

Список регистров глобальных переменных:

| Адрес | Имя | Описание |
|-------------|-------------------------------|---------------------------------------------------|
| | | Пространство, для переменных пользователя. |
| 4001 | GVAR_MODAL_G0_G3 | Modal state of G00, G01, G02, G03, G33, G34 ????? |
| 4002 | GVAR_MODAL_G96_G97 | Тоже для G96,G97 |
| 4004 | GVAR_MODAL_G68_G69 | Тоже для G68,G69 |
| 4005 | GVAR_MODAL_G98_G99 | Тоже для G98,G99 |
| 4006 | GVAR_MODAL_G20_G21 | Тоже для G20,G21 |
| 4007 | GVAR_MODAL_G40_G42 | Тоже для G40,G42 |
| 4008 | GVAR_MODAL_G25_G26 | Тоже для G25,G26 |
| 4009 | GVAR_MODAL_G22_G23 | Тоже для G22,G23 |
| 4010 | GVAR_MODAL_G80_G89 | Тоже для G80,G89 |
| 4012 | GVAR_MODAL_G66_G67 | Тоже для G66,G67 |
| 4014 | GVAR_MODAL_G54_G59 | Тоже для G54,G59 |
| 4016 | GVAR_MODAL_G17_G19 | Тоже для G17,G19 |
| 4600 | GVAR_TOOL_1_X_CORRECTION | +98 ?????? |
| 4700 | GVAR_TOOL_1_Z_CORRECTION | +98 ?????? |
| 5021 | GVAR_CURRENT_MACHINE_POSITION | Текущие машинные координаты по оси X |
| 5022 | | Текущие машинные координаты по оси Y |
| 5023 | | Текущие машинные координаты по оси Z |
| 5024 | | Текущие машинные координаты по оси A |
| 5025 | | Текущие машинные координаты по оси B |
| 5026 | | Текущие машинные координаты по оси C |
| 5027 | | Текущие машинные координаты по оси U |
| 5028 | | Текущие машинные координаты по оси V |
| 5029 | | Текущие машинные координаты по оси W |
| 5041 | GVAR_CURRENT_PROGRAM_POSITION | Текущие программные координаты по оси X |
| 5042 | | Текущие программные координаты по оси Y |
| 5043 | | Текущие программные координаты по оси Z |
| 5044 | | Текущие программные координаты по оси A |

| | | |
|-------------|-----------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5045 | | Текущие программные координаты по оси В |
| 5046 | | Текущие программные координаты по оси С |
| 5047 | | Текущие программные координаты по оси U |
| 5048 | | Текущие программные координаты по оси V |
| 5049 | | Текущие программные координаты по оси W |
| 5061 | GVAR_OFFSET_G38_PROBE | Результаты измерения методом касания (G38.2-G38.5) позиция по оси X |
| 5062 | | Результаты измерения методом касания (G38.2-G38.5) позиция по оси Y |
| 5063 | | Результаты измерения методом касания (G38.2-G38.5) позиция по оси Z |
| 5064 | | Результаты измерения методом касания (G38.2-G38.5) позиция по оси A |
| 5065 | | Результаты измерения методом касания (G38.2-G38.5) позиция по оси В |
| 5066 | | Результаты измерения методом касания (G38.2-G38.5) позиция по оси С |
| 5067 | | Результаты измерения методом касания (G38.2-G38.5) позиция по оси U |
| 5068 | | Результаты измерения методом касания (G38.2-G38.5) позиция по оси V |
| 5069 | | Результаты измерения методом касания (G38.2-G38.5) позиция по оси W |
| 5070 | GVAR_G38_PROBE_RESULT | Триггер датчика измерителя касанием (G38.2-G38.5), устанавливается в «1» если датчик касания сработал во время измерения, и установлен в «0» если датчик измерителя не сработал. |
| 5161 | GVAR_OFFSET_G28 | Исходная позиция (референтная точка G28/G28.1) оси X |
| 5162 | | Исходная позиция (референтная точка G28/G28.1) оси Y |
| 5163 | | Исходная позиция (референтная точка G28/G28.1) оси Z |
| 5164 | | Исходная позиция (референтная точка G28/G28.1) оси A |

| | | |
|-------------|--------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5165 | | Исходная позиция (референтная точка G28/G28.1) оси В |
| 5166 | | Исходная позиция (референтная точка G28/G28.1) оси С |
| 5167 | | Исходная позиция (референтная точка G28/G28.1) оси U |
| 5168 | | Исходная позиция (референтная точка G28/G28.1) оси V |
| 5169 | | Исходная позиция (референтная точка G28/G28.1) оси W |
| 5181 | GVAR_OFFSET_G30 | Исходная позиция (референтная точка G30/G30.1) оси X |
| 5182 | | Исходная позиция (референтная точка G30/G30.1) оси Y |
| 5183 | | Исходная позиция (референтная точка G30/G30.1) оси Z |
| 5184 | | Исходная позиция (референтная точка G30/G30.1) оси A |
| 5185 | | Исходная позиция (референтная точка G30/G30.1) оси B |
| 5186 | | Исходная позиция (референтная точка G30/G30.1) оси C |
| 5187 | | Исходная позиция (референтная точка G30/G30.1) оси U |
| 5188 | | Исходная позиция (референтная точка G30/G30.1) оси V |
| 5189 | | Исходная позиция (референтная точка G30/G30.1) оси W |
| 5211 | - | Смещение (G92) по оси X |
| 5212 | - | Смещение (G92) по оси Y |
| 5213 | - | Смещение (G92) по оси Z |
| 5214 | - | Смещение (G92) по оси A |
| 5215 | - | Смещение (G92) по оси B |
| 5216 | - | Смещение (G92) по оси C |
| 5217 | - | Смещение (G92) по оси U |
| 5218 | - | Смещение (G92) по оси V |
| 5219 | - | Смещение (G92) по оси W |
| 5220 | GVAR_COORD_SYSTEM_NUMBER | Текущая система координат. «1» - G54 «2» - G55 «3» - G56 «4» - G57 «5» - G58 «6» - G59 «7» - G59.1 «8» - G59.2 «9» - G59.3 |
| 5221 | GVAR_OFFSET_G54_DATA | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G54 по оси X |
| 5222 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G54 по оси Y |
| 5223 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G54 по оси Z |

| | | |
|-------------|----------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| 5224 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G54 по оси A |
| 5225 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G54 по оси B |
| 5226 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G54 по оси C |
| 5227 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G54 по оси U |
| 5228 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G54 по оси V |
| 5229 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G54 по оси W |
| 5241 | GVAR_OFFSET_G55_DATA | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G55 по оси X |
| 5242 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G55 по оси Y |
| 5243 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G55 по оси Z |
| 5244 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G55 по оси A |
| 5245 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G55 по оси B |
| 5246 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G55 по оси C |
| 5247 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G55 по оси U |
| 5248 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G55 по оси V |
| 5249 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G55 по оси W |
| 5261 | GVAR_OFFSET_G56_DATA | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G56 по оси X |
| 5262 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G56 по оси Y |

| | | |
|-------------|----------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| 5263 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G56 по оси Z |
| 5264 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G56 по оси A |
| 5265 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G56 по оси B |
| 5266 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G56 по оси C |
| 5267 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G56 по оси U |
| 5268 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G56 по оси V |
| 5269 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G56 по оси W |
| 5281 | GVAR_OFFSET_G57_DATA | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G57 по оси X |
| 5282 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G57 по оси Y |
| 5283 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G57 по оси Z |
| 5284 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G57 по оси A |
| 5285 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G57 по оси B |
| 5286 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G57 по оси C |
| 5287 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G57 по оси U |
| 5288 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G57 по оси V |
| 5289 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G57 по оси W |
| 5301 | GVAR_OFFSET_G58_DATA | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G58 по оси X |

| | | |
|-------------|----------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| 5302 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G58 по оси Y |
| 5303 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G58 по оси Z |
| 5304 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G58 по оси A |
| 5305 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G58 по оси B |
| 5306 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G58 по оси C |
| 5307 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G58 по оси U |
| 5308 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G58 по оси V |
| 5309 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G58 по оси W |
| 5321 | GVAR_OFFSET_G59_DATA | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59 по оси X |
| 5322 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59 по оси Y |
| 5323 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59 по оси Z |
| 5324 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59 по оси A |
| 5325 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59 по оси B |
| 5326 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59 по оси C |
| 5327 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59 по оси U |
| 5328 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59 по оси V |
| 5329 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59 по оси W |

