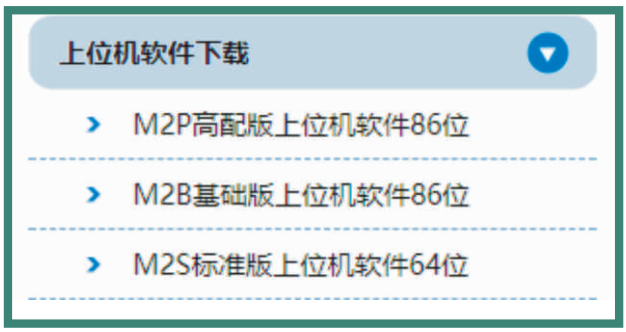
微数控上位机软件操作指南

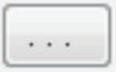
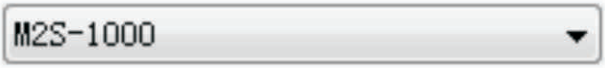
一、上位机软件使用

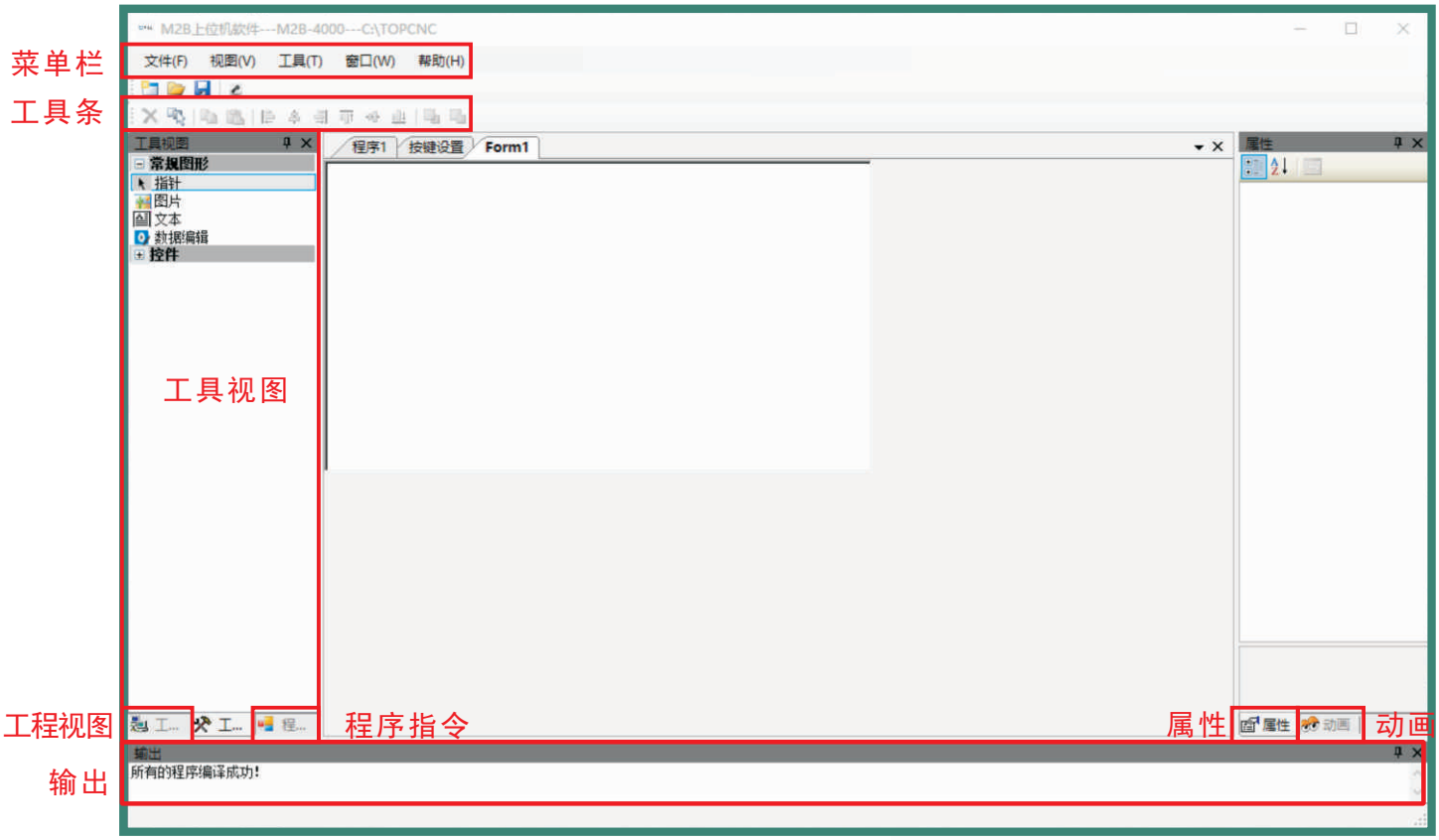


用户根据计算机系统从官网(www.top-cnc.com)-下载中心选择下载对应的上位机安装包。将安装包解压，打开文件夹，按照提示安装。安装完毕桌面将会出现命名为“M2-上位机”快捷方式，双击打开“M2-上位机”。

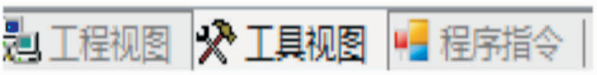


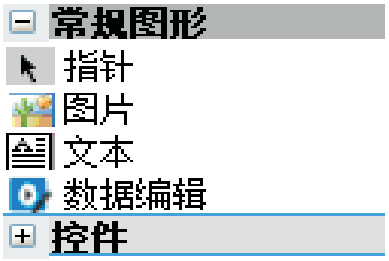
1.执行菜单栏“文件”→“新建”或者点击  新建一个工程。

工程名默认为GongCheng。点击  ，选择存储路径后，再点击选择  硬件设备的型号，点击“确认”。建立一个名为“GongCheng”的文件(新建工程后，会自动的建立一个Form1，按键设置（包含F1），和程序1，并保存)。



2.程序编辑：单击“程序1”，再单击软件左侧  程序指令，然后依次点击左侧需要的程序指令，填写对应数值就可以了。在工程视图里面选中“设备程序”，单击右键，可以新建程序。

3.组态界面设置：点击“Form1”点击软件左侧 

工具视图，

点击“文本”移动光标到“Form1界面”，右边左下角 

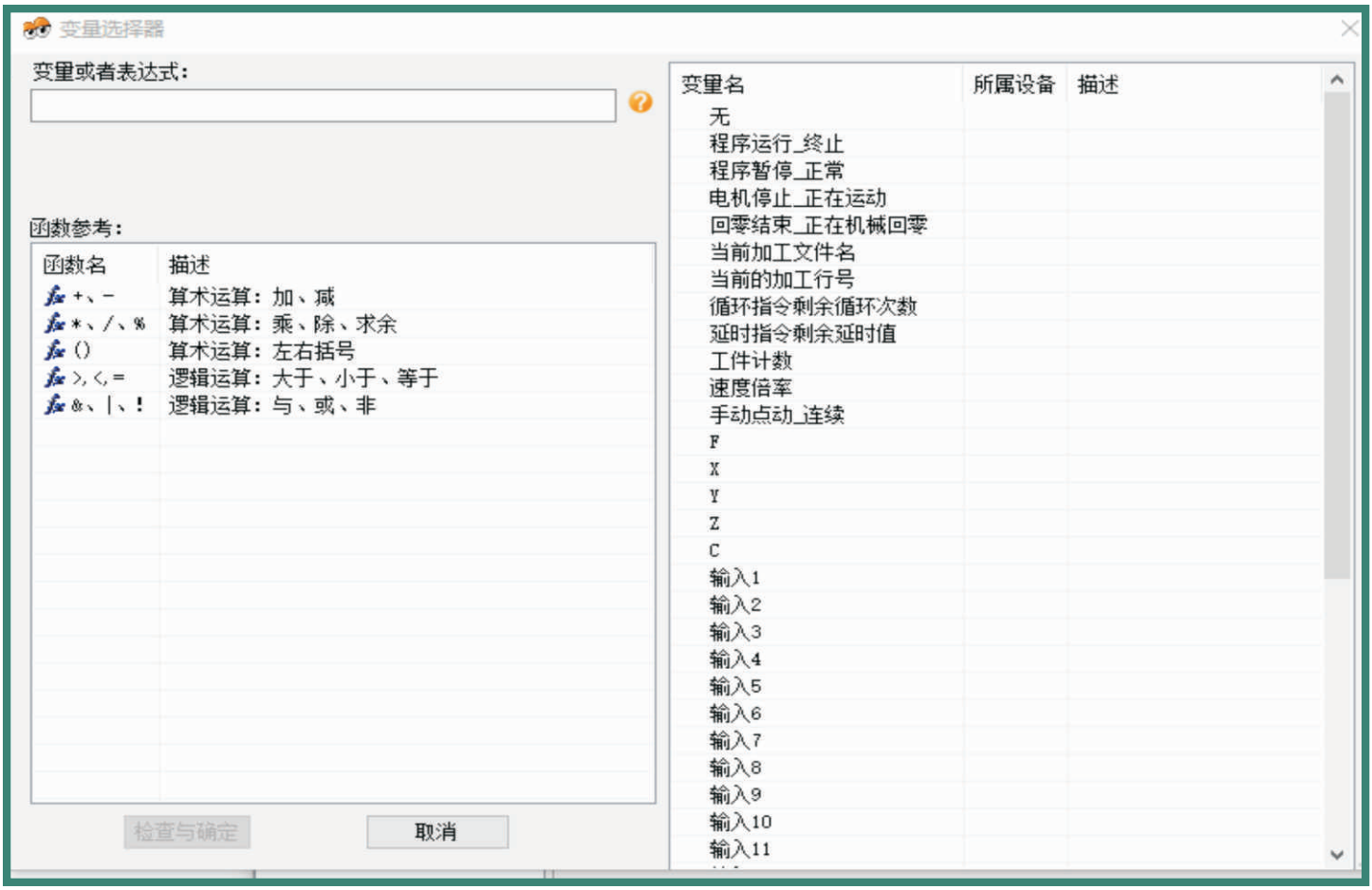
“属性”。可自定义文本内容，字体大小、颜色及位置等；单击“动画”，再单击“文本”垂直表达式中的 

