。

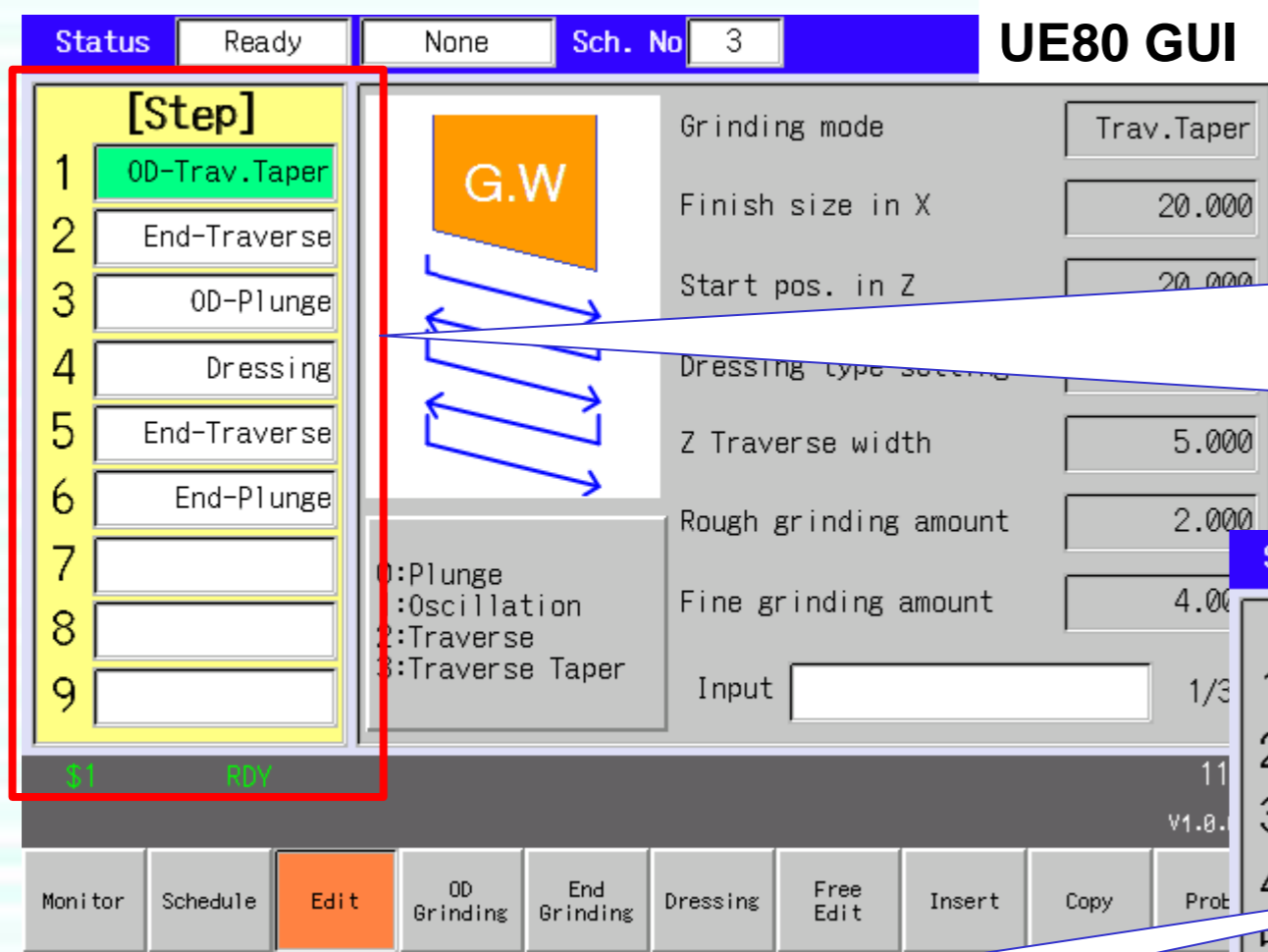
**UE80 GUI**

Status Trav.Taper Rough Sch. No 1

[Sch. No.]	[Comment]
01	MG-101-G23
02	MX-202-N25
03	TEST-0102
04	RU-1203-N01
05	
06	
07	
08	
09	0
10	