| | | |
|-------------|-----------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|
| 5341 | GVAR_OFFSET_G591_DATA | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.1 по оси X |
| 5342 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.1 по оси Y |
| 5343 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.1 по оси Z |
| 5344 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.1 по оси A |
| 5345 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.1 по оси B |
| 5346 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.1 по оси C |
| 5347 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.1 по оси U |
| 5348 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.1 по оси V |
| 5349 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.1 по оси W |
| 5361 | GVAR_OFFSET_G592_DATA | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.2 по оси X |
| 5362 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.2 по оси Y |
| 5363 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.2 по оси Z |
| 5364 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.2 по оси A |
| 5365 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.2 по оси B |
| 5366 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.2 по оси C |
| 5367 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.2 по оси U |
| 5368 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.2 по оси V |

| | | |
|-------------|--------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5369 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.2 по оси W |
| 5381 | GVAR_OFFSET_G593_DATA | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.3 по оси X |
| 5382 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.3 по оси Y |
| 5383 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.3 по оси Z |
| 5384 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.3 по оси A |
| 5385 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.3 по оси B |
| 5386 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.3 по оси C |
| 5387 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.3 по оси U |
| 5388 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.3 по оси V |
| 5389 | | Смещения между машинными и рабочими координатами, для системы координат G59.3 по оси W |
| 5397 | GVAR_CHECK_TOOL_MISMATCH | ?????? |
| 5398 | GVAR_CHECK_TOOL_BREAKAGE | В регистре устанавливается флаг «1», в случае поломки инструмента, и сбрасывается в «0», если инструмент заменен. ???? |
| 5400 | GVAR_CURRENT_TOOL_NUMBER | Номер текущего инструмента |
| 5401 | GVAR_CURRENT_TOOL_OFFSET | Смещение для текущего инструмента по оси X |
| 5402 | | Смещение для текущего инструмента по оси Y |
| 5403 | | Смещение для текущего инструмента по оси Z |
| 5404 | | Смещение для текущего инструмента по оси A |
| 5405 | | Смещение для текущего инструмента по оси B |
| 5406 | | Смещение для текущего инструмента по оси C |
| 5407 | | Смещение для текущего инструмента по оси U |
| 5408 | | Смещение для текущего инструмента по оси V |

| | | |
|-------------|------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5409 | GVAR_SCHEDULED_TOOL_NUMBER | Номер следующего инструмента (для авто смены инструмента). Этот и регистр #5400 используется для процедур смены инструмента |
| 5410 | GVAR_CURRENT_TOOL_DIAMETER | Диаметр текущего инструмента. При смене инструмента обновляется из таблицы инструментов. |
| 5411 | GVAR_TOOL_FRONTANGLE | Зарезервировано |
| 5412 | GVAR_TOOL_BACKANGLE | Зарезервировано |
| 5413 | GVAR_TOOL_ORIENTATION | Зарезервировано |
| 5415 | GVAR_TOOL HOLDER_ORIENTATION | Зарезервировано |
| 5421 | GVAR_SOFT_LIMITS_MIN | Программный ограничитель (рабочее поле), минимальное значение ось X |
| 5422 | | Программный ограничитель (рабочее поле), минимальное значение ось Y |
| 5423 | | Программный ограничитель (рабочее поле), минимальное значение ось Z |
| 5424 | | Программный ограничитель (рабочее поле), минимальное значение ось A |
| 5425 | | Программный ограничитель (рабочее поле), минимальное значение ось B |
| 5426 | | Программный ограничитель (рабочее поле), минимальное значение ось C |
| 5427 | | Программный ограничитель (рабочее поле), минимальное значение ось U |
| 5428 | | Программный ограничитель (рабочее поле), минимальное значение ось V |
| 5429 | | Программный ограничитель (рабочее поле), минимальное значение ось W |
| 5431 | GVAR_SOFT_LIMITS_MAX | Программный ограничитель (рабочее поле), максимальное значение ось X |
| 5432 | | Программный ограничитель (рабочее поле), максимальное значение ось Y |
| 5433 | | Программный ограничитель (рабочее поле), максимальное значение ось Z |
| 5434 | | Программный ограничитель (рабочее поле), максимальное значение ось A |
| 5435 | | Программный ограничитель (рабочее поле), максимальное значение ось B |
| 5436 | | Программный ограничитель (рабочее поле), максимальное значение ось C |
| 5437 | | Программный ограничитель (рабочее поле), максимальное значение ось U |
| 5438 | | Программный ограничитель (рабочее поле), максимальное значение ось V |
| 5439 | | Программный ограничитель (рабочее поле), максимальное значение ось W |
| 5441 | GVAR_OFFSET_G282 | Регистр координаты #1 (для G28.2 save / G28.5 move-to), координата по X |

| | | |
|-------------|--------------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| 5442 | | Регистр координаты #1 (для G28.2 save / G28.5 move-to), координата по Y |
| 5443 | | Регистр координаты #1 (для G28.2 save / G28.5 move-to), координата по Z |
| 5444 | | Регистр координаты #1 (для G28.2 save / G28.5 move-to), координата по A |
| 5445 | | Регистр координаты #1 (для G28.2 save / G28.5 move-to), координата по B |
| 5446 | | Регистр координаты #1 (для G28.2 save / G28.5 move-to), координата по C |
| 5447 | | Регистр координаты #1 (для G28.2 save / G28.5 move-to), координата по U |
| 5448 | | Регистр координаты #1 (для G28.2 save / G28.5 move-to), координата по V |
| 5449 | | Регистр координаты #1 (для G28.2 save / G28.5 move-to), координата по W |
| 5451 | GVAR_HOME_AFTER_POSITION | Координата, которая станет машинной, после поиска исходной точки по X |
| 5452 | | Координата, которая станет машинной, после поиска исходной точки по Y |
| 5453 | | Координата, которая станет машинной, после поиска исходной точки по Z |
| 5454 | | Координата, которая станет машинной, после поиска исходной точки по A |
| 5455 | | Координата, которая станет машинной, после поиска исходной точки по B |
| 5456 | | Координата, которая станет машинной, после поиска исходной точки по C |
| 5457 | | Координата, которая станет машинной, после поиска исходной точки по U |
| 5458 | | Координата, которая станет машинной, после поиска исходной точки по V |
| 5459 | | Координата, которая станет машинной, после поиска исходной точки по W |

| | | |
|-------------|---------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
| 5460 | GVAR_CURRENT_NUM_NC | Текущая линия операторской программы в G-кодах (NC-блок) |
| 5480 | GVAR_CURRENT_NUM_LINE | Текущая строка NC программы |
| 5461 | GVAR_CURRENT_NC_POSITION | Текущее рабочее положение (для возврата на путь и т.п.) по оси X |
| 5462 | | Текущее рабочее положение (для возврата на путь и т.п.) по оси Y |
| 5463 | | Текущее рабочее положение (для возврата на путь и т.п.) по оси Z |
| 5464 | | Текущее рабочее положение (для возврата на путь и т.п.) по оси A |
| 5465 | | Текущее рабочее положение (для возврата на путь и т.п.) по оси B |
| 5466 | | Текущее рабочее положение (для возврата на путь и т.п.) по оси C |
| 5467 | | Текущее рабочее положение (для возврата на путь и т.п.) по оси U |
| 5468 | | Текущее рабочее положение (для возврата на путь и т.п.) по оси V |
| 5469 | | Текущее рабочее положение (для возврата на путь и т.п.) по оси W |
| 5471 | GVAR_TOOL_SENSOR_POSITION | Координата измерителя инструмента (используется в авто смене инструмента) по оси X |
| 5472 | | Координата измерителя инструмента (используется в авто смене инструмента) по оси Y |
| 5473 | | Координата измерителя инструмента (используется в авто смене инструмента) по оси Z |
| 5474 | | Координата измерителя инструмента (используется в авто смене инструмента) по оси A |
| 5475 | | Координата измерителя инструмента (используется в авто смене инструмента) по оси B |
| 5476 | | Координата измерителя инструмента (используется в авто смене инструмента) по оси C |
| 5477 | | Координата измерителя инструмента (используется в авто смене инструмента) по оси U |
| 5478 | | Координата измерителя инструмента (используется в авто смене инструмента) по оси V |
| 5479 | | Координата измерителя инструмента (используется в авто смене инструмента) по оси W |
| 5490 | GVAR_SURFACE_SENSOR_WIDTH | Ширина датчика измерения поверхности |
| 5491 | GVAR_PIERCE_HEIGHT | Высота пробивки |