，弹出变量选择器对话框，双击选中内存变量或设备变量，点击 

，单击 

。点击“数据编辑”放到“Form1”，点击“动画”，然后单击设置数据变量 

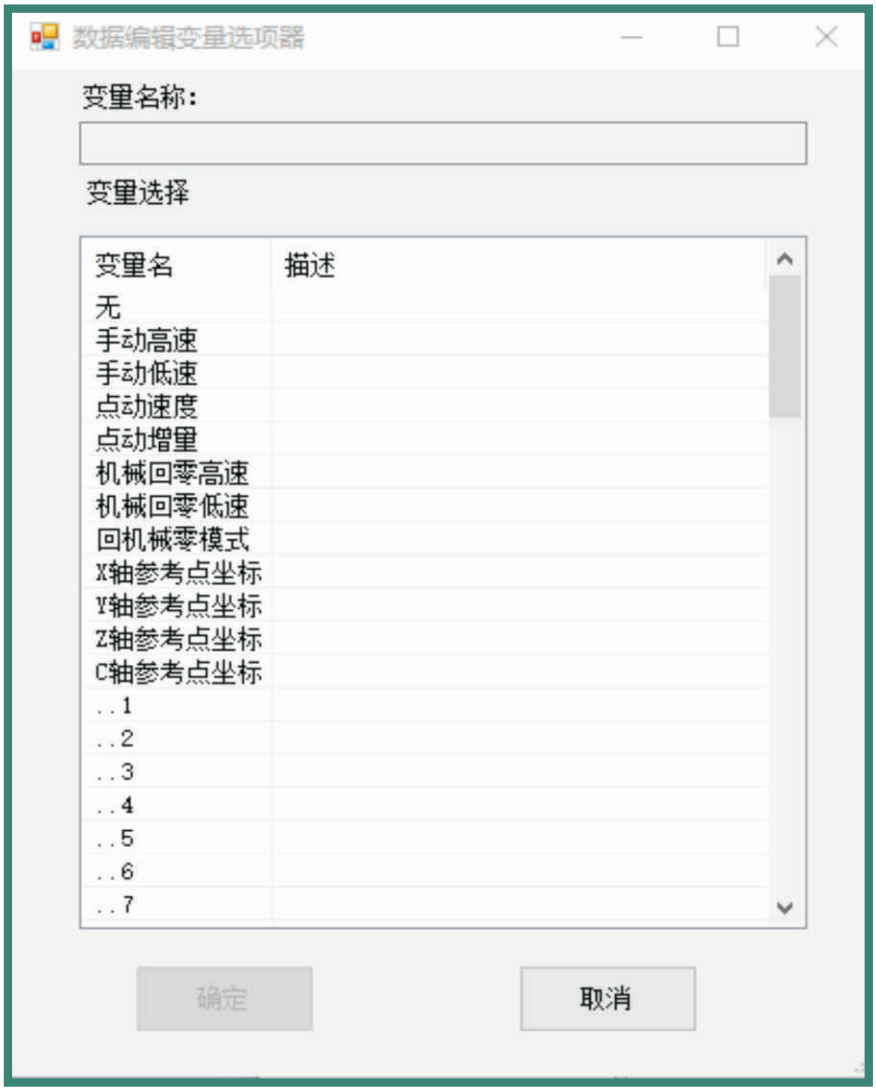
，弹出数据编辑变量选项器。



数据编辑变量选项器中，能够查看具有可写属性的设备参数和变量（即程序中的变量. . . . n）。双击选中设备参数或变量，点击 

。 类型：点击  从下拉项选择定义控件类型。

注：类型有小数点的为浮点53,比如距离、时间等。



4. 按键设置：双击软件左侧工程视图中的“按键设置”，双击按键处，定义按键。



鼠标右键单击按键设置画布处，添加或者删除按键



。

按键名称： 双击按键名称，单击  ，从下拉项中选择按键作为热键，这些热键，在启用组态后，这些热键将具有其它功能。

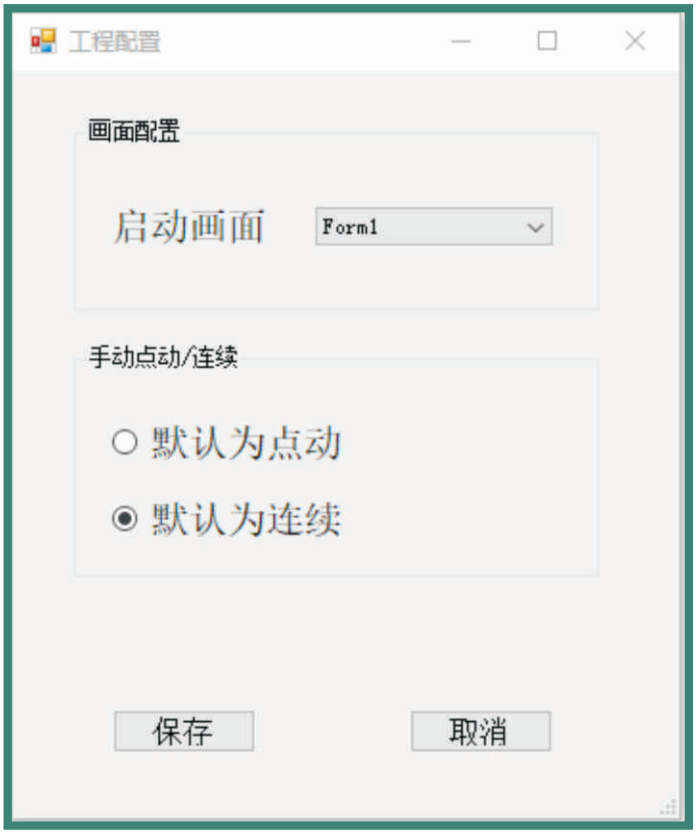


按键功能：双击，弹出“事件设置”对话框，事件设置参考按钮事件。

6.参数设置：双击软件左侧工程视图中“设备参数”。这里包含硬件设备运行的所有参数(控制参数、速度参数、暂停输出、输入参数和手动输入)。



7.工程保存：单击，或者单击工程的“工程配置”，弹出工程配置对话框。



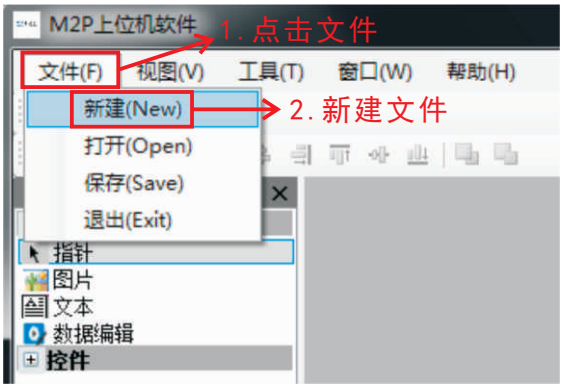
视图中设置完成，点击 保存 ，保存工程文件及工程配置。最后将生成的文件夹

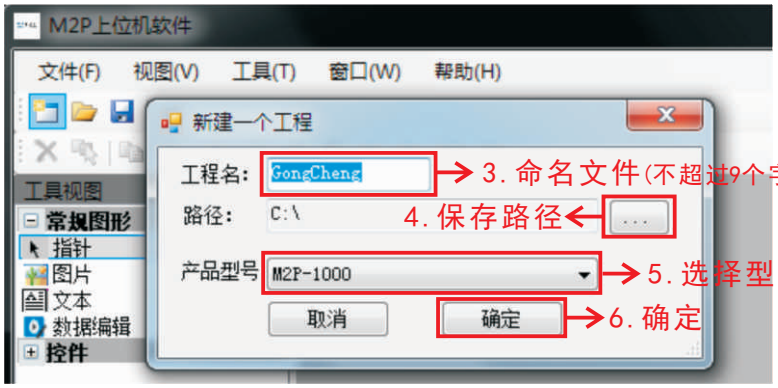
移动到U盘即可。

二、案例动作要求

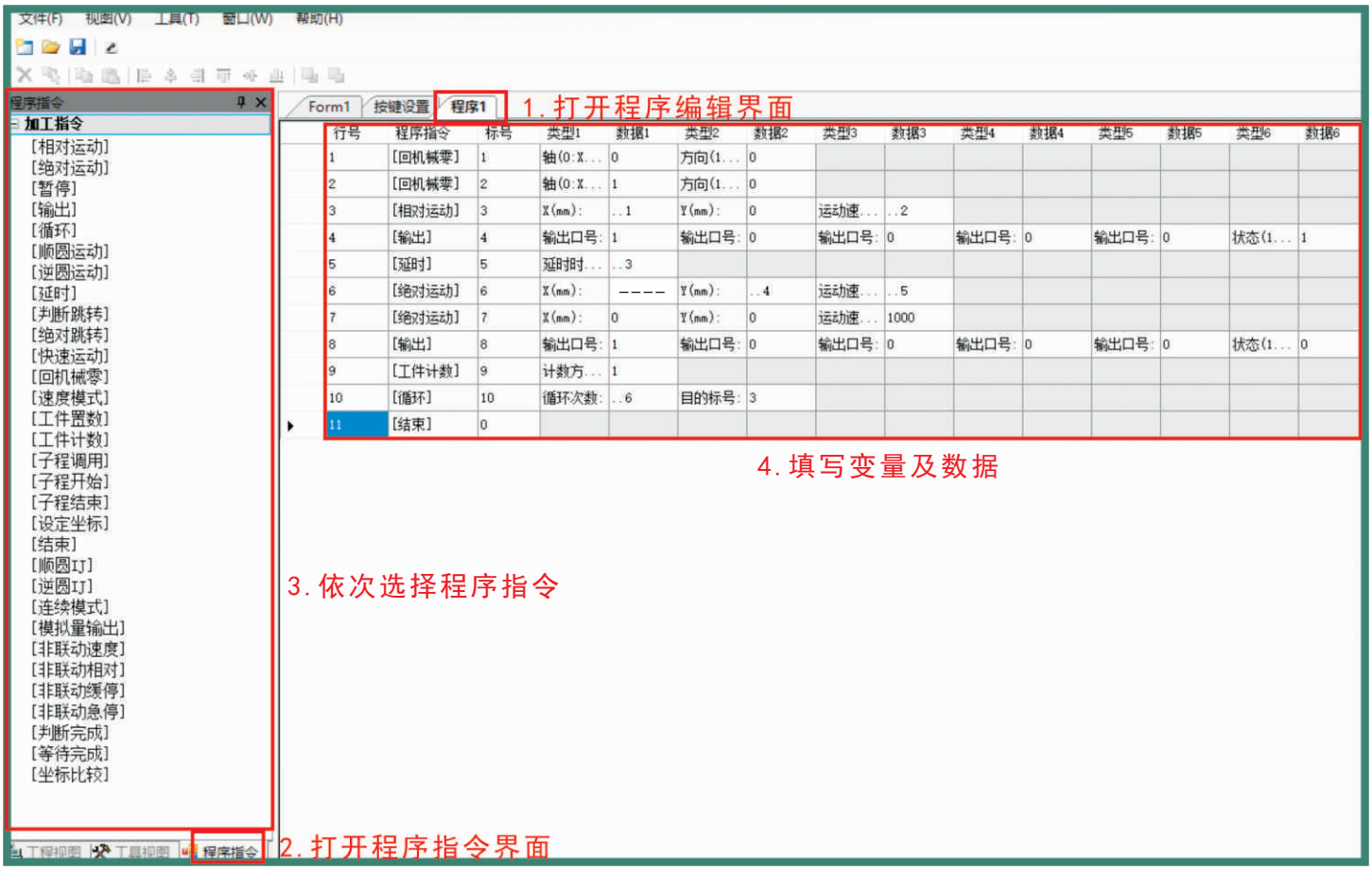
X轴电机先运行，运行距离设为..1mm,速度为..2mm每分钟，然后让输出口1接通，再延时，延时时间为..3秒，后Y轴电机运行，运行距离设置为..4mm，速度为..5mm每分钟，然后快速返回起点，到起点后输出1断开，再循环运行，循环次数设为..6。

1.新建文件：打开M2P上位机软件，新建一个GongCheng文件夹

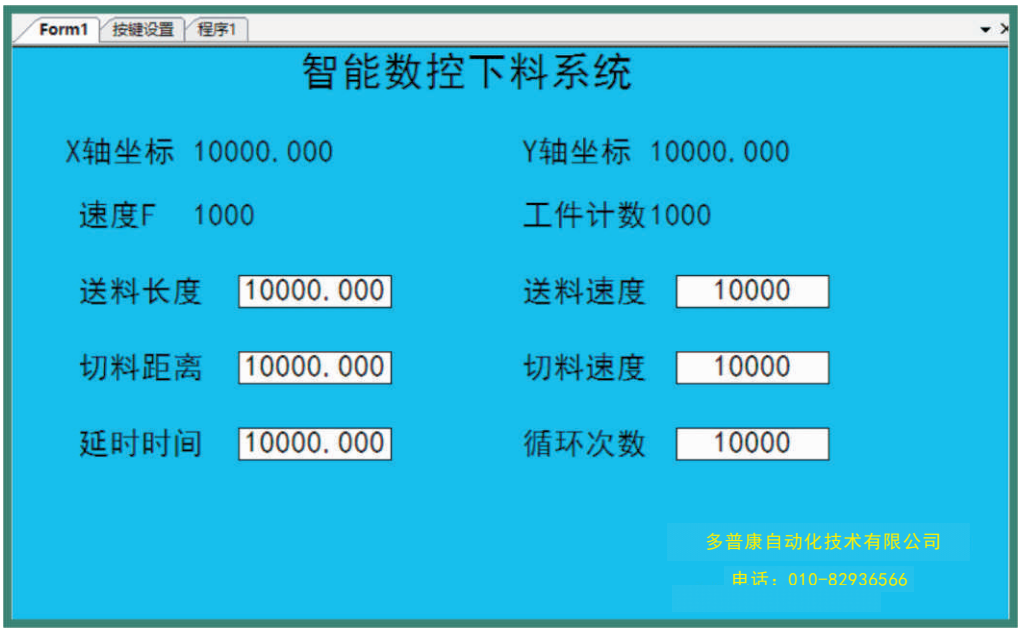




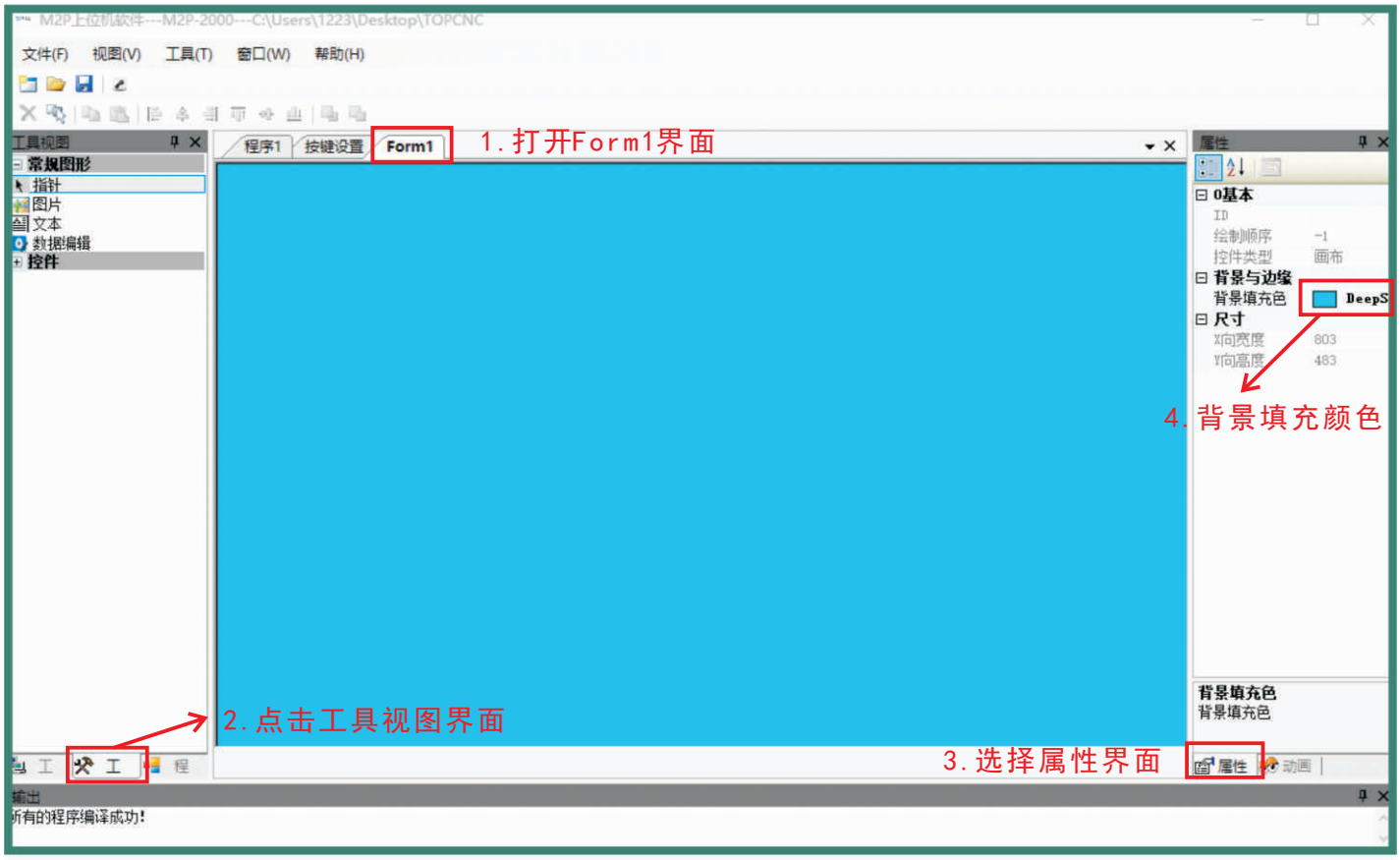
2.编辑程序：打开程序1，点击 工程视图 工具视图 程序指令 程序指令编辑程序，将案例中的距离速度等作为变量，在程序中用..1,..2……..6代替。



