

# Auto 或 MDA 模式下主界面水平菜单功能项

---

## 程序控制

### PRT 程序测试：

- 运行程序后，各个轴不会真正运动，但是坐标轴显示正常移动，其他指令正常执行。
- 可以一同激活**不触发轴运行的程序执行和空运行进给率**功能

### DRY 空运行进给：

- 编程的 G1、G2、G3 等相关的运行速度可以通过确定的空运行进给替代。空运行进给的值在**HS16** 设置中定义
- 在**空运行进给**生效的情况下不能进行工件的加工，因为由于进给率的变化可能会超出刀具的切削速度而导致工件或机床受损

### RG0 减速后的快速移动：

- 在 G0 快速移动模式下，轴的运行速度将降低至 RG0 中输入的百分比值。进给的百分比在**HS16** 设置中定义
- 在 auto 自动运行设置中定义此项

### M01 有条件停止 1：

- 程序中在遇到 M01 的程序段处停止。效果和 M0 相同，如此便可以在调试程序期间设置暂停点

### DRF 手轮偏移：

- 在自动运行方式下通过手轮干涉当前轴的位置，产生另外的增量零点偏移，从而可以在某个程序段内补偿位置
- 我们的面板上同样定义了 DRF 键，效果和打开此选项类似

## 设置

设置菜单可以定义**程序控制**菜单中的部分选项设置值。

有下列参数项目：

- 空运行进给 DRY：程序控制中**空运行进给**激活后，程序中的 G1，G2，G3 等进给速度会调用此处的速度值
- 减速后的快速移动 RG0：程序控制中**减速后的快速移动**激活后，在执行 G0 指令时，G0 速度会叠加此百分比作为最终速度