| | | |
|-------------|----------------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| 5492 | GVAR_OFFSETZ_MANUAL | Смещение оси Z (ручное) |
| 5493 | GVAR_OFFSETZ_THC | Смещение оси Z (THC) системы удержания зазора |
| 5494 | GVAR_SURFACE_SENSOR_NUMBER | |
| 5495 | GVAR_SURFACE_SENSOR_TYPE | |
| 5496 | GVAR_SHEET_THICKNESS | |
| 5501 | GVAR_OFFSET_G283 | Регистр координаты #2 (для G28.3 save / G28.6 move-to), координата по X |
| 5502 | | Регистр координаты #2 (для G28.3 save / G28.6 move-to), координата по Y |
| 5503 | | Регистр координаты #2 (для G28.3 save / G28.6 move-to), координата по Z |
| 5504 | | Регистр координаты #2 (для G28.3 save / G28.6 move-to), координата по A |
| 5505 | | Регистр координаты #2 (для G28.3 save / G28.6 move-to), координата по B |
| 5506 | | Регистр координаты #2 (для G28.3 save / G28.6 move-to), координата по C |
| 5507 | | Регистр координаты #2 (для G28.3 save / G28.6 move-to), координата по U |
| 5508 | | Регистр координаты #2 (для G28.3 save / G28.6 move-to), координата по V |
| 5509 | | Регистр координаты #2 (для G28.3 save / G28.6 move-to), координата по W |
| 5511 | GVAR_OFFSET_G284 | Регистр координаты #3 (для G28.4 save / G28.7 move-to), координата по X |
| 5512 | | Регистр координаты #3 (для G28.4 save / G28.7 move-to), координата по Y |
| 5513 | | Регистр координаты #3 (для G28.4 save / G28.7 move-to), координата по Z |
| 5514 | | Регистр координаты #3 (для G28.4 save / G28.7 move-to), координата по A |
| 5515 | | Регистр координаты #3 (для G28.4 save / G28.7 move-to), координата по B |
| 5516 | | Регистр координаты #3 (для G28.4 save / G28.7 move-to), координата по C |

| | | |
|-------------|---------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5517 | | Регистр координаты #3 (для G28.4 save / G28.7 move-to), координата по U |
| 5518 | | Регистр координаты #3 (для G28.4 save / G28.7 move-to), координата по V |
| 5519 | | Регистр координаты #3 (для G28.4 save / G28.7 move-to), координата по W |
| 5521 | GVAR_END_SENSORS_IGNORE | Значение «1» включает игнорирование сигналов концевых выключателей, значение «0» - включает контроль концевых выключателей |
| 5522 | GVAR_JOG_STEP_SIZE | Величина Шага для ручных перемещений по Шагам |
| 5523 | GVAR_JOG_STEP_FLOAT | ????? |
| 5524 | GVAR_SPINDLE_SPEED | Скорость шпинделя. Обновляется S-кодом в операторской программе в G-кодах или стоит, установленная в программе ЧПУ. |
| 5525 | GVAR_SOFT_LIMITS_IGNORE | Значение «1» включает игнорирование программных ограничителей, значение «0» - включает программные ограничители. |
| 5526 | GVAR_M30_SCHEDULED_REWIND | Для процедуры M30, запись «1» - сбрасывает текущую программную позицию (строку или блок программы) в начало. |
| 5527 | GVAR_SHOW_NCMESSAGE | ????? |
| 5528 | GVAR_DRAWING_MODE | Режим черчения. Запись «1» - включает игнорирование команд включения обработки/резки. |
| 5530 | GVAR_STEP_PER_UNIT | Регистр содержит значение текущего «шага в единицу» . |
| 5541 | - | Координаты парковки #1 по оси X |
| 5542 | - | Координаты парковки #1 по оси Y |
| 5543 | - | Координаты парковки #1 по оси Z |
| 5544 | - | Координаты парковки #1 по оси A |
| 5545 | - | Координаты парковки #1 по оси B |
| 5546 | - | Координаты парковки #1 по оси C |
| 5547 | - | Координаты парковки #1 по оси U |
| 5548 | - | Координаты парковки #1 по оси V |
| 5549 | - | Координаты парковки #1 по оси W |
| 5551 | - | Координаты парковки #2 по оси X |
| 5552 | - | Координаты парковки #2 по оси Y |
| 5553 | - | Координаты парковки #2 по оси Z |
| 5554 | - | Координаты парковки #2 по оси A |
| 5555 | - | Координаты парковки #2 по оси B |

| | | |
|------|--------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5556 | - | Координаты парковки #2 по оси C |
| 5557 | - | Координаты парковки #2 по оси U |
| 5558 | - | Координаты парковки #2 по оси V |
| 5559 | - | Координаты парковки #2 по оси W |
| 5561 | - | Координаты парковки #3 по оси X |
| 5562 | - | Координаты парковки #3 по оси Y |
| 5563 | - | Координаты парковки #3 по оси Z |
| 5564 | - | Координаты парковки #3 по оси A |
| 5565 | - | Координаты парковки #3 по оси B |
| 5566 | - | Координаты парковки #3 по оси C |
| 5567 | - | Координаты парковки #3 по оси U |
| 5568 | - | Координаты парковки #3 по оси V |
| 5569 | - | Координаты парковки #3 по оси W |
| 5571 | - | Координаты парковки #4 по оси X |
| 5572 | - | Координаты парковки #4 по оси Y |
| 5573 | - | Координаты парковки #4 по оси Z |
| 5574 | - | Координаты парковки #4 по оси A |
| 5575 | - | Координаты парковки #4 по оси B |
| 5576 | - | Координаты парковки #4 по оси C |
| 5577 | - | Координаты парковки #4 по оси U |
| 5578 | - | Координаты парковки #4 по оси V |
| 5579 | - | Координаты парковки #4 по оси W |
| 5581 | - | Координаты парковки #5 по оси X |
| 5582 | - | Координаты парковки #5 по оси Y |
| 5583 | - | Координаты парковки #5 по оси Z |
| 5584 | - | Координаты парковки #5 по оси A |
| 5585 | - | Координаты парковки #5 по оси B |
| 5586 | - | Координаты парковки #5 по оси C |
| 5587 | - | Координаты парковки #5 по оси U |
| 5588 | - | Координаты парковки #5 по оси V |
| 5589 | - | Координаты парковки #5 по оси W |
| 5591 | - | Координаты парковки #6 по оси X |
| 5592 | - | Координаты парковки #6 по оси Y |
| 5593 | - | Координаты парковки #6 по оси Z |
| 5594 | - | Координаты парковки #6 по оси A |
| 5595 | - | Координаты парковки #6 по оси B |
| 5596 | - | Координаты парковки #6 по оси C |
| 5597 | - | Координаты парковки #6 по оси U |
| 5598 | - | Координаты парковки #6 по оси V |
| 5599 | - | Координаты парковки #6 по оси W |
| 5600 | GVAR_CURRENT_TOOLCHANGER_TYPE | Текущий тип, применяемого автосменщика инструмента (0-ручной, 1-линейный, 2-вращающийся), используется для процедуры M6 Txx |
| 5601 | GVAR_TOOLCHANGER_UNLOAD_OFFSET | Смещение выгрузки для автосменщика инструмента по оси X |