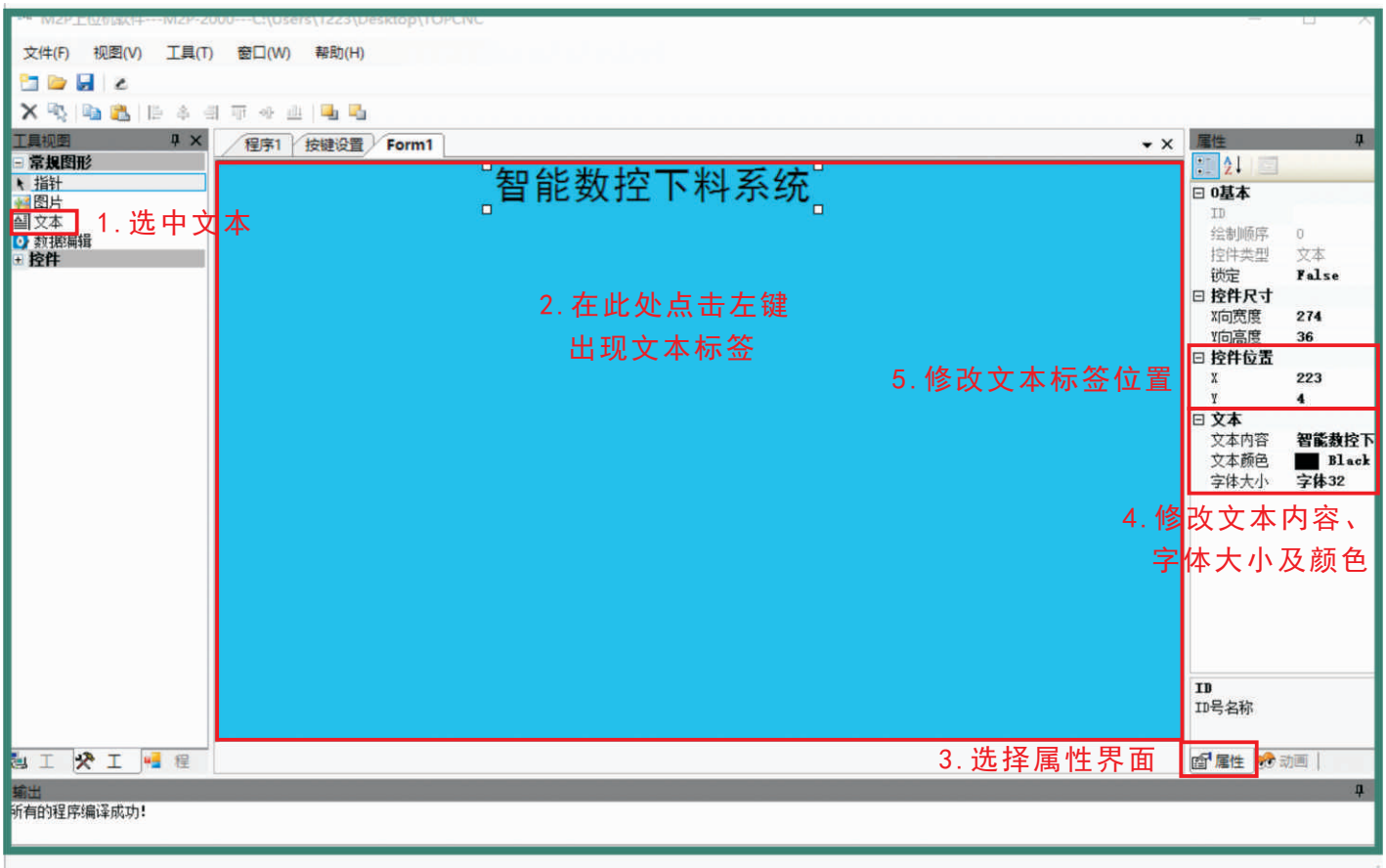
3.组态界面编辑;
上述程序设置成组态界面，如右图。



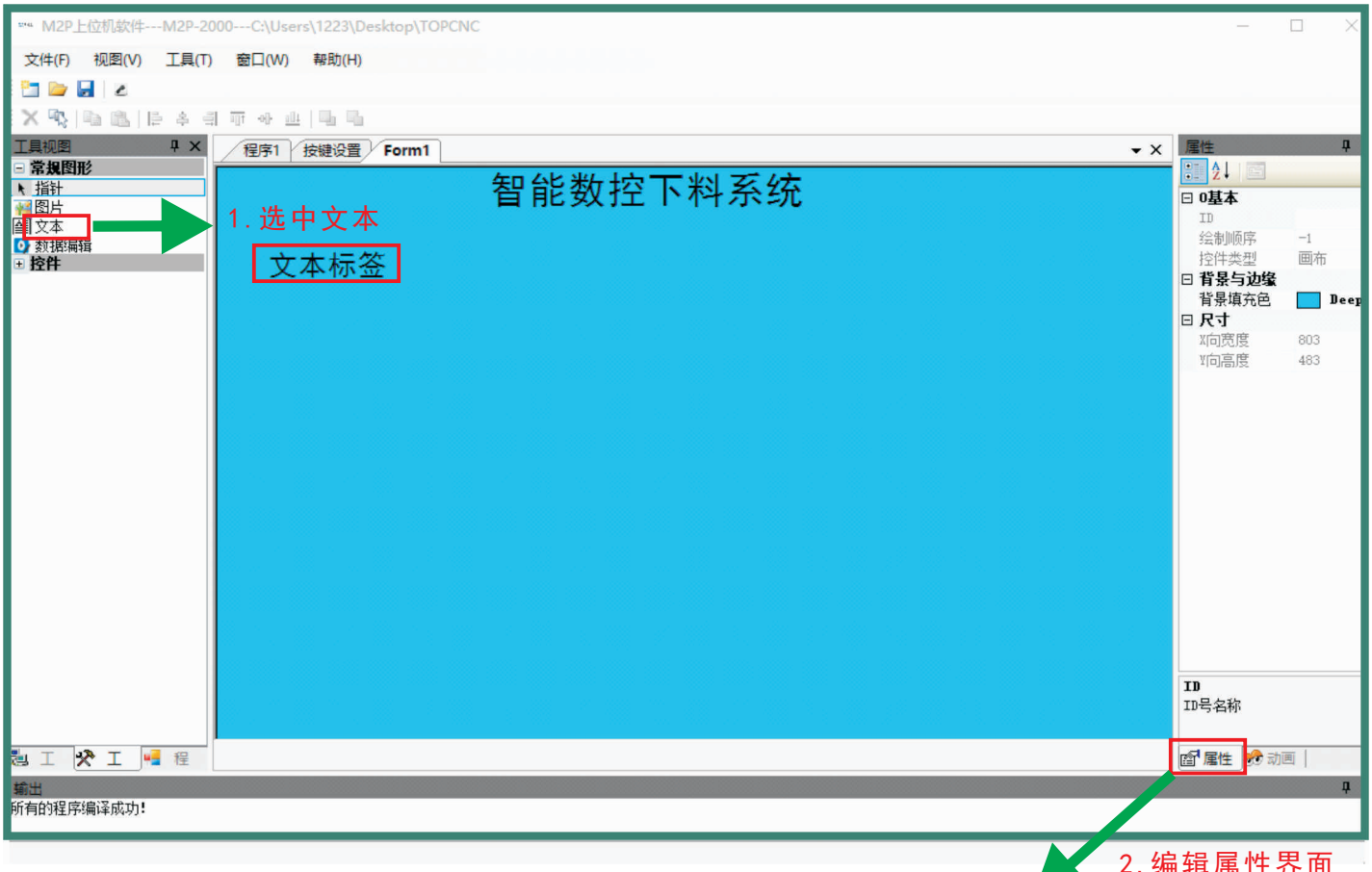
4. ①打开form1，点击 工程视图 工具视图 程序指令 工具视图；点击form1空白处，在右下角 属性 动画 中，选择背景填充色。