1/2

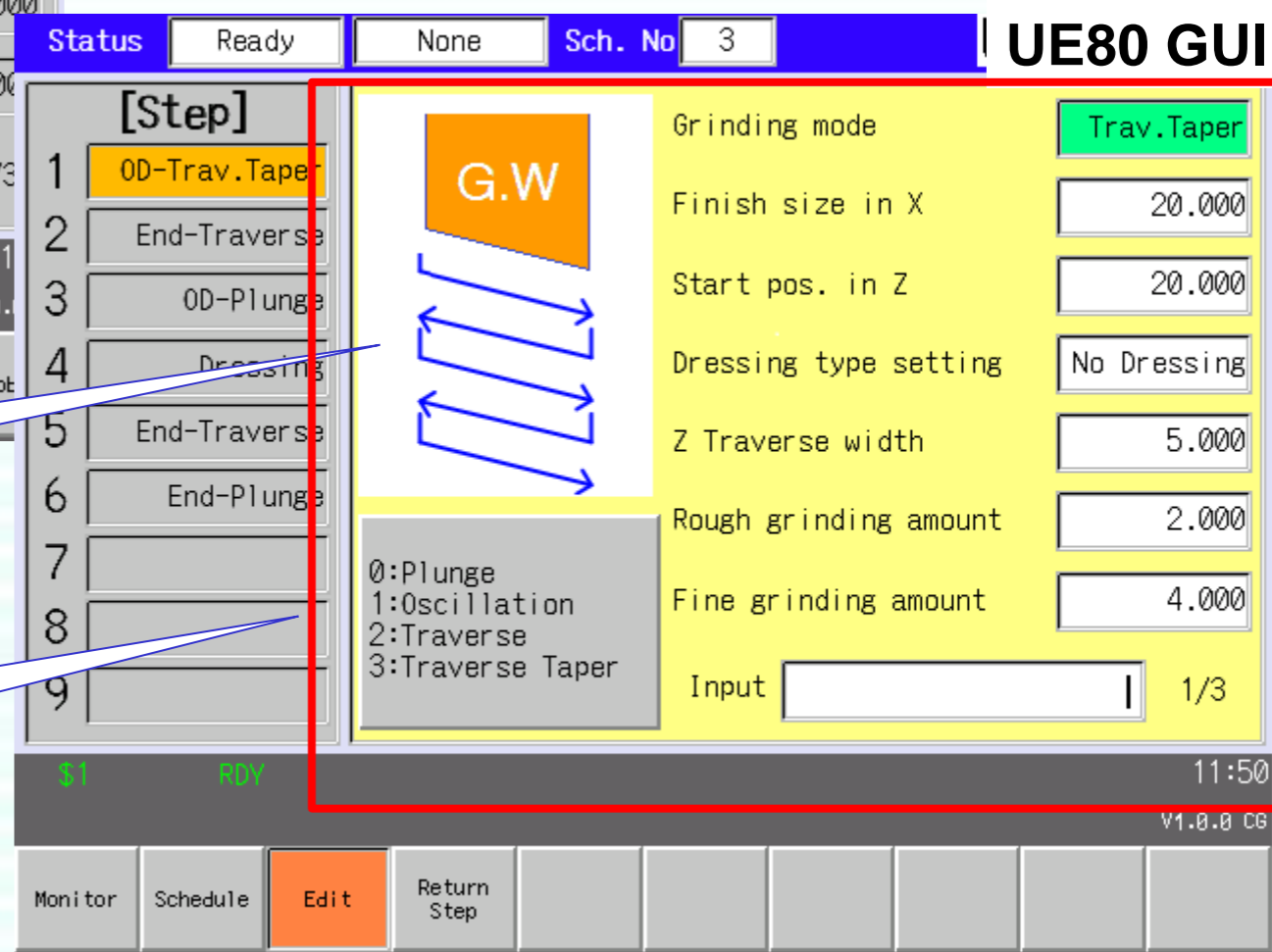
\$1 RDY 08:40 V1.0.0 CG

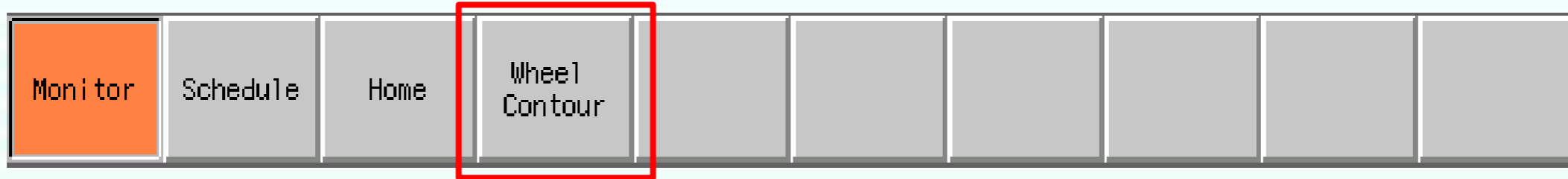


安排工序循環  
(如研磨、修砂循環...),  
選擇研磨循環或修砂循環設定後,  
按下"Input" 鍵或or "→|" 鍵, 游  
標進入參數設定區, 進行參數設定

選擇設定項, 進行參數設定或修改

當參數設定完成, 按下 "←|" 鍵  
或 "Return Step" 鍵, 游標返回到工序  
選擇區, 剛才所設定參數已被儲存。





**Status** Ready None Sch. No 3 **UE80 GUI**

	Contour 1	Contour 2	Contour 3
Dressing No	1	2	No dress.
Wheel side	Left	Right	Left
Path Number	Path 1	Path 2	Path 2
Wk. rate	100%	100%	100%
Feed axis	1	0	1

Input

Dressing Dresser number

RDY 11:51 V1.0.0 CG

Monitor Wheel Contour **Profile Settings**

選擇修刀號No.1：  
標準砂輪外型  
按下“Profile Settings”  
鍵進入修砂參數設定頁面

選擇修刀號No.2：  
成形砂輪外型  
按下“Profile Settings”  
鍵進入成型砂輪設定頁面



UE80 GUI

Status   Sch. No

Contour Size A

Contour Size B

Radius R

Contour 1-Path 1-Left

輪廓 No.1 :  
標準砂輪參數設定頁面

UE80 GUI

Contour 2 - Left

	Type	X	Z	R/C
1	P(INC)	20.0000	5.0000	
2	P(INC)		10.0000	
3	A(CW) (INC)	-5.0000	5.0000	R 5.0000
4	P(INC)	-5.0000		
5	P(INC)	-5.0000	15.0000	
6	P(INC)		10.0000	
7				
8				
9				
10				

Input

14:23  
V1.0.0 CG

14:31  
V1.0.0 CG

Previous Point (ABS) Point (INC) ARC (CW) ARC (CCW) R/C Insert Line Del Line Clear

輪廓 No.2 :  
成型砂輪參數設定頁面

Thank you !