| | | |
|-------------|----------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5602 | | Смещение выгрузки для автосменщика инструмента по оси Y |
| 5603 | | Смещение выгрузки для автосменщика инструмента по оси Z |
| 5604 | | Смещение выгрузки для автосменщика инструмента по оси A |
| 5605 | | Смещение выгрузки для автосменщика инструмента по оси B |
| 5606 | | Смещение выгрузки для автосменщика инструмента по оси C |
| 5607 | | Смещение выгрузки для автосменщика инструмента по оси U |
| 5608 | | Смещение выгрузки для автосменщика инструмента по оси V |
| 5609 | | Смещение выгрузки для автосменщика инструмента по оси W |
| 5610 | GVAR_TOOLCHANGER_BLOW_OFF_OFFSET | Смещение при выгрузке инструмента из автосменщика по оси X |
| 5611 | | Смещение при выгрузке инструмента из автосменщика по оси Y |
| 5612 | | Смещение при выгрузке инструмента из автосменщика по оси Z |
| 5613 | | Смещение при выгрузке инструмента из автосменщика по оси A |
| 5614 | | Смещение при выгрузке инструмента из автосменщика по оси B |
| 5615 | | Смещение при выгрузке инструмента из автосменщика по оси C |
| 5616 | | Смещение при выгрузке инструмента из автосменщика по оси U |
| 5617 | | Смещение при выгрузке инструмента из автосменщика по оси V |
| 5618 | | Смещение при выгрузке инструмента из автосменщика по оси W |
| 5630 | GVAR_MYDEV_MSG_COUNTER | Регистры подсчета сообщений, отладочные регистры для шины Modbus (RS-485). Активность шины при общении с подчиненными устройствами. |
| ... | -----,-----,-----,--- | |
| 5694 | -----,-----,-----,--- | |

| | | |
|-------------|------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 5701 | GVAR_TECHNOLOGY_CFG | В регистре хранится информация, о технологии, которая используется. Возможные варианты значений: 0- сменная (flexible); 1- плазменная; 2- газоокислородная; 3- фрезерная; 4- токарная; 5- лазерная гравировка; 6- лазерная резка; 7-маркер; 10- нож; 11-(TECH5701_HKNIFE); 12-(TECH5701_KNIFE45); 13-(TECH5701_CREASING); 14-(TECH5701_PEN); 15-лезерный указатель; 99- камера. |
| 5702 | GVAR_THC_ENABLE | Флаг, если значение «0»- регулировка рабочего зазора (THC) выключена. Если «1» , то включена. |
| 5703 | GVAR_IHC_ENABLE | Если флаг сброшен в «0», то поиск начального положения (IHS) выключен, если установлена «1», то включен. |
| 5705 | GVAR_ET5_SLOW_PID_ENABLE | ET5 SLOW PID: 0- disable; 1- enable |
| 5710 | GVAR_CV_MODE | |
| 5711 | GVAR_CV_TOLERANCE | |
| 5714 | GVAR_SOFT_LIMITS_CHECKER | |
| 5715 | GVAR_LATHE_GEAR | |
| 5720 | GVAR_MODE_SINGLE_BLOCK | |
| 5900 | GVAR_POSITION_STORED | Флаг, означает, что текущая позиция сохранена во Флэш-памяти контроллера. |
| 6060 | GVAR_CURRENT_MOTION_CODE | Регистр состояния контроллера движения: 0-запущено позиционирование (G0) или работает функция g0moveA() «1»-запущена линейная интерполяция (G1) «2»-запущена круговая интерполяция (G2/G3) «0x4d»- работает ПЛК процедура или M-функция «0x57»- ожидание (простой) |
| 6061 | GVAR_CURRENT_MOTION_WORK_PTR | Указатель команд контроллера движения |
| 6062 | GVAR_CURRENT_MOTION_LAST_PTR | Указатель команд контроллера движения |
| 6063 | GVAR_CURRENT_NC_LINE | Текущая строка программы в G-кодах |
| 6064 | GVAR_TOTAL_NC_LINES | Предполагаю, количество строк в программе в G-кодах |
| 6065 | GVAR_SYSTEM_JOB_RUN | |
| 6080 | GVAR_OIL_LENGTH_COUNTER | |
| 6081 | GVAR_OIL_REVERSE_COUNTER | |
| 6083 | GVAR_SOFT_LIMITS_CONTROL | |
| 6101 | GVAR_TOOLCHANGER_POSITION | Регистр содержит позицию, где текущий инструмент должен быть отпущен по оси X |

| | | |
|-------------|--------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|
| 6102 | | Регистр содержит позицию, где текущий инструмент должен быть отпущен по оси Y |
| 6103 | | Регистр содержит позицию, где текущий инструмент должен быть отпущен по оси Z |
| 6104 | | Регистр содержит позицию, где текущий инструмент должен быть отпущен по оси A |
| 6105 | | Регистр содержит позицию, где текущий инструмент должен быть отпущен по оси B |
| 6106 | | Регистр содержит позицию, где текущий инструмент должен быть отпущен по оси C |
| 6107 | | Регистр содержит позицию, где текущий инструмент должен быть отпущен по оси U |
| 6108 | | Регистр содержит позицию, где текущий инструмент должен быть отпущен по оси V |
| 6109 | | Регистр содержит позицию, где текущий инструмент должен быть отпущен по оси W |
| 6111 | GVAR_TOOLCHANGER_NEXT_POSITION | Регистр содержит координаты, местоположения следующего инструмента в автосменщике по оси X |
| 6112 | | Регистр содержит координаты, местоположения следующего инструмента в автосменщике по оси Y |
| 6113 | | Регистр содержит координаты, местоположения следующего инструмента в автосменщике по оси Z |
| 6114 | | Регистр содержит координаты, местоположения следующего инструмента в автосменщике по оси A |
| 6115 | | Регистр содержит координаты, местоположения следующего инструмента в автосменщике по оси B |
| 6116 | | Регистр содержит координаты, местоположения следующего инструмента в автосменщике по оси C |
| 6117 | | Регистр содержит координаты, местоположения следующего инструмента в автосменщике по оси U |
| | | |

| | | |
|-------------|--------------------------|------------------------------------------------------------------|
| | | |
| 6121 | GVAR_TOOLPOT_1_POSITION | Координаты инструмента #1 в автосменщике по оси X |
| 6122 | | Координаты инструмента #1 в автосменщике по оси Y |
| 6123 | | Координаты инструмента #1 в автосменщике по оси Z |
| 6124 | | Координаты инструмента #1 в автосменщике по оси A |
| 6125 | | Координаты инструмента #1 в автосменщике по оси B |
| 6126 | | Координаты инструмента #1 в автосменщике по оси C |
| 6127 | | Координаты инструмента #1 в автосменщике по оси U |
| | | |
| | | |
| | GVAR_TOOLPOT_2_POSITION | Координаты инструмента #2 в автосменщике |
| | GVAR_TOOLPOT_3_POSITION | Координаты инструмента #3 в автосменщике |
| | GVAR_TOOLPOT_3_POSITION | Координаты инструмента #4 в автосменщике |
| | GVAR_TOOLPOT_5_POSITION | Координаты инструмента #5 в автосменщике |
| | GVAR_TOOLPOT_6_POSITION | Координаты инструмента #6 в автосменщике |
| | GVAR_TOOLPOT_7_POSITION | Координаты инструмента #7 в автосменщике |
| | GVAR_TOOLPOT_8_POSITION | Координаты инструмента #8 в автосменщике |
| | GVAR_TOOLPOT_9_POSITION | Координаты инструмента #9 в автосменщике |
| | GVAR_TOOLPOT_10_POSITION | Координаты инструмента #10 в автосменщике |
| | GVAR_TOOLPOT_11_POSITION | Координаты инструмента #11 в автосменщике |
| | GVAR_TOOLPOT_12_POSITION | Координаты инструмента #12 в автосменщике |
| | GVAR_TOOLPOT_13_POSITION | Координаты инструмента #13 в автосменщике |
| | GVAR_TOOLPOT_14_POSITION | Координаты инструмента #14 в автосменщике |
| | GVAR_TOOLPOT_15_POSITION | Координаты инструмента #15 в автосменщике |
| | GVAR_TOOLPOT_16_POSITION | Координаты инструмента #16 в автосменщике |
| | GVAR_TOOLPOT_XX_POSITION | Зарезервировано для координат инструмента #17-... в автосменщике |
| 6970 | GVAR_TOOL_CHANGE_SPEED | |