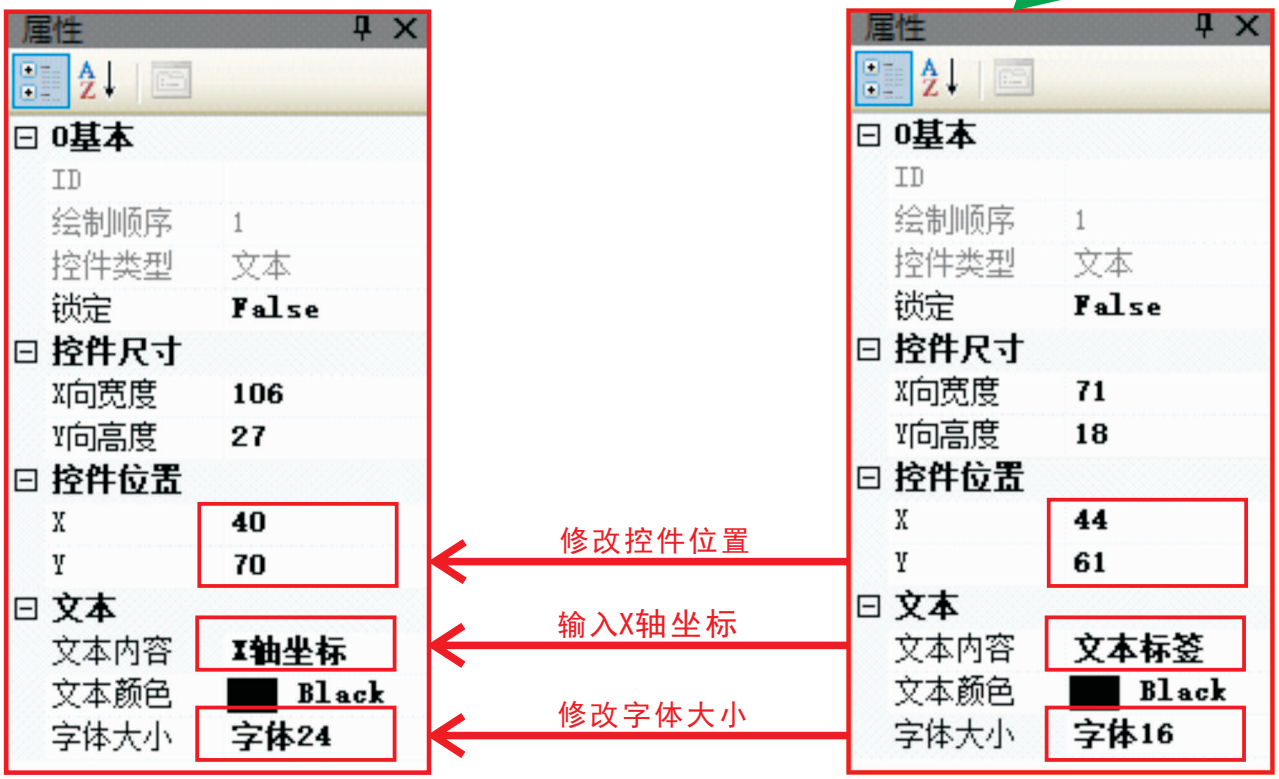


②点击左侧工具视图中的文本，在form1里点击左键，会出来一个文本标签，在右下角属性里将文本内容改为智能数控下料系统，同时也可以修改字体大小、颜色、位置。

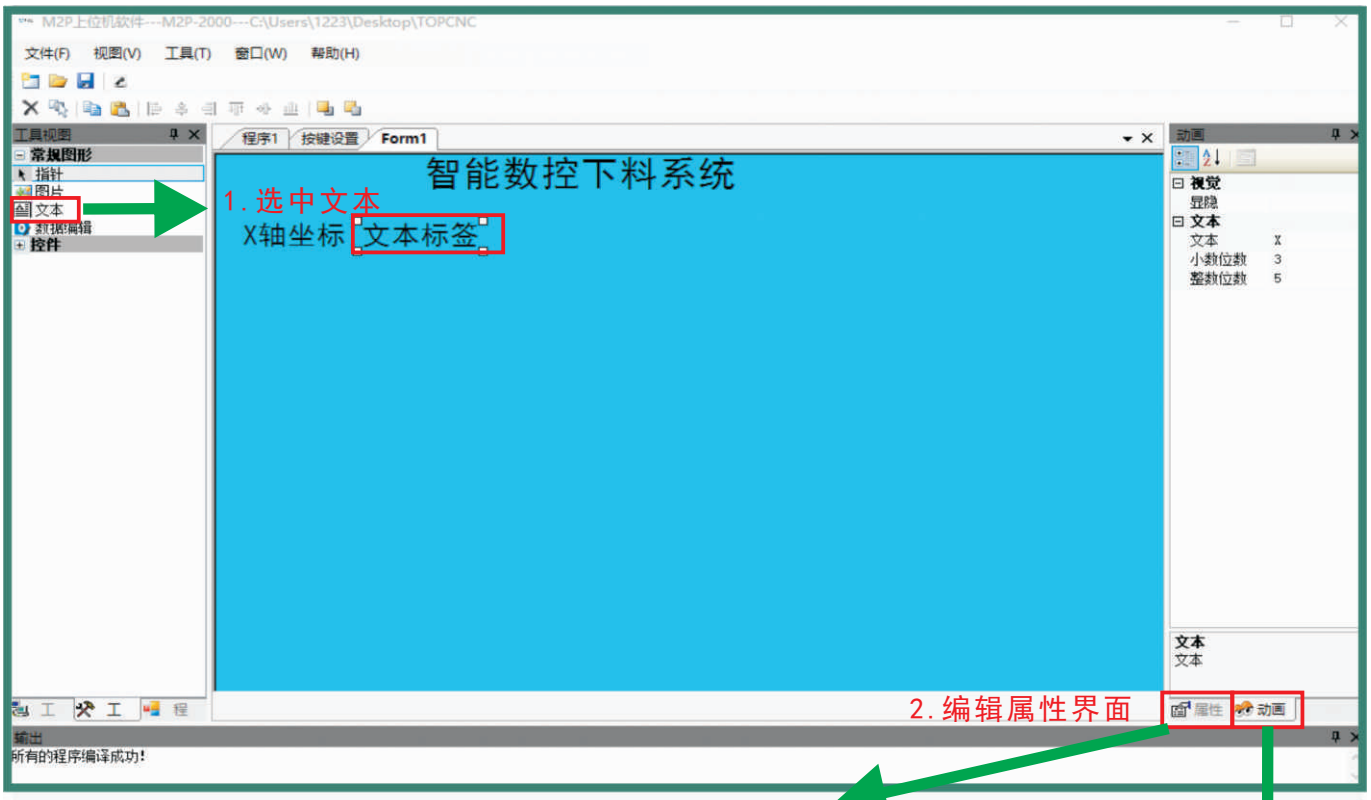


③点击左侧工具视图中的文本放到form1里面，在文本标签的属性里将文本内容改为X轴坐标，可以修改字体大小及位置。





④再点击左侧工具视图中的文本放到form1里面，在文本标签的属性中更改控件位置字体大小，动画里双击文本出现变量名，双击变量名中X，检查与确定，表达式正确后确认。

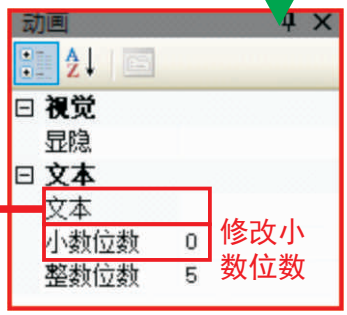






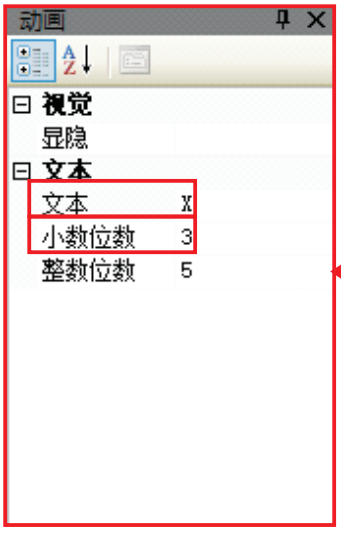
修改控件位置

修改字体大小及颜色



修改小数位数

双击文本



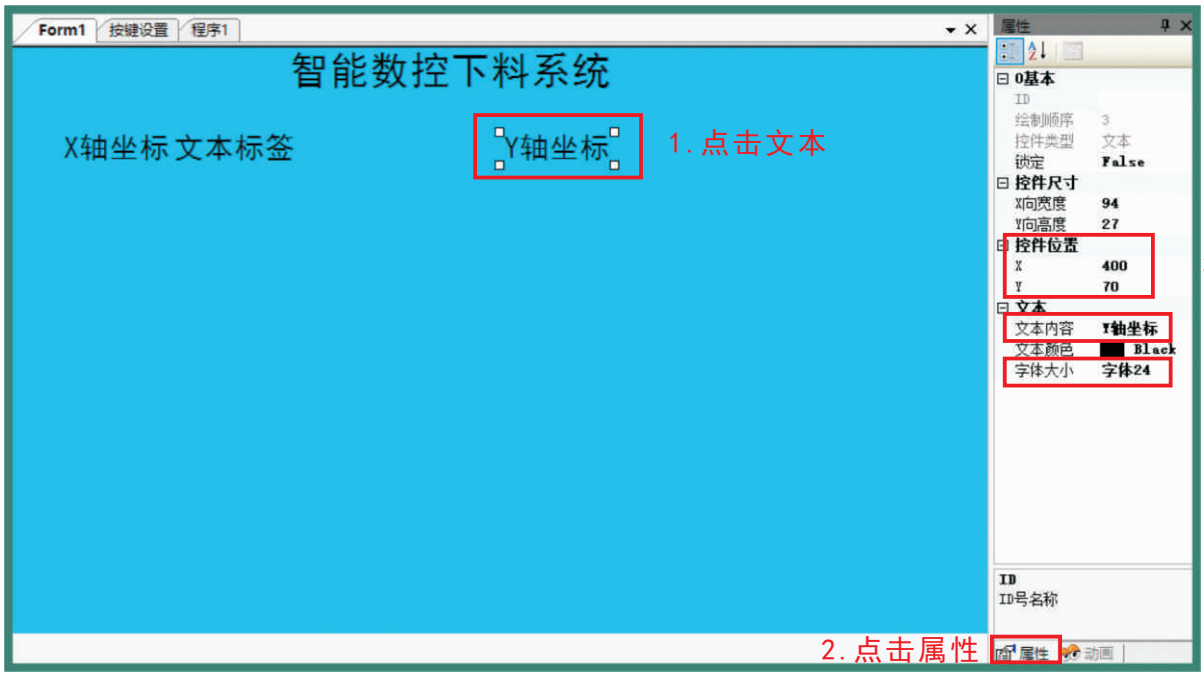