| | | |
|-------------|-------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | | |
| 7001 | GVAR_TAGENTKNIFE_ANGLE | Угол поворота ножа (тангенциального) |
| 7002 | GVAR_TAGENTKNIFE_POSITION | Зарезервировано (для тангенциального ножа) |
| 7003 | GVAR_FEEDRATE_UNIT | |
| 7004 | GVAR_ROTATERATE_UNIT | |
| 7005 | GVAR_TANGENTKNIFE_ENABLE | Флаг, если установлен в «1»- контроль тангенциального инструмента включен, если сброшен в «0» - тангенциальный контроль выключен. |
| 7006 | GVAR_PLC_MOVE_PROCESS | |
| 7009 | GVAR_THC_PWMSPEED | |
| 7010 | GVAR_THC_ARC_VOLTAGE | Напряжение дуги (текущее) для (THC) |
| 7011 | GVAR_THC0_ARC_VOLTAGE_REF | Опорное напряжение дуги (THC), для системы поддержания зазора. Значение регистр, возможно, менять, в процессе резки (к примеру, подключить энкодер к регистру) |
| 7012 | GVAR_THC0_ARC_VOLTAGE_ADJ | Adjustment Value for Reference Arc. Either potentiometer or rotary encoder can be connected to this register to be able to adjust Arc Voltage reference on the fly VolategArc Voltage Reference value. |
| 7013 | GVAR_THC0_ARC_VOLTAGE_REF2 | Register contains sum of Arc Voltage Reference register (#7011) and Adjustment register (#7012). The software automatically updates register value if any of register 7011,7012 is changed. The register is available for reading to display adjusted Arc Voltage reference value |
| 7020 | GVAR_SAFE_HEIGHT (GVAR_TOOL_LIFT) | Безопасная высота. Регистр может быть использован для генерации сигнала, когда инструмент в безопасной зоне. |
| 7021 | GVAR_CREEP_SPEED | Безопасная скорость, используется для подхода инструмента к программному пути. |
| 7030 | GVAR_FEED_SPEED (GVAR_FEED_SPEED_X) | Скорость подачи для оси X |
| 7031 | | Скорость подачи для оси Y |
| 7032 | | Скорость подачи для оси Z |
| 7033 | | Скорость подачи для оси A |
| 7034 | | Скорость подачи для оси B |
| 7035 | | Скорость подачи для оси C |
| 7036 | | Скорость подачи для оси U |
| 7037 | | Скорость подачи для оси V |
| 7038 | | Скорость подачи для оси W |

| | | |
|-------------|-----------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|
| 7039 | | ???? |
| 7040 | GVAR_RAPID_SPEED | Скорость позиционирования для оси X |
| 7041 | GVAR_RAPID_SPEED_X (???) | Скорость позиционирования для оси Y или скорость позиционирования - Speed_X |
| 7042 | | Скорость позиционирования для оси Z |
| 7043 | | Скорость позиционирования для оси A |
| 7044 | | Скорость позиционирования для оси B |
| 7045 | | Скорость позиционирования для оси C |
| 7046 | | Скорость позиционирования для оси U |
| 7047 | | Скорость позиционирования для оси V |
| 7048 | | Скорость позиционирования для оси W |
| 7049 | ???? | |
| 7050 | GVAR_JOG_SPEED (GVAR_JOG_SPEED_X) | Скорость ручных перемещений для оси X |
| 7051 | | Скорость ручных перемещений для оси Y |
| 7052 | | Скорость ручных перемещений для оси Z |
| 7053 | | Скорость ручных перемещений для оси A |
| 7054 | | Скорость ручных перемещений для оси B |
| 7055 | | Скорость ручных перемещений для оси C |
| 7056 | | Скорость ручных перемещений для оси U |
| 7057 | | Скорость ручных перемещений для оси V |
| 7058 | | Скорость ручных перемещений для оси W |
| 7059 | ???? | |
| 7060 | GVAR_MARKING_SPEED | Скорость маркировки для оси X |
| 7061 | | Скорость маркировки для оси Y |
| 7062 | | Скорость маркировки для оси Z |
| 7063 | | Скорость маркировки для оси A |
| 7064 | | Скорость маркировки для оси B |
| 7065 | | Скорость маркировки для оси C |
| 7066 | | Скорость маркировки для оси U |
| 7067 | | Скорость маркировки для оси V |
| 7068 | | Скорость маркировки для оси W |

| | | |
|-------------|-----------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 7069 | | ????? |
| 7070 | GVAR_JOG_STEP_UNLIMITED | Если флаг установлен в «1», то Шаг при ручных перемещениях будет равен бесконечности, если флаг сброшен в «0», то Шаг ручных перемещений будет тот, который установлен в параметрах выше. |
| 7071 | GVAR_JOG_LOCKED | Если флаг установлен в «1», то ручные перемещения заблокированы, если сброшен в «0», то ручные перемещения разрешены. |
| 7072 | GVAR_MOTION_OVERSPEED | Величина превышения, скорости обработки в % . |
| 7073 | GVAR_SPINDLE_OVERSPEED | Величина превышения скорости вращения шпинделя в % . |
| 7074 | GVAR_JOG_OVERSPEED | Величина превышения скорости ручных перемещений в % . |
| 7075 | GVAR_PROBE_SENSOR_DIAMETER | |
| 7076 | GVAR_PROBE_SENSOR_XOFFSET | |
| 7077 | GVAR_PROBE_SENSOR_YOFFSET | |
| 7079 | GVAR_MOTION_OVERSPEED_G0 | Величина превышения, скорости позиционирования в % . |
| 7080 | GVAR_PLC_MOVE_SPEED | |
| 7081 | GVAR_PLC_MOVE_ACCELERATION | |
| 7082 | GVAR_PLC_RESET_COORDINATES | |
| 7090 | GVAR_CAMERA_READY | |
| 7100 | GVAR_MULTIDEV_MASK | |
| 7101 | GVAR_MULTIDEV_ENABLE1 | |
| 7102 | GVAR_MULTIDEV_ENABLE2 | |
| ... | | |
| 7132 | GVAR_MULTIDEV_ENABLE32 | |
| 7140 | GVAR_MD_MASTER_MOTION_CODE | master |
| 7150 | GVAR_M1_CONDITIONAL_STOP | |
| 7154 | GVAR_LATHE_THREAD_PULLOUT | |
| 7155 | GVAR_SPINDLE_ORIENTATION | |
| 7156 | GVAR_PLASMA_PROCESS_CURRENT | |
| 7170 | GVAR_ALIGN_CHECK | |
| 7180 | GVAR_HW_INPUTS0 | |
| 7181 | GVAR_HW_INPUTS1 | |
| 7182 | GVAR_HW_INPUTS2 | |
| 7183 | GVAR_HW_INPUTS3 | |
| 7184 | GVAR_HW_OUTPUTS0 | |
| 7185 | GVAR_HW_OUTPUTS1 | |
| 7186 | GVAR_HW_OUTPUTS2 | |
| 7187 | GVAR_HW_OUTPUTS3 | |
| 7188 | GVAR_HW_INPUTS4 | |
| 7189 | GVAR_HW_INPUTS5 | |
| 7190 | GVAR_HW_INPUTS6 | |

| | | |
|-------------|-------------------------|-----------------------------------------------------------|
| 7191 | GVAR_HW_INPUTS7 | |
| 7192 | GVAR_HW_OUTPUTS4 | |
| 7193 | GVAR_HW_OUTPUTS5 | |
| 7194 | GVAR_HW_OUTPUTS6 | |
| 7195 | GVAR_HW_OUTPUTS7 | |
| 7196 | GVAR_HW_ADC0 | |
| 7197 | GVAR_HW_ADC1 | |
| 7198 | GVAR_HW_ADC2 | |
| 7199 | GVAR_HW_ADC3 | |
| 7200 | GVAR_HW_ADC4 | |
| 7201 | GVAR_HW_ADC5 | |
| 7202 | GVAR_HW_ADC6 | |
| 7203 | GVAR_HW_ADC7 | |
| 7206 | GVAR_HW_INP_TCOUNT0 | |
| 7207 | GVAR_HW_INP_TCOUNT1 | |
| 7208 | GVAR_HW_INP_TCOUNT2 | |
| 7209 | GVAR_HW_INP_TCOUNT3 | |
| 7210 | GVAR_PARKING_LAST | |
| 7211 | GVAR_RTCP_DEBUG_X | Регистр для настройки RTCP головки. Только для чтения. |
| 7212 | GVAR_RTCP_DEBUG_Y | Регистр для настройки RTCP головки. Только для чтения. |
| 7213 | GVAR_RTCP_DEBUG_Z | Регистр для настройки RTCP головки. Только для чтения. |
| 7215 | GVAR_RTCP_SHOULDER | Регистр для корректировки расчётов работы RTCP головки |
| 7221 | GVAR_HEAD1_ENABLE | |
| 7222 | GVAR_HEAD2_ENABLE | |
| 7223 | GVAR_HEAD3_ENABLE | |
| 7224 | GVAR_HEAD4_ENABLE | |
| 7229 | GVAR_HCONTROL_VREF | |
| 7230 | GVAR_PLC_USER_DATA | Данные пользователя в ПЛК. |
| 7231 | | |
| ... | | |
| 7261 | GVAR_PLC_USER_DATA_LAST | Данные пользователя в ПЛК, последняя переменная. |
| 7270 | GVAR_HW_DAC0 | |
| 7271 | GVAR_HW_DAC1 | |
| 7272 | GVAR_HW_DAC2 | |
| 7273 | GVAR_HW_DAC3 | |
| 7274 | GVAR_HW_DAC4 | |
| 7275 | GVAR_HW_DAC5 | |
| 7276 | GVAR_HW_DAC6 | |
| 7277 | GVAR_HW_DAC7 | |
| 7278 | GVAR_HW_PWM0 | |
| 7279 | GVAR_HW_PWM1 | |
| 7280 | GVAR_HW_PWM2 | |