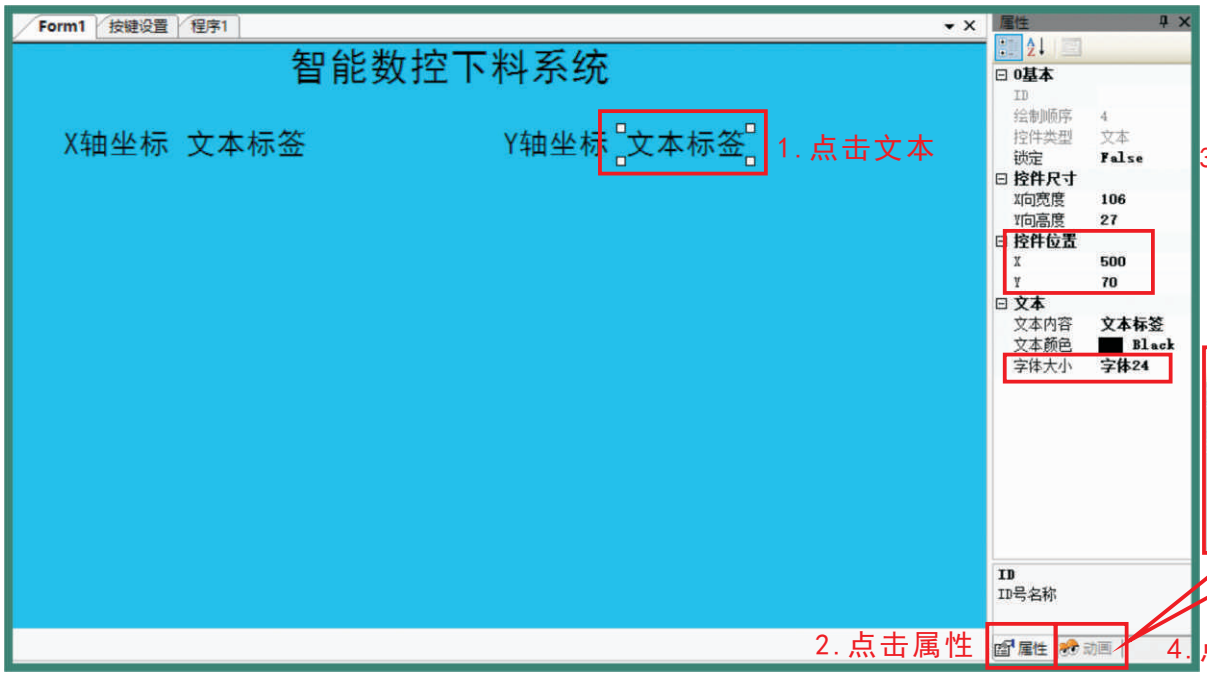
①双击X

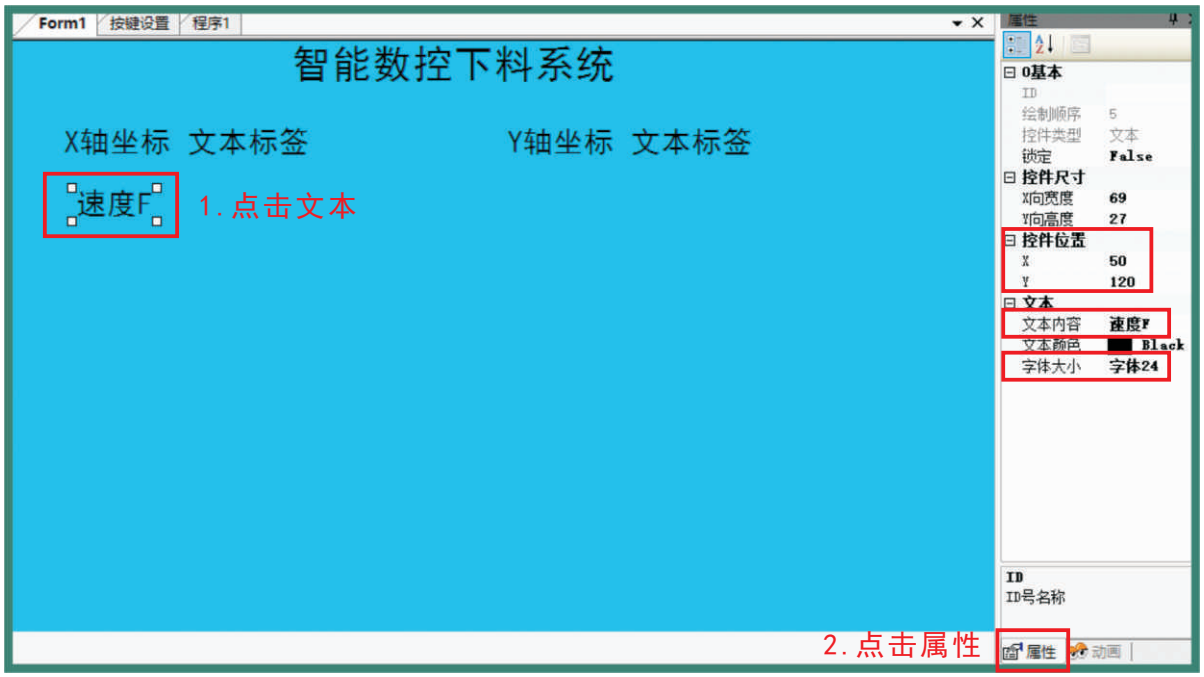
②检查与确定

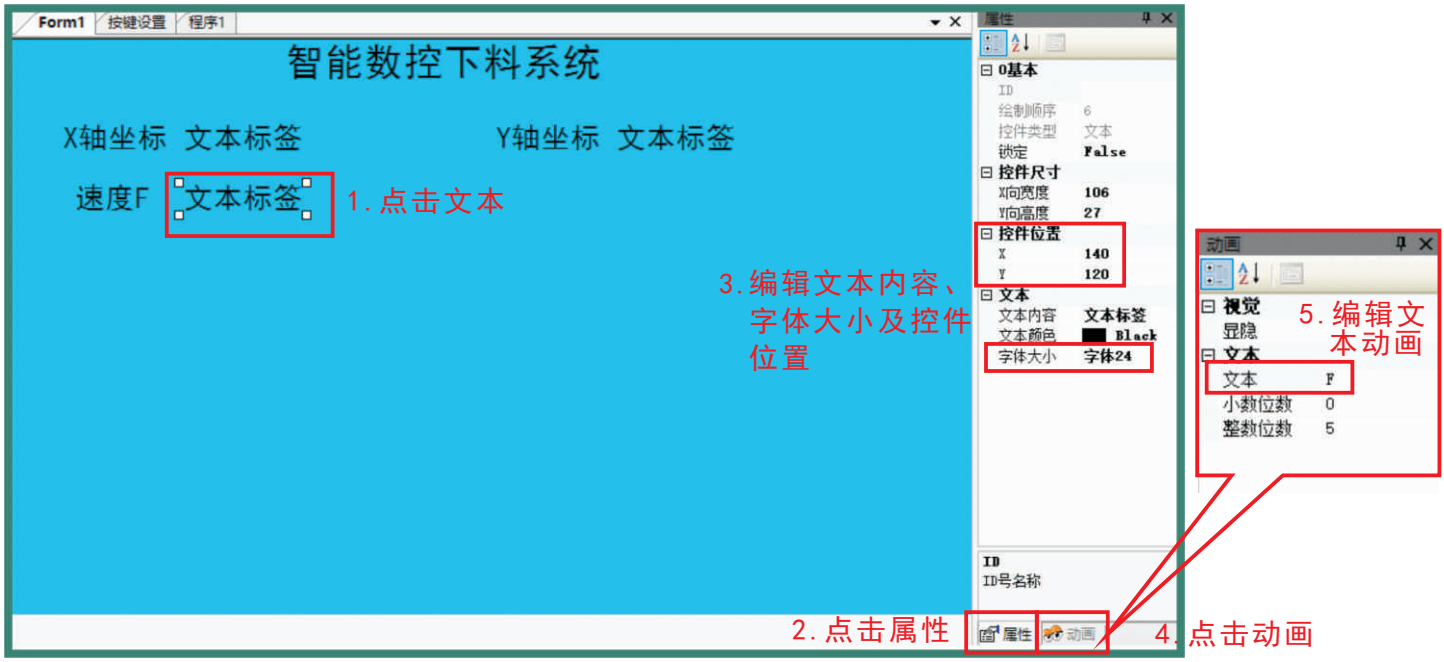
③确认

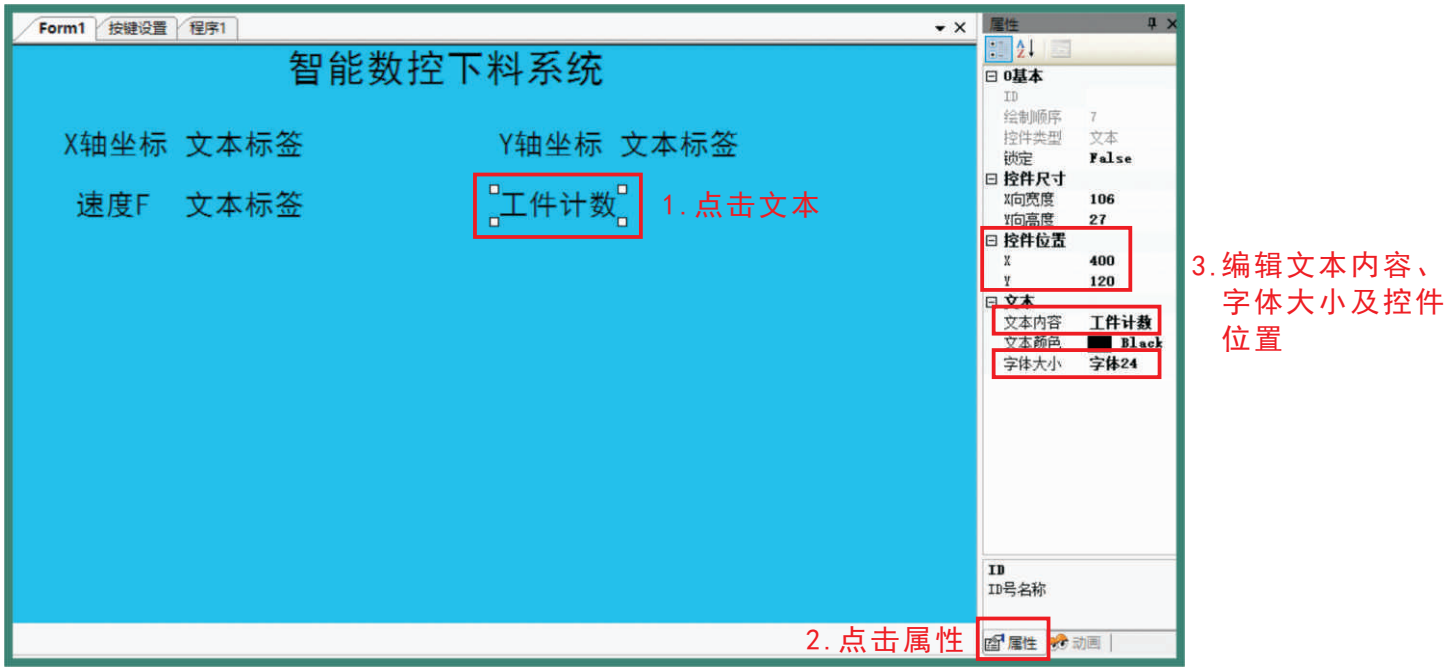
⑤同样，在组态界面上设置Y轴坐标，速度F，和工件计数；

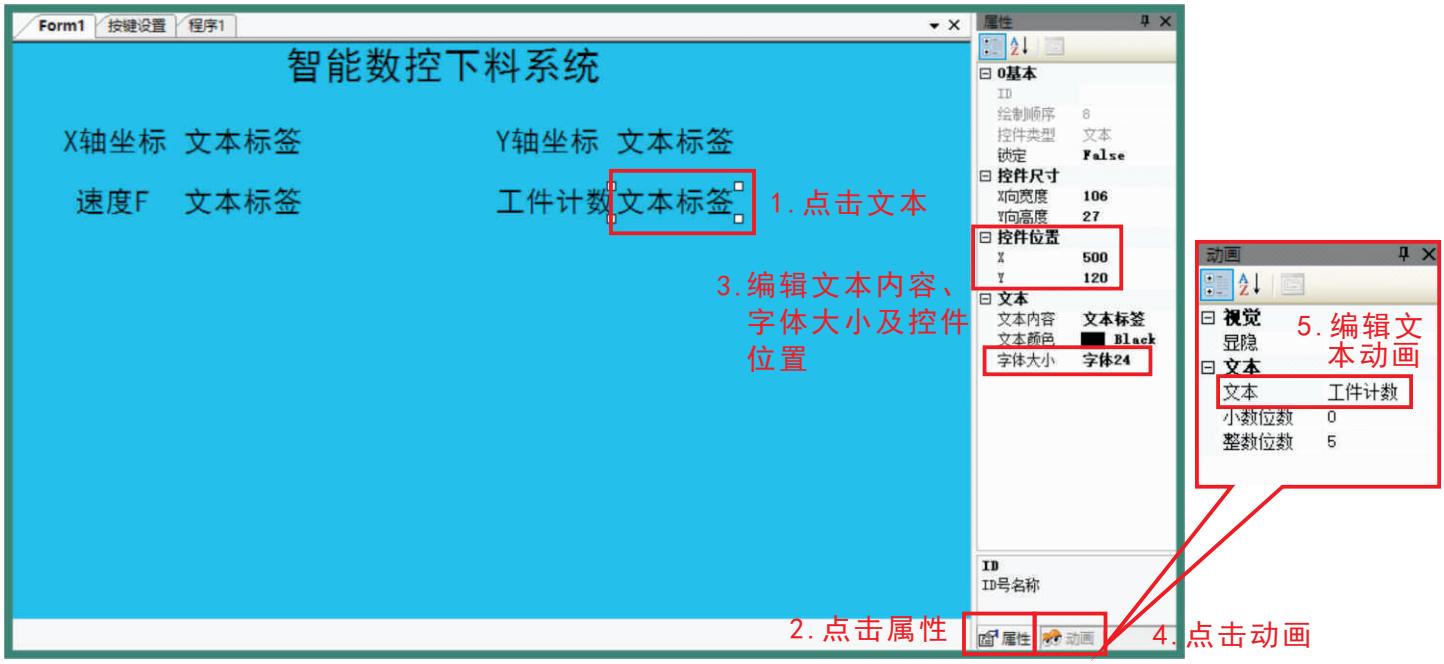






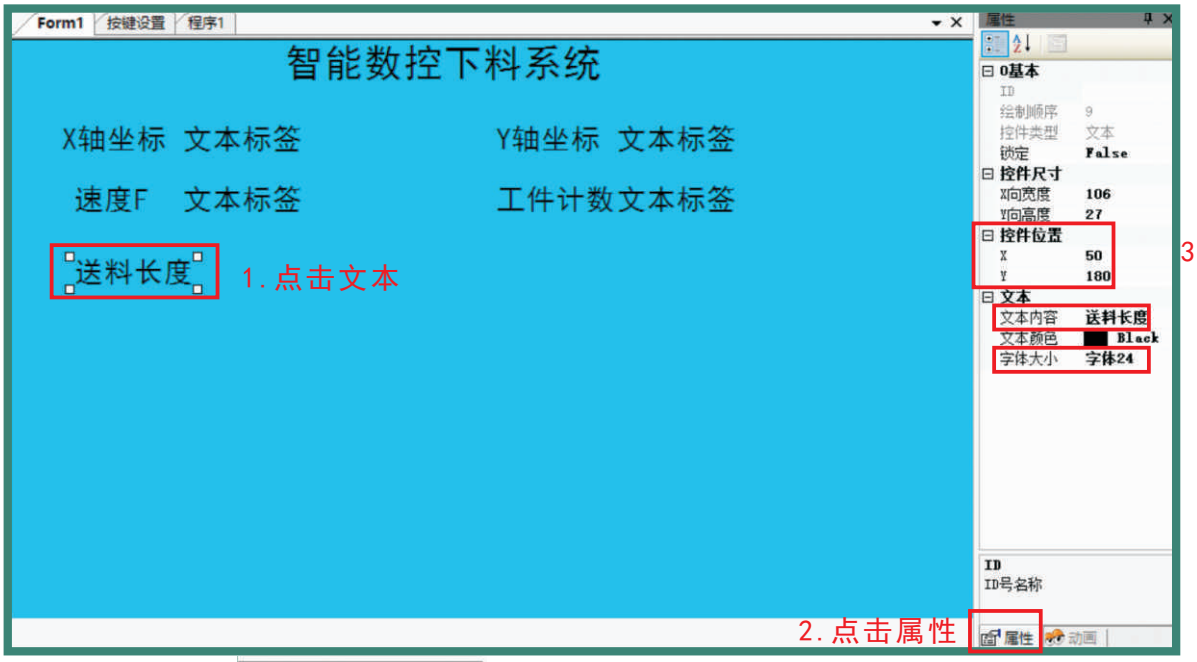






注：速度和工件计数“动画”里的文本小数位数为0，整数为5位数，坐标和延时剩余时间“动画”里的文本小数位数为3，整数为5位数。

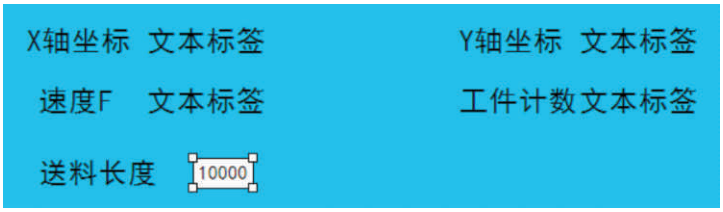
⑥下面开始给变量命名及送料长度及速度等变量编辑；点击文本放到组态界面，将文本内容改为送料长度，并修改字体大小几位置：



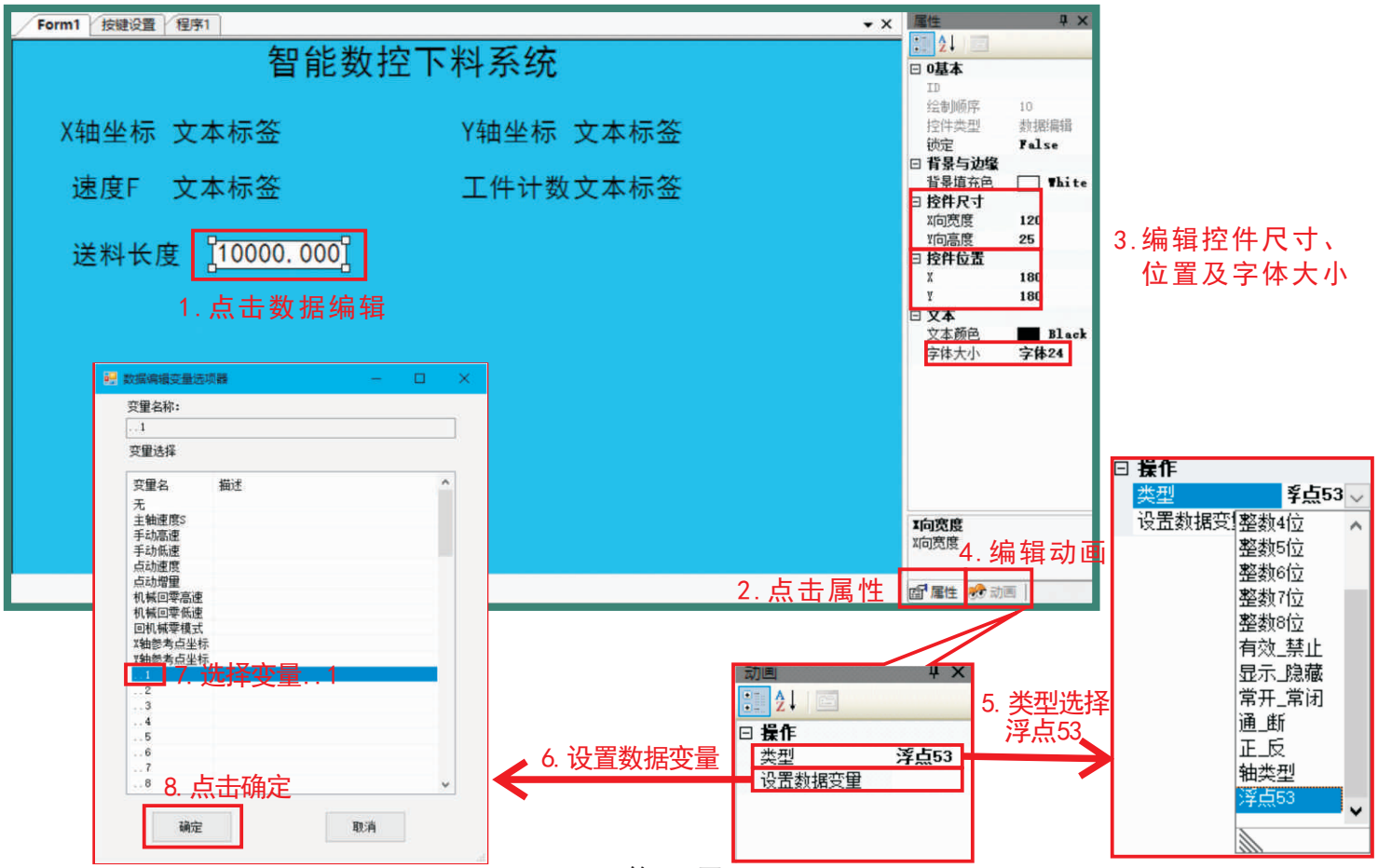
在工具视图



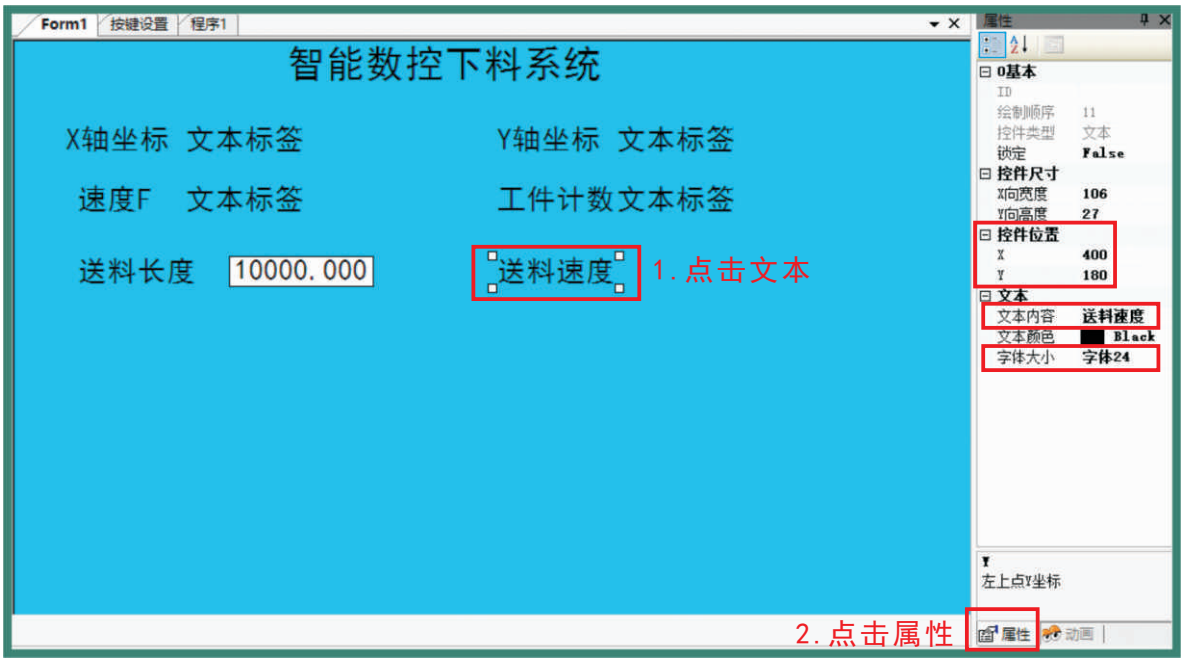
中点击一个数据编辑 数据编辑 ，放到送料长度文本后面

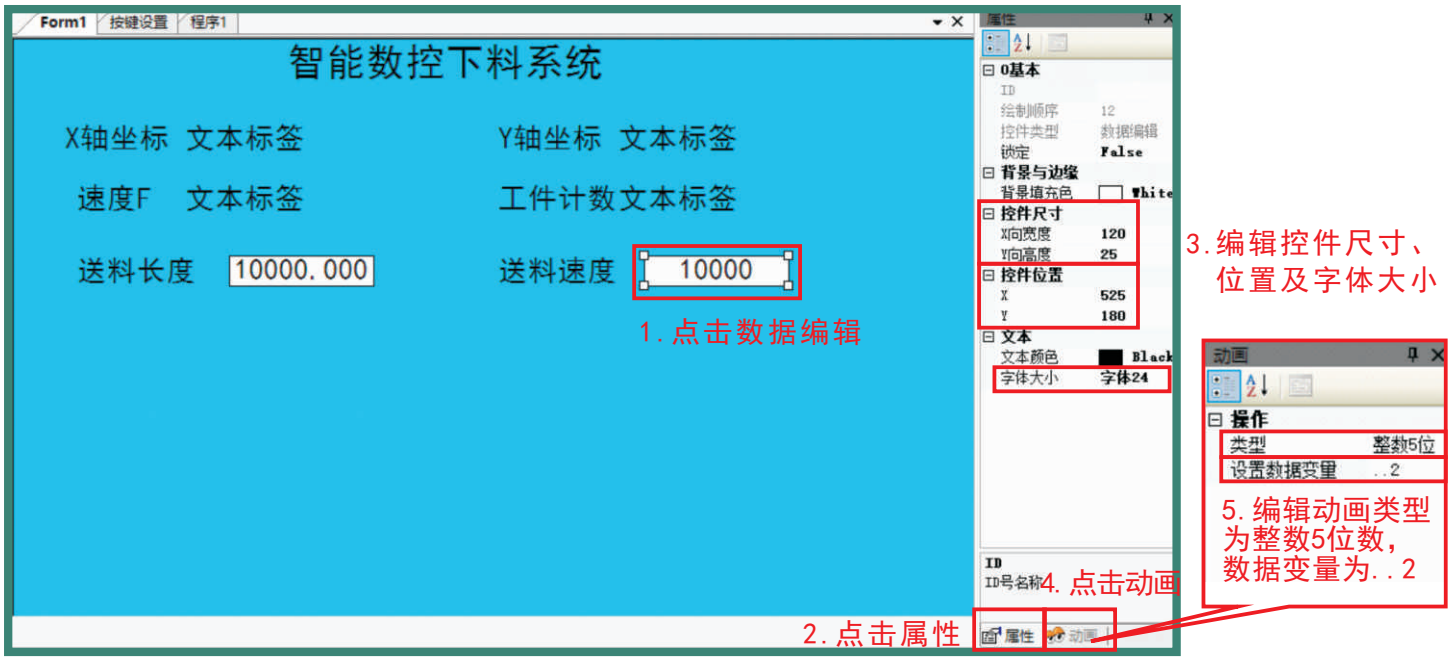


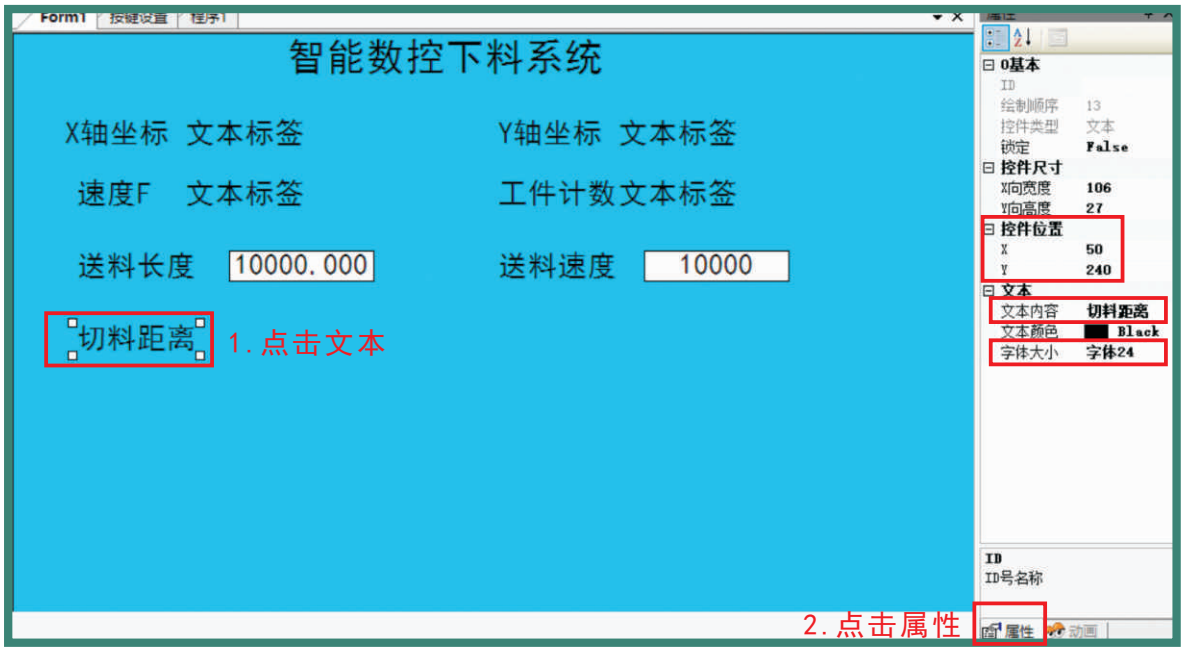
。

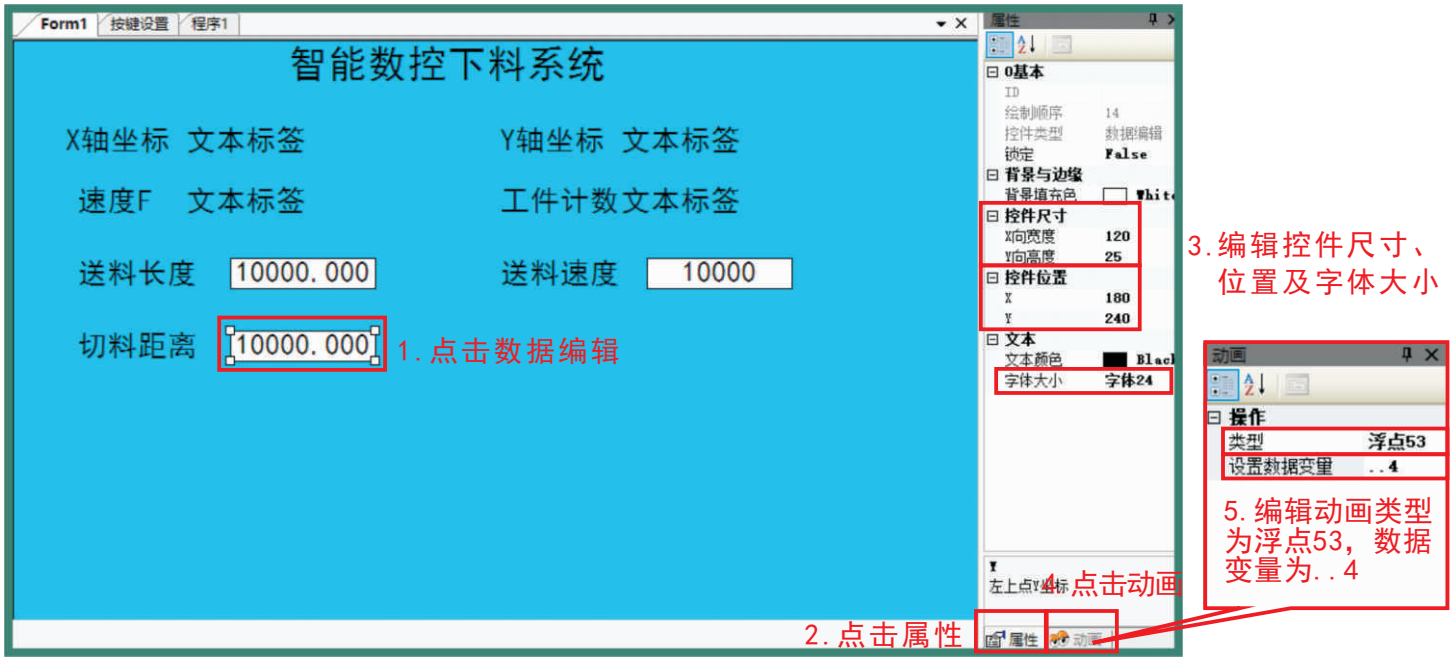


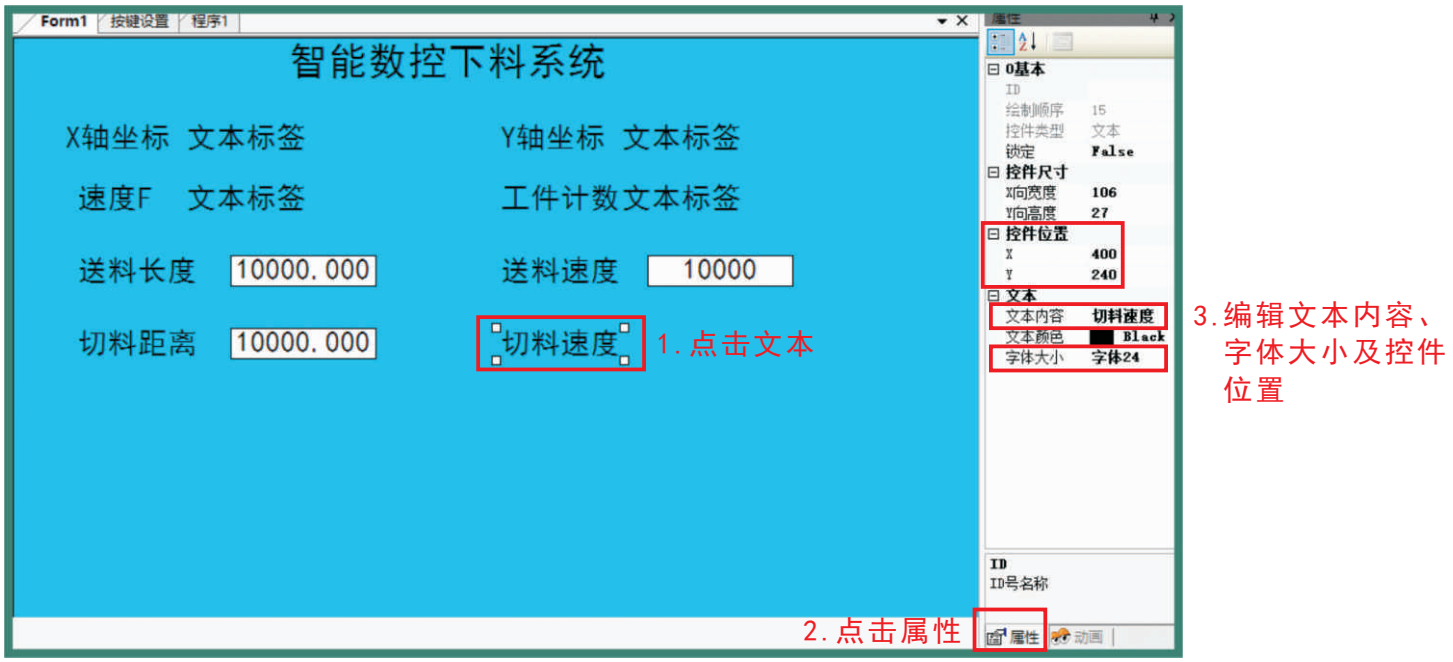
⑦然后依次设置其他变量及命名

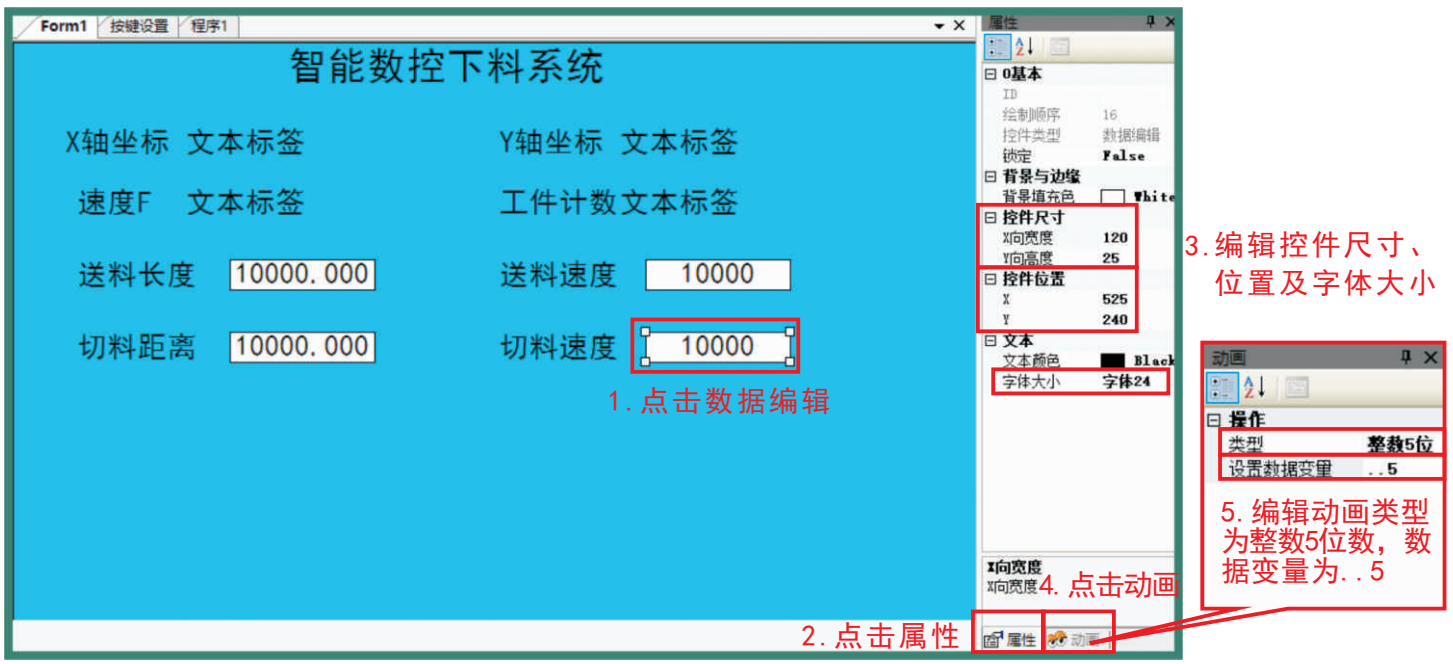


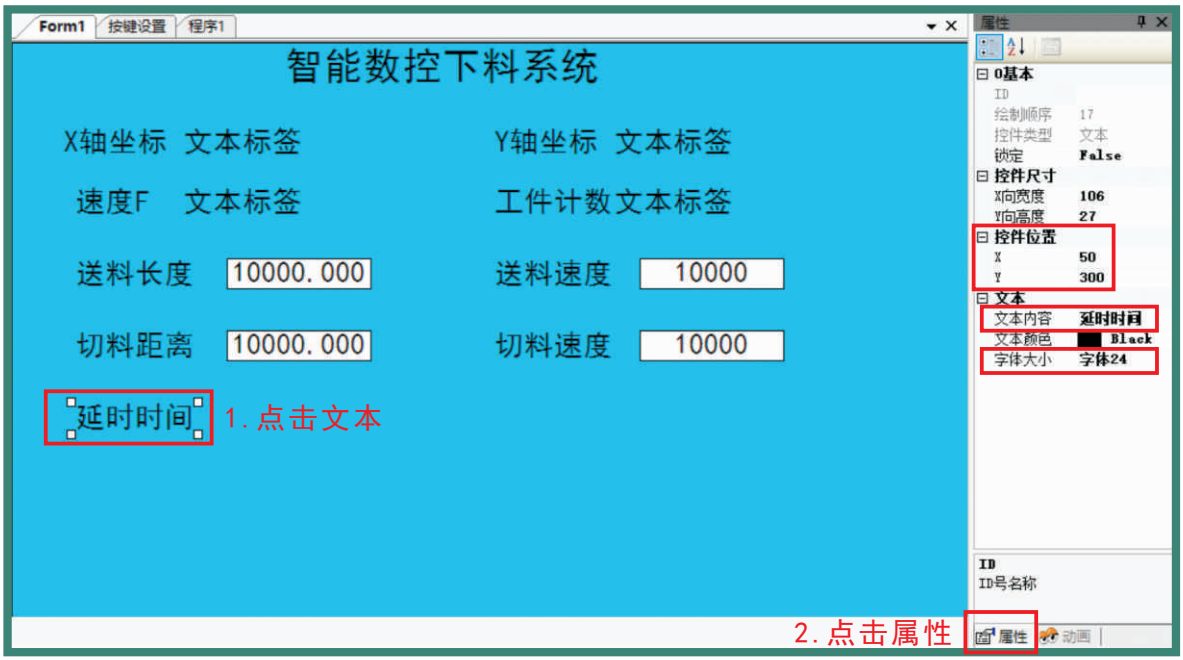


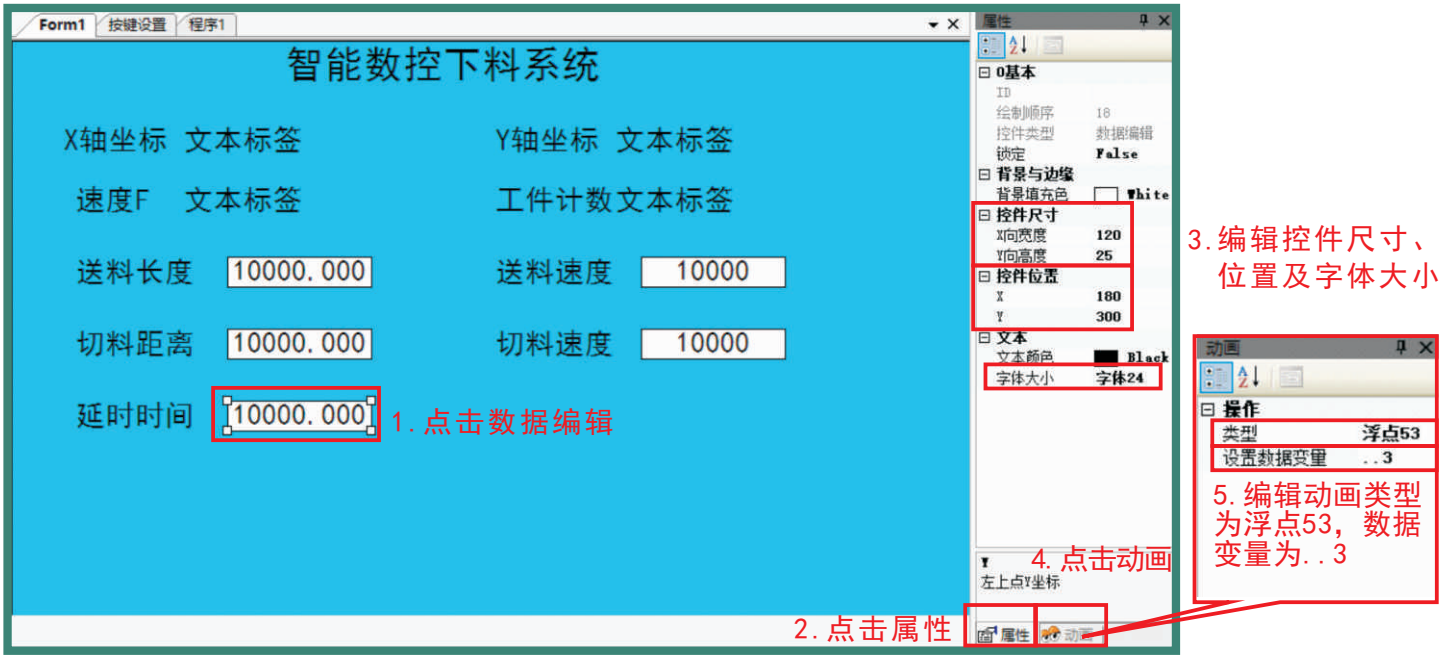


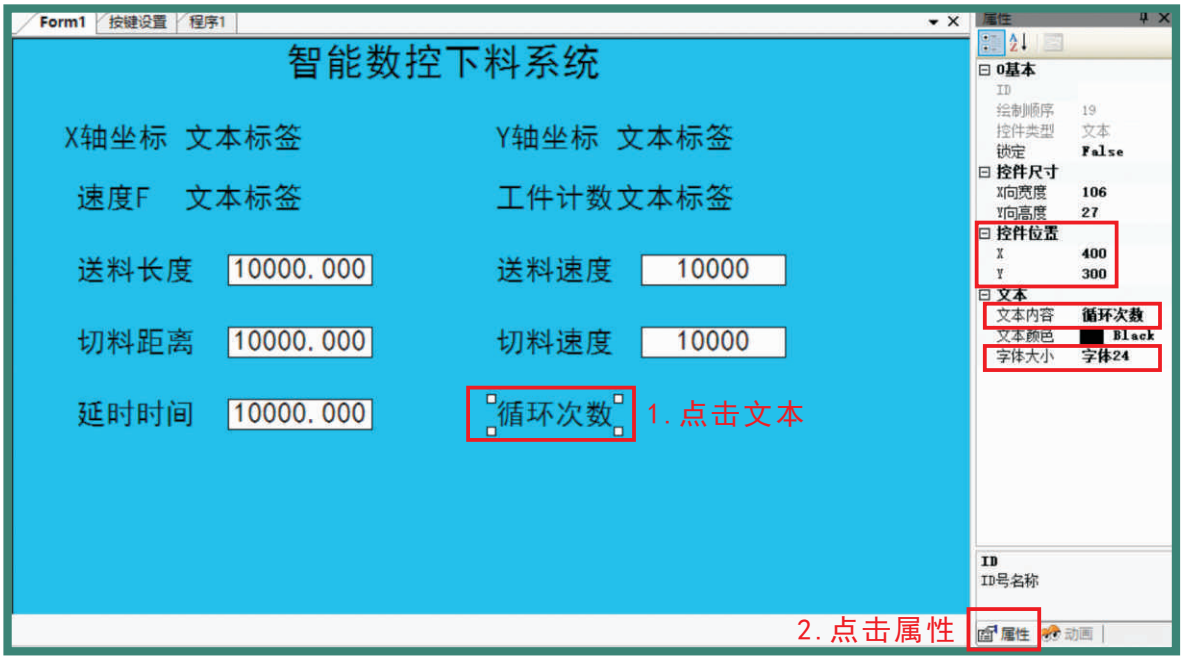

Form1
按键设置
程序1
智能数控下料系统
X轴坐标 文本标签
Y轴坐标 文本标签
速度F 文本标签
工件计数文本标签
送料长度 10000.000
送料速度 10000
切料距离 10000.000
1. 点击数据编辑
属性
0基本
控件尺寸
X向宽度 120
Y向高度 25
控件位置
X 180
Y 240
文本
字体大小 字体24
3. 编辑控件尺寸、位置及字体大小
动画
操作
类型 浮点53
设置数据变量 ..4
5. 编辑动画类型为浮点53，数据变量为..4
4. 点击动画
2. 点击属性

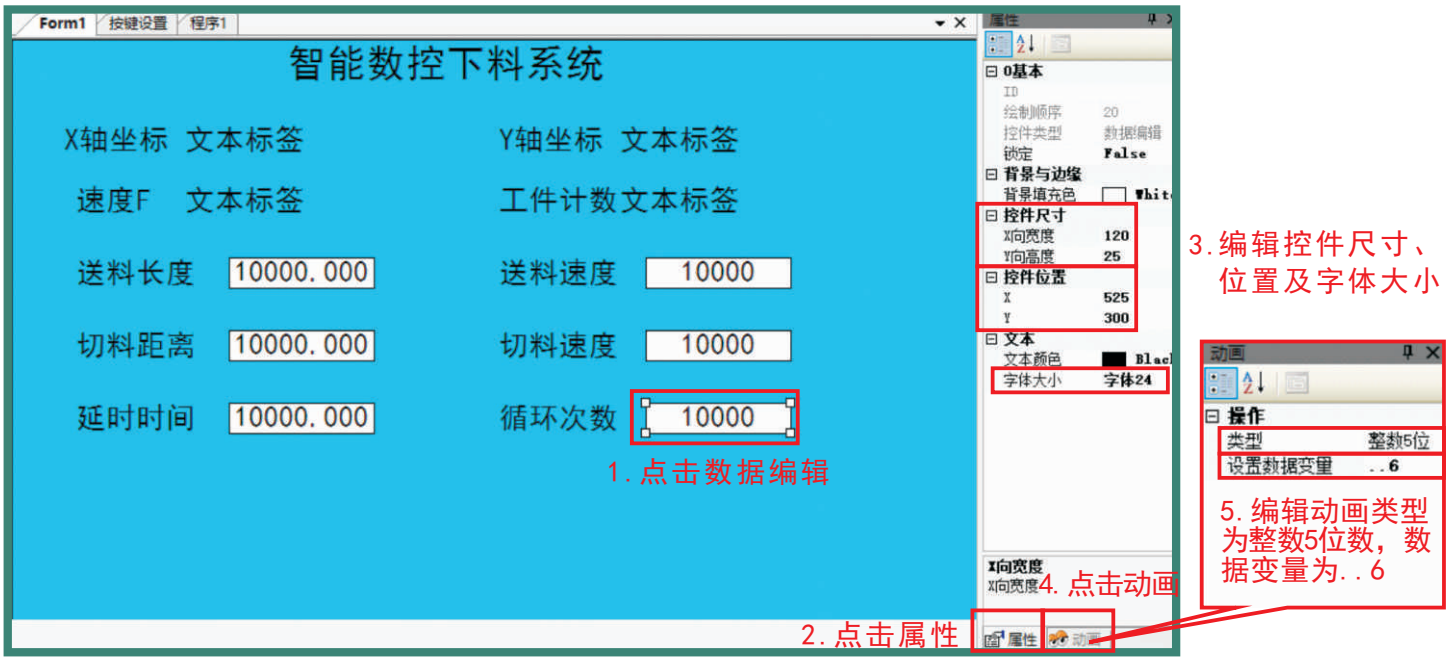

Form1
按键设置
程序1
智能数控下料系统
X轴坐标 文本标签
Y轴坐标 文本标签
速度F 文本标签
工件计数文本标签
送料长度 10000.000
送料速度 10000
切料距离 10000.000
切料速度
1. 点击文本
属性
0基本
控件尺寸
X向宽度 106
Y向高度 27
控件位置
X 400
Y 240
文本
文本内容 切料速度
字体大小 字体24