| | | |
|-------------|-------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|
| 7281 | GVAR_HW_PWM3 | |
| 7282 | GVAR_HW_PWM4 | |
| 7283 | GVAR_HW_PWM5 | |
| 7284 | GVAR_HW_PWM6 | |
| 7285 | GVAR_HW_PWM7 | |
| 7290 | GVAR_GOTO_PROGRAMMING | |
| 7291 | GVAR_GOTO_POSITION | |
| 7292 | | |
| ... | | |
| 7307 | | |
| 7311 | GVAR_REFERENCE_POSITION | |
| 7312 | | |
| ... | | |
| 7327 | | |
| 7330 | GVAR_PRG_RECT_P | |
| 7331 | | |
| ... | | |
| 7307 | | |
| 7350 | GVAR_PRG_RECT_M | |
| 7351 | | |
| ... | | |
| 7366 | | |
| 7370 | GVAR_PLC_SPINDLE_STATE | |
| 7371 | GVAR_PLC_SPINDLE_SPEED | |
| 7372 | GVAR_PLC_COOLANT_STATE | |
| 7373 | GVAR_PLC_MIST_STATE | |
| 7381 | GVAR_JOG_STEP_0_0001 | Если значение регистра = «1», то текущий установленный Шаг для ручных перемещений «0.001» |
| 7382 | GVAR_JOG_STEP_0_001 | Если значение регистра = «1», то текущий установленный Шаг для ручных перемещений «0.001» |
| 7383 | GVAR_JOG_STEP_0_01 | Если значение регистра = «1», то текущий установленный Шаг для ручных перемещений «0.01» |
| 7384 | GVAR_JOG_STEP_0_1 | Если значение регистра = «1», то текущий установленный Шаг для ручных перемещений «0.1» |
| 7385 | GVAR_JOG_STEP_1_0 | Если значение регистра = «1», то текущий установленный Шаг для ручных перемещений «1» |
| 7386 | GVAR_JOG_STEP_10 | Если значение регистра = «1», то текущий установленный Шаг для ручных перемещений «10» |
| 7390 | GVAR_SYSTEM_CONFIGURED | |

| | | |
|-------------|---------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 7391 | GVAR_HOMING_X_RESET | Регистр устанавливается в «1», для оси X в случаях: - когда ПО myCNC только загрузилось -когда был нажат экстренный останов - когда серво привод оси потерял сигнал готовности Регистр можно использовать для того, чтобы определить, нужно ли производить поиск исходного положения. |
| 7392 | GVAR_HOMING_Y_RESET | Регистр устанавливается в «1», для оси Y в случаях: - когда ПО myCNC только загрузилось -когда был нажат экстренный останов - когда серво привод оси потерял сигнал готовности Регистр можно использовать для того, чтобы определить, нужно ли производить поиск исходного положения. |
| 7393 | GVAR_HOMING_Z_RESET | Регистр устанавливается в «1», для оси Z в случаях: - когда ПО myCNC только загрузилось -когда был нажат экстренный останов - когда серво привод оси потерял сигнал готовности Регистр можно использовать для того, чтобы определить, нужно ли производить поиск исходного положения. |
| 7394 | GVAR_HOMING_A_RESET | Регистр устанавливается в «1», для оси A в случаях: - когда ПО myCNC только загрузилось -когда был нажат экстренный останов - когда серво привод оси потерял сигнал готовности Регистр можно использовать для того, чтобы определить, нужно ли производить поиск исходного положения. |
| 7395 | GVAR_HOMING_B_RESET | Регистр устанавливается в «1», для оси B в случаях: - когда ПО myCNC только загрузилось -когда был нажат экстренный останов - когда серво привод оси потерял сигнал готовности Регистр можно использовать для того, чтобы определить, нужно ли производить поиск исходного положения. |
| 7396 | GVAR_HOMING_C_RESET | Регистр устанавливается в «1», для оси C в случаях: - когда ПО myCNC только загрузилось -когда был нажат экстренный останов - когда серво привод оси потерял сигнал готовности Регистр можно использовать для того, чтобы определить, нужно ли производить поиск исходного положения. |
| 7400 | GVAR_PRG_EXTREMA_P | |

| | | |
|-------------|---------------------------------------------------------|------------------------|
| ... | | |
| 7416 | | |
| 7420 | GVAR_PRG_EXTREMA_M | |
| ... | | |
| 7436 | | |
| 7440 | GVAR_CURRENT_FEEDRATE | |
| 7450 | GVAR_CURRENT_FEEDRATE | |
| ???? | GVAR_HT_CURRENT_SETPOINT GVAR_PLASMA_PROCESS_CURRENT | |
| 7461 | GVAR_HT_PLASMA_PREFLOW | |
| 7462 | GVAR_HT_PLASMA_CUTFLOW | |
| 7463 | GVAR_HT_SHIELD_PREFLOW | |
| 7464 | GVAR_HT_SHIELD_CUTFLOW | |
| 7465 | GVAR_HT_PLASMA_GAS_TYPE | |
| 7466 | GVAR_HT_SHIELD_GAS_TYPE | |
| 7467 | GVAR_HT_GAS_MIXING_SETPOINT | |
| 7468 | GVAR_HT_SYSTEM_ERROR | |
| 7469 | GVAR_HT_SYSTEM_STATUS | |
| 7470 | GVAR_HT_PUMP_CONTROL | |
| 7471 | GVAR_HT_FIRMWARE_VERSION | |
| 7472 | GVAR_HT_TEST_CUTFLOW_GASES | |
| 7473 | GVAR_HT_TEST_PREFLOW_GASES | |
| 7474 | GVAR_HT_LINE_VOLTAGE | |
| 7475 | GVAR_HT_CHOPPER_CURRENT | |
| 7476 | GVAR_HT_WORK_LEAD_CURRENT | |
| 7477 | GVAR_HT_CHOPPER_TEMPERATURE | |
| 7478 | GVAR_HT_TRANS_TEMPERATURE | |
| 7479 | GVAR_HT_GAS_PRESSURE | |
| 7480 | GVAR_HT_COOLANT_FLOW_RATE | |
| 7481 | GVAR_HT_CURRENT_ACTUAL | |
| 7490 | GVAR_OXYFUEL_PREHEAT_COUNTDOWN | |
| 7491 | GVAR_OXYFUEL_PREHEAT_COUNTDOWN_V2 | |
| 7501 | GVAR_PROBE_SENSOR_CORRECTION_XMINUS | |
| 7502 | GVAR_PROBE_SENSOR_CORRECTION_XPLUS | |
| 7503 | GVAR_PROBE_SENSOR_CORRECTION_YMINUS | |
| 7504 | GVAR_PROBE_SENSOR_CORRECTION_YPLUS | |
| 7505 | GVAR_PROBE_SENSOR_CORRECTION_CENTERX | |
| 7506 | GVAR_PROBE_SENSOR_CORRECTION_CENTERY | |
| 7520 | GVAR_CUTTING_FROM_EDGE | |
| 7521 | GVAR_MIST_PULSE_WIDTH | NS-CNC Pulse Mist Mode |
| 7522 | GVAR_MIST_PULSE_PAUSE | |
| 7525 | GVAR_GANTRY_CORRECTION | |
| 7530 | GVAR_DRAWING_FAST | |
| 7540 | GVAR_SHOW2D_AXIS_A_RADIUS | |
| 7515 | GVAR_ASSIGN_TOOL_OFFSET_X | |
| 7517 | GVAR_ASSIGN_TOOL_OFFSET_Z | |