3. 编辑文本内容、字体大小及控件位置
2. 点击属性


Form1
按键设置
程序1
智能数控下料系统
X轴坐标 文本标签
Y轴坐标 文本标签
速度F 文本标签
工件计数文本标签
送料长度 10000.000
送料速度 10000
切料距离 10000.000
切料速度 10000
1. 点击数据编辑
属性
0基本
控件尺寸
X向宽度 120
Y向高度 25
控件位置
X 525
Y 240
文本
字体大小 字体24
3. 编辑控件尺寸、位置及字体大小
动画
操作
类型 整数5位
设置数据变量 ..5
5. 编辑动画类型为整数5位数，数据变量为..5
4. 点击动画
2. 点击属性


Form1
按键设置
程序1
智能数控下料系统
X轴坐标 文本标签
Y轴坐标 文本标签
速度F 文本标签
工件计数文本标签
送料长度 10000.000
送料速度 10000
切料距离 10000.000
切料速度 10000
延时时间
1.点击文本
2.点击属性
属性
0基本
绘制顺序 17
控件类型 文本
锁定 False
控件尺寸
X向宽度 106
Y向高度 27
控件位置
X 50
Y 300
文本
文本内容 延时时间
文本颜色 Black
字体大小 字体24
ID
ID号名称
3.编辑文本内容、字体大小及控件位置

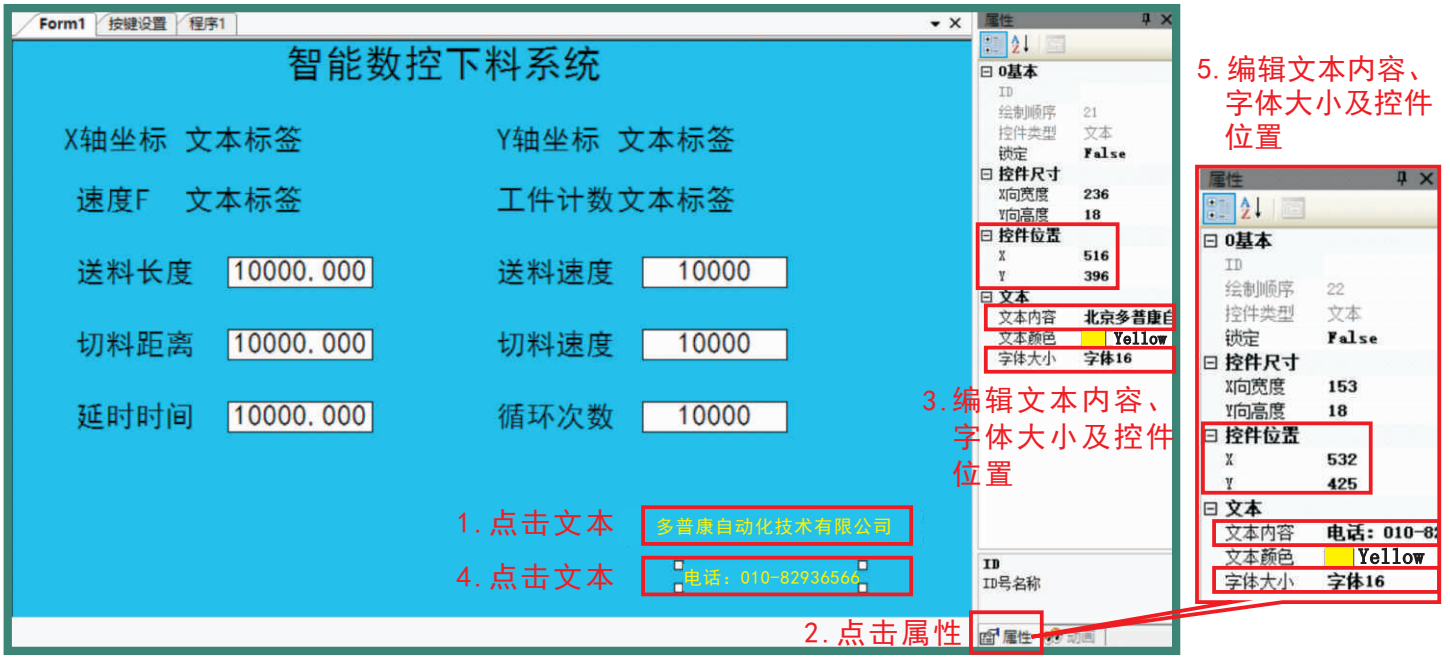

Form1
按键设置
程序1
智能数控下料系统
X轴坐标 文本标签
Y轴坐标 文本标签
速度F 文本标签
工件计数文本标签
送料长度 10000.000
送料速度 10000
切料距离 10000.000
切料速度 10000
延时时间 10000.000
1.点击数据编辑
2.点击属性
4.点击动画
属性
0基本
绘制顺序 18
控件类型 数据编辑
锁定 False
背景与边缘
背景填充色 White
控件尺寸
X向宽度 120
Y向高度 25
控件位置
X 180
Y 300
文本
文本颜色 Black
字体大小 字体24
Y
左上点Y坐标
3.编辑控件尺寸、位置及字体大小
动画
操作
类型 浮点53
设置数据变量 . . 3
5.编辑动画类型为浮点53，数据变量为. . 3