| | | |
|-------------|-------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 7511 | GVAR_LATHE_TOOL_LENGTH_CORRECTION_X | |
| 7513 | GVAR_LATHE_TOOL_LENGTH_CORRECTION_Z | |
| 7514 | GVAR_LATHE_TOOL_OFFSET_CORRECTION_X | |
| 7550 | GVAR_SAW_WIDTH | |
| 7551 | GVAR_SAW_POSTION_START | |
| 7552 | GVAR_SAW_POSTION_END | |
| 7553 | GVAR_SAW_SLOT_L | |
| 7554 | GVAR_SAW_SLOT_L1 | |
| 7555 | GVAR_SAW_GROOVE_L | |
| 7556 | GVAR_SAW_GROOVE_T | |
| 7557 | GVAR_SAW_Z_SAFE | |
| 7558 | GVAR_SAW_Z_WORK | |
| 7559 | GVAR_SAW_CUT_WIDTH | |
| 7560 | GVAR_SAW_DIAMETER | |
| 7570 | GVAR_THC0_CONTROL | <p>Управляющий регистр регулятора - THC #0. Запись «0» в этот регистр, отключает регулятор. Запись единицы «1», без задержки включает регулятор с предустановленным контрольным значением (Reference Value) Запись «2» - запускает регулятор с задержкой (задержка программируется в установках регулятора (THC settings)) как и значение, контрольное значение (Reference Value). Запись «3» - изменение контрольного значения (Reference Value) (измерения канала АЦП) и незамедлительный старт регулятора с новыми значениями. Запись «4» - после задержки, изменение контрольного значения (Reference Value) (измерения канала АЦП) и незамедлительный старт регулятора с новыми значениями.</p> |
| 7571 | GVAR_THC0_INPUT | <p>Запись в этот регистр, определяет канал АЦП, который будет переведён на работу с регулятором THC #0. Нумерация АЦП начинается с 0x10</p> <p>0x10 - ADC #0 0x11 - ADC #1 0x12 - ADC #2 0x13 - ADC #3 0x14 - ADC #4 0x15 - ADC #5 0x16 - ADC #6 0x17 - ADC #7</p> |

| | | |
|-------------|---------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 7572 | GVAR_THC0_VREF | Запись в этот регистр, изменит контрольное значение (Reference Value) для THC #0. Чтение регистра, вернёт действующее контрольное значение (Reference Value) для THC #0. |
| 7573 | GVAR_THC0_OFFSETZ | Чтение регистра, даст значение скорости для THC #0. |
| 7574 | GVAR_THC0_ENABLED | Регистр включения регулятора -THC #0. Запись «0» - отключит регулятор, и запись в контрольный регистр #7570 будет игнорироваться. Запись «1» - включит регулятор THC #0 |
| 7575 | GVAR_THC1_CONTROL | То же что и для THC #0, выше. |
| 7576 | GVAR_THC1_INPUT | То же что и для THC #0, выше. |
| 7577 | GVAR_THC1_VREF | То же что и для THC #0, выше. |
| 7578 | GVAR_THC1_OFFSETZ | То же что и для THC #0, выше. |
| 7579 | GVAR_THC1_ENABLED | То же что и для THC #0, выше. |
| 7580 | GVAR_THC2_CONTROL | То же что и для THC #0, выше. |
| 7581 | GVAR_THC2_INPUT | То же что и для THC #0, выше. |
| 7582 | GVAR_THC2_VREF | То же что и для THC #0, выше. |
| 7583 | GVAR_THC2_OFFSETZ | То же что и для THC #0, выше. |
| 7584 | GVAR_THC2_ENABLED | То же что и для THC #0, выше. |
| 7585 | GVAR_THC3_CONTROL | То же что и для THC #0, выше. |
| 7586 | GVAR_THC3_INPUT | То же что и для THC #0, выше. |
| 7587 | GVAR_THC3_VREF | То же что и для THC #0, выше. |
| 7588 | GVAR_THC3_OFFSETZ | То же что и для THC #0, выше. |
| 7589 | GVAR_THC3_ENABLED | То же что и для THC #0, выше. |
| 7587 | GVAR_KNIFE_FLAG | Если флаг установлен в «1», то номер инструмента сменяется на тангенциальный нож. Контролируется из ПЛК и ПО myCNC. |
| 7600 | GVAR_CUTPROCESS_ID | Переменные таблицы режимов: |
| 7601 | GVAR_CUTPROCESS_KERF | |
| 7602 | GVAR_CUTPROCESS_MATERIAL_THICKNESS | |
| 7603 | GVAR_CUTPROCESS_TIME_PREHEAT | |
| 7604 | GVAR_CUTPROCESS_TIME_SOFT_OXY_START | |
| 7605 | GVAR_CUTPROCESS_CUTSPEED | |
| 7610 | GVAR_CUTPROCESS_AGC_IGNITION_FUEL | |
| 7611 | GVAR_CUTPROCESS_AGC_IGNITION_OXY_HEAT | |
| 7612 | GVAR_CUTPROCESS_AGC_PREHEAT_FUEL | |
| 7613 | GVAR_CUTPROCESS_AGC_PIERCE_FUEL | |
| 7614 | GVAR_CUTPROCESS_AGC_PIERCE_OXY_CUT | |
| 7615 | GVAR_CUTPROCESS_AGC_PIERCE_OXY_HEAT | |
| 7616 | GVAR_CUTPROCESS_AGC_CUTTING_FUEL | |
| 7617 | GVAR_CUTPROCESS_AGC_CUTTING_OXY_HEAT | |
| 7618 | GVAR_CUTPROCESS_AGC_CUTTING_OXY_CUT | |

| | | |
|-------------|-----------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|
| 7619 | GVAR_CUTPROCESS_AGC_PILOT_FUEL | |
| 7620 | GVAR_CUTPROCESS_AGC_PILOT_OXY_HEAT | |
| 7621 | GVAR_CUTPROCESS_GAS_SELECT1 | |
| 7622 | GVAR_CUTPROCESS_GAS_SELECT2 | |
| 7630 | GVAR_CUTPROCESS_SHIELD_RETAINING_CAP | |
| 7631 | GVAR_CUTPROCESS_SHIELD | |
| 7632 | GVAR_CUTPROCESS_NOZZLE_RETAINING_CAP | |
| 7633 | GVAR_CUTPROCESS_NOZZLE | |
| 7634 | GVAR_CUTPROCESS_SWIRL_RING | |
| 7635 | GVAR_CUTPROCESS_ELECTRODE | |
| 7636 | GVAR_CUTPROCESS_WATER_TUBE | |
| 7640 | GVAR_CUTPROCESS_HC_PIERCE_DELAY | |
| 7641 | GVAR_CUTPROCESS_HC_IGNITION_HEIGHT | |
| 7642 | GVAR_CUTPROCESS_HC_PIERCE_HEIGHT | |
| 7643 | GVAR_CUTPROCESS_HC_CUT_HEIGHT | |
| 7644 | GVAR_CUTPROCESS_HC_CONTROL_DELAY | |
| 7645 | GVAR_CUTPROCESS_HC_ARC_VOLTAGE | |
| 7646 | GVAR_CUTPROCESS_HC_PIERCE_HEIGHT_FACTOR | |
| 7650 | GVAR_CUTPROCESS_CREEP_TIME | |
| 7651 | GVAR_CUTPROCESS_CREEP_SPEED | |
| 7652 | GVAR_CUTPROCESS_MIX_GAS1 | |
| 7653 | GVAR_CUTPROCESS_MIX_GAS2 | |
| 7660 | GVAR_CUTPROCESS_AGC_PLASMA_PREFLOW | |
| 7661 | GVAR_CUTPROCESS_AGC_SHIELD_PREFLOW | |
| 7662 | GVAR_CUTPROCESS_AGC_PLASMA_CUTEFLOW | |
| 7663 | GVAR_CUTPROCESS_AGC_SHIELD_CUTEFLOW | |
| 7670 | GVAR_CUTPROCESS_MGC_PLASMA_PREFLOW | |
| 7671 | GVAR_CUTPROCESS_MGC_SHIELD_PREFLOW | |
| 7672 | GVAR_CUTPROCESS_MGC_PLASMA_CUTEFLOW | |
| 7673 | GVAR_CUTPROCESS_MGC_SHIELD_CUTEFLOW | |
| 7675 | GVAR_CUTPROCESS_SET_PROCESS_CURRENT | |
| 7676 | GVAR_CUTPROCESS_SET_ARC_CURRENT | |
| 7677 | GVAR_CUTPROCESS_CORNER_REDUCTION | |
| 7680 | GVAR_CUTPROCESS_TORCH_TYPE | |
| 7681 | GVAR_CUTPROCESS_MATERIAL_TYPE | |
| 7682 | GVAR_CUTPROCESS_SPECIFIC_MATERIAL | |
| 7683 | GVAR_CUTPROCESS_PLASMA_SHIELD_GASES | |
| 7684 | GVAR_CUTPROCESS_PROCESS | |
| 7685 | GVAR_CUTPROCESS_VENDOR | |
| 7686 | GVAR_CUTPROCESS_TECHNOLOGY | |
| 7687 | GVAR_CUTPROCESS_REVISION | |
| 8100 | GVAR_TIMER0_ENABLED | Запись "0" в этот регистр, выключает Timer#0, запись "1" включает Timer#0 |
| 8101 | GVAR_TIMER0_PORT | Число в этом регистре означает выходной порт, которым будет управлять Timer#0 |

| | | |
|-------------|-------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 8102 | GVAR_TIMER0_PULSE | В этом регистре задаётся значение длительности импульса (включенного состояния) для Timer#0 в мсек. |
| 8103 | GVAR_TIMER0_PAUSE | В этом регистре задаётся значение паузы между импульсами (выключенного состояния) для Timer#0 в мсек. |
| 8104 | GVAR_TIMER1_ENABLED | То же что и для Timer #0, выше. |
| 8105 | GVAR_TIMER1_PORT | То же что и для Timer #0, выше. |
| 8106 | GVAR_TIMER1_PULSE | То же что и для Timer #0, выше. |
| 8107 | GVAR_TIMER1_PAUSE | То же что и для Timer #0, выше. |
| 8108 | GVAR_TIMER2_ENABLED | То же что и для Timer #0, выше. |
| 8109 | GVAR_TIMER2_PORT | То же что и для Timer #0, выше. |
| 8109 | GVAR_TIMER2_PULSE | То же что и для Timer #0, выше. |
| 8110 | GVAR_TIMER2_PAUSE | То же что и для Timer #0, выше. |
| 8112 | GVAR_TIMER3_ENABLED | То же что и для Timer #0, выше. |
| 8113 | GVAR_TIMER3_PORT | То же что и для Timer #0, выше. |
| 8114 | GVAR_TIMER3_PULSE | То же что и для Timer #0, выше. |
| 8115 | GVAR_TIMER3_PAUSE | То же что и для Timer #0, выше. |
| 8130 | GVAR_GENERATOR_FRQ_RAW | Частота в единицах для генератора импульсов (RAW частота). 1 единица = 0,000736 Гц. |
| 8131 | GVAR_GENERATOR_ACCEL | Ускорение генератора в единицах, 1 единица=0,736 1/с*с |
| 8132 | GVAR_GENERATOR_FRQ_RATI | Частотный коэффициент |
| 8133 | GVAR_GENERATOR_FRQ | Частота генератора. |
| 9000 | GVAR_ET5_ENCODER | В регистрах хранятся значения энкодеров: 9000- энкодер #0 9001- энкодер #1 и т.д. |
| ... | | |
| 9015 | | |
| 9016 | GVAR_ET5_EXPOSITION | В регистрах записывается ошибка PID регулятора, для всех каналов управления приводами (обновление идет каждые 128мс) 9016- выход мотора #0 9017- выход мотора #1 т.д. |
| ... | | |
| 9031 | | |
| 9032 | GVAR_ET5_ENCODER_Z | |
| ... | | |
| 9047 | | |
| 9048 | GVAR_ET5_ENCODER_WZ | |
| ... | | |
| 9063 | | |
| 9070 | GVAR_ENCODER_Z_EVENT | |
| | | |

| | | |
|--------------|--|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 9100 | | Пространство зарезервировано для всплывающих сообщений, созданных пользователем. Gvarset(9105,1) - всплывёт сообщение 5 созданное тут Gvarset(9105,0) -исчезнет сообщение 5 созданное тут |
| 9101 | | |
| ... | | |
| 9163 | | |
| | | |
| | | |
| 17000 | | Возвращает текущую программную позицию оси X в ПЛК (единицы измерения -0.01мм) |
| 17001 | | Возвращает текущую программную позицию оси Y в ПЛК (единицы измерения -0.01мм) |
| 17002 | | Возвращает текущую программную позицию оси Z в ПЛК (единицы измерения -0.01мм) |
| 17003 | | Возвращает текущую программную позицию оси A в ПЛК (единицы измерения -0.01град) |
| 17004 | | Возвращает текущую программную позицию оси B в ПЛК (единицы измерения -0.01град) |
| 17005 | | Возвращает текущую программную позицию оси C в ПЛК (единицы измерения -0.01Град) |
| 17006 | | Возвращает текущую программную позицию оси U в ПЛК (единицы измерения -0.01мм) |
| 17007 | | Возвращает текущую программную позицию оси V в ПЛК (единицы измерения -0.01мм) |
| 17008 | | Возвращает текущую программную позицию оси W в ПЛК (единицы измерения -0.01мм) |
| 17020 | | Возвращает текущую машинную позицию оси X в ПЛК (единицы измерения -0.01мм) |
| 17021 | | Возвращает текущую машинную позицию оси Y в ПЛК (единицы измерения -0.01мм) |
| 17022 | | Возвращает текущую машинную позицию оси Z в ПЛК (единицы измерения -0.01мм) |
| 17023 | | Возвращает текущую машинную позицию оси A в ПЛК (единицы измерения -0.01град) |

| | | |
|--------------|--------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 17024 | | Возвращает текущую машинную позицию оси В в ПЛК (единицы измерения -0.01град) |
| 17025 | | Возвращает текущую машинную позицию оси С в ПЛК (единицы измерения -0.01град) |
| 17026 | | Возвращает текущую машинную позицию оси U в ПЛК (единицы измерения -0.01мм) |
| 17027 | | Возвращает текущую машинную позицию оси V в ПЛК (единицы измерения -0.01мм) |
| 17028 | | Возвращает текущую машинную позицию оси W в ПЛК (единицы измерения -0.01мм) |
| 60000 | GVAR_SERVO_PID_ON | |
| 60001 | GVAR_SERVO_PID_OFF | |
| 60010 | | Device ID. Идентификатор |
| 60011 | | ASCII/RTU Switch. Выбор режима. "0" - Modbus/RTU "1" - Modbus/ASCII |
| 60012 | | Modbus bitrate. Скорость обмена RS485/Modbus. Доступны : 1200, 2400, 4800, 9600, 19200, 38400, 57600, 115200 |
| 60013 | | Communication parameters. Параметры серийного порта: количество бит (8 или 7), чётность (none, odd, even), стоповый бит (1, 2). Примеры задания: 0x801=8,N,1 0x712=7,O,2 0x822=8,E,2 |
| 60019 | | Register Value. Число на запись |
| 60020 | | Read Register Address. Задаётся регистр откуда нужно считать данные (Address to read in shadow register) |
| 60030 | | Write Register. Адрес регистра, куда запишется число из #60019 |
| 60031 | | Read. Чтение этого регистра, пошлёт запрос в устройство по сети Modbus device (PLC controller will be in Sleep till Register value received from Modbus device). Запись в этот регистр пошлёт команду готовности чтения в устройство по сети Modbus. Значение, которое будет послано, будет использовано как адрес регистра для чтения. |
| | | |
| | | |

From:

<http://docs.pv-automation.com/> - **myCNC Online Documentation**

Permanent link:

http://docs.pv-automation.com/ru/mycnc/global_variables

Last update: **2019/04/16 03:31**