Form1
按键设置
程序1
智能数控下料系统
X轴坐标 文本标签
Y轴坐标 文本标签
速度F 文本标签
工件计数文本标签
送料长度 10000.000
送料速度 10000
切料距离 10000.000
切料速度 10000
延时时间 10000.000
循环次数
1.点击文本
2.点击属性
属性
0基本
绘制顺序 19
控件类型 文本
锁定 False
控件尺寸
X向宽度 106
Y向高度 27
控件位置
X 400
Y 300
文本
文本内容 循环次数
文本颜色 Black
字体大小 字体24
ID
ID号名称
3.编辑文本内容、字体大小及控件位置



“运动距离”和“延时时间”在动画里的操作类型为浮点53，“运行速度”和“循环次数”在动画里的操作类型为整数5位数。。

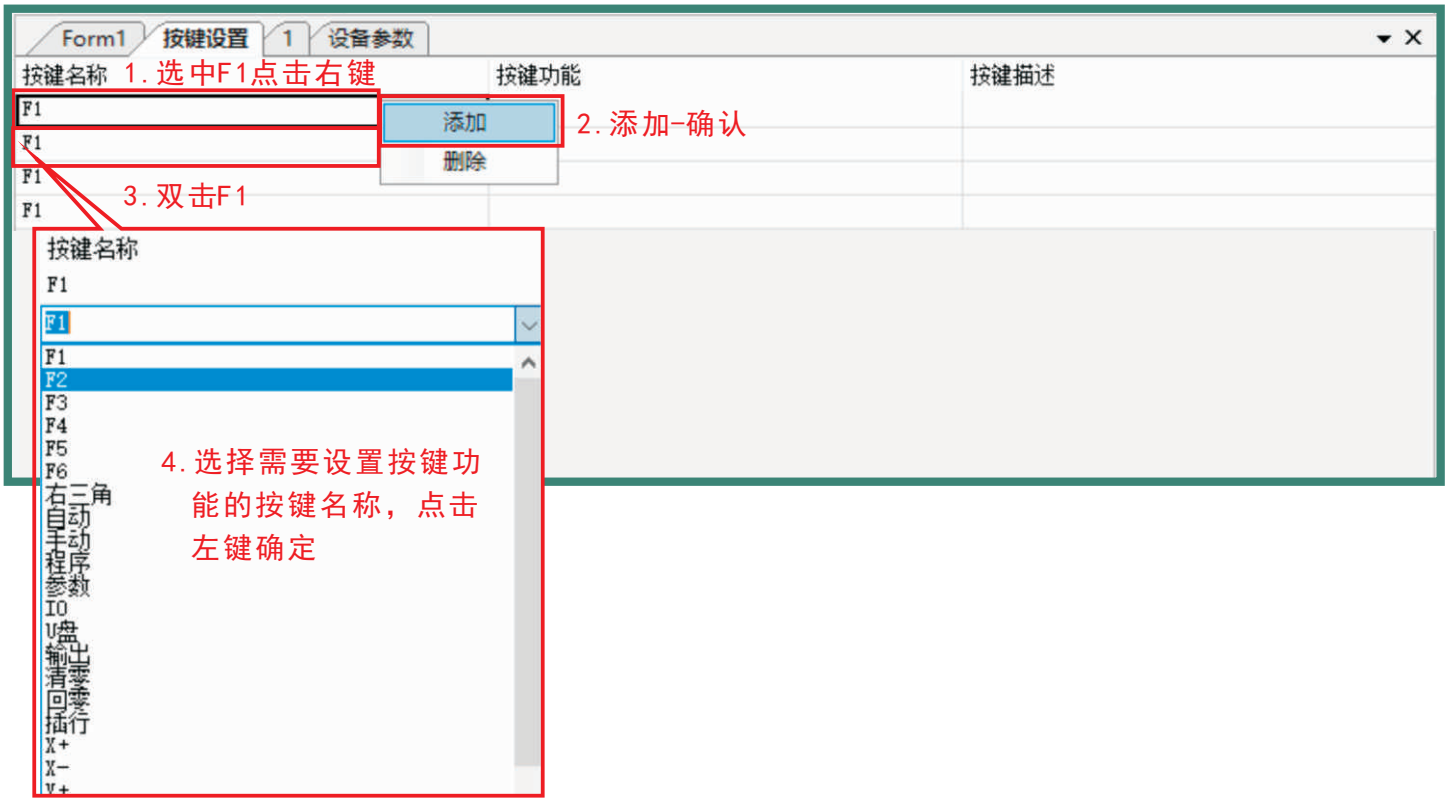
⑧界面做好后，可以再点击两个文本，将内容分别改为公司名称及电话。



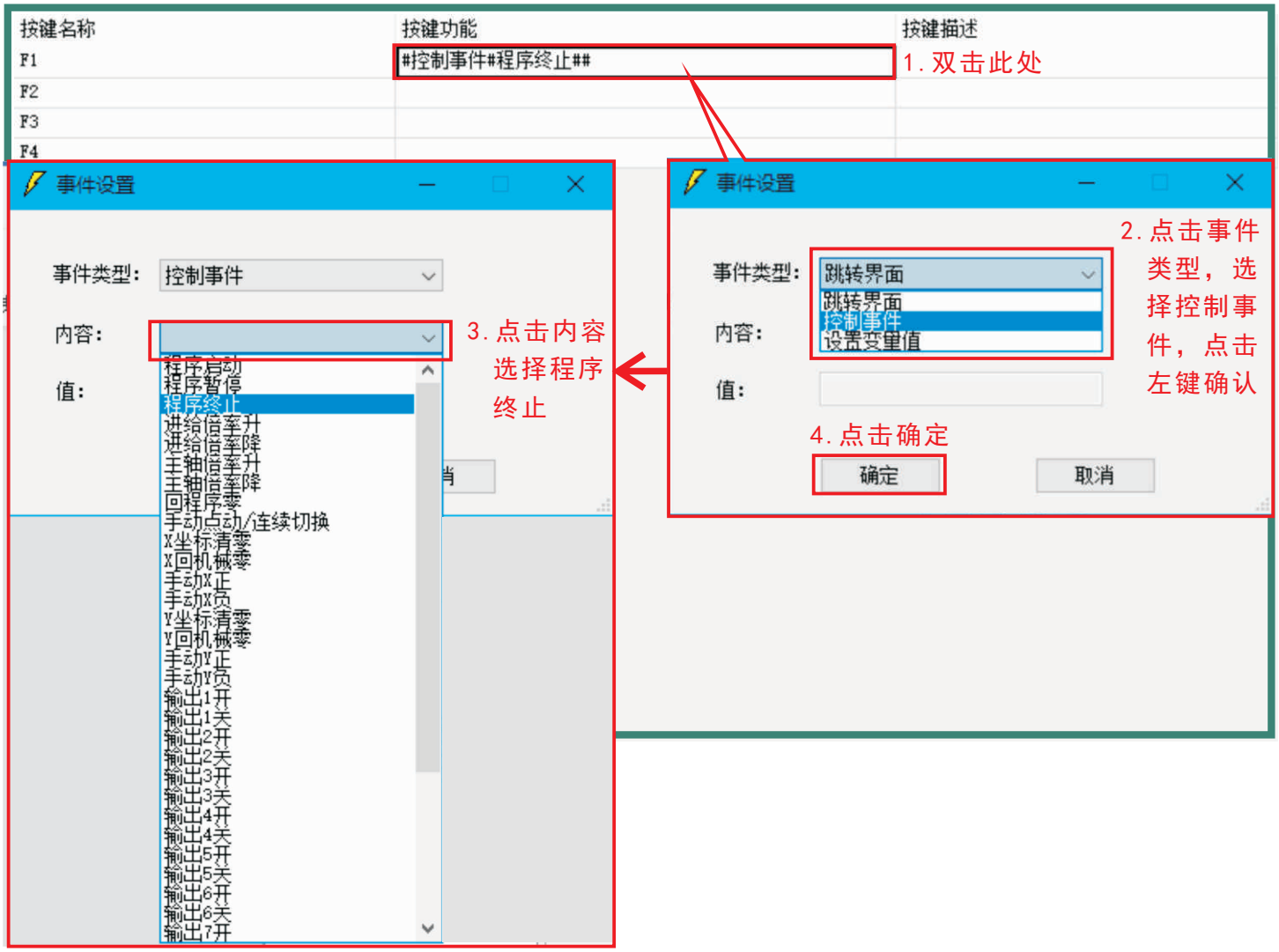
4. 这样组态界面就编辑完成了，下面可以设置一下组态界面下按键功能；点击按键设置 Form1 按键设置 程序1 。



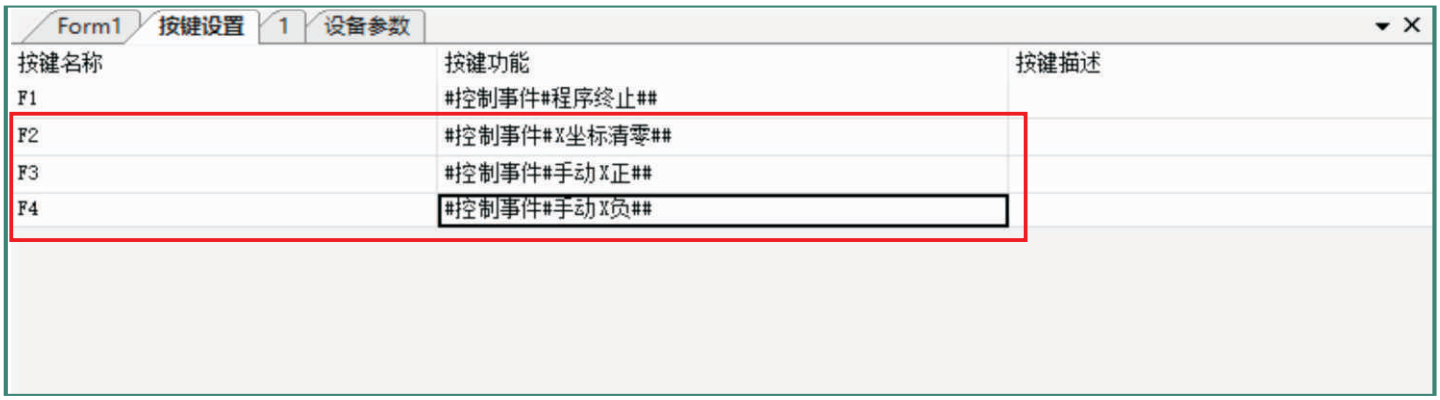
①选中F1点击右键，可以添加或删除按键；



②双击按键名称对应的按键功能，出现跳转界面，将事件类型改为控制事件，内容改为终止程序，确定。



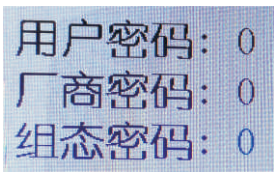
③同样分别将F2、F3、F4按键功能设置成X坐标清零和手动X正、手动X负。



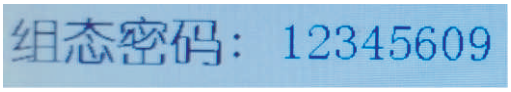
这样整个组态就编辑完成了，最后保存并关闭上位机软件；将生成的GongCheng文件夹放到U盘，下载到控制器就可以了！

三、组态及程序下载

在主界面按 参数 → F4 用户登录→ ↓ 光标移动到组态密码→



按数字键12345609→



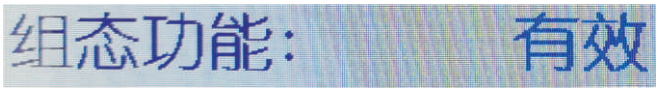
→ 确认 →



→ F2 速度参数→ 按 下页 → ↓ 移动光标到→



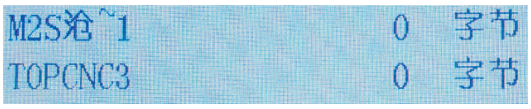
→ 切换 改为有效→



→ 确认。将U盘插入控制器中→按 U盘 键→



→ F6 →通过 上页 、下页 键翻页，按 ↑ 、↓ 选中文件→



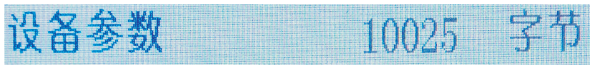
→按 确认 键进入文件→按 F2 键，查看U盘中图片列表→



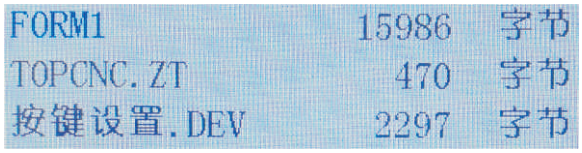
→ →按 F3 键，查看U盘中程序列表→



→按 F4 键，查看U盘中参数列表→



→按 F5 键，查看U盘中的组态列表→



→上述列表中的文件通过 ↑ 、↓ 移动光标选中文件→ F1 导入文件→等待文件导入完成即可。