一、设备信息确认

1、确认型号

数控面板拍照确认:	2					
(8)						
行中			-	2		
	工艺数据		i.	No.		
5,1000	т	0303	;			
0.1000	F	215	mm/min mm/rev			
0.7751	S	1197 1	200 rev/min 1 I			
	综合信息	TIME				
	进给留率 快速倍率	100% 1928 50% 加工作	x 1000			N.
05 F0 18:	主镇货车	1002 运行时间	13:45:24			
	手动倍率	1002 Unioi	00:17:24 20:03:11		W XX	
几床坐标 综合坐标 相对坐标 设置	负载	根态 加	工件数 > 活零		X	
		-				

此系统为: 988TA

注:目前已知可以联网的型号 980TDi (要带 i), 988 系列(17 年后的新版)。

2、确认通讯接口

网口常见位置,CN55(丝印标号),可通过这个确认:

1、数控面板的后面



2、其他位置

其他位置一般是前面两个位置用网线引出来后做的网口母头,常见在机床数控 面板侧面,机床电器柜后面等等。

3、确认数控系统软件版本

以 988TA 为例(不同数控系统的版本要求还不太一样)

西码智能

	报警(3/4):参数开关已打开
一系统协会	
产品型号 GSK988TA	
软件版本 [V1.776	
便件版本 [V4.81]	
100Y版本 1V4 78	EF-518
一種作权保	
当前的操作权限等级 [3]	
设备管理线。	
可修改答数。编辑零件程序,修改刀具补偿。	

图中的软件版本为: 1.76 ,是可以进行数据采集的。低于 1.7 要进行升级。

二、网络配置

1、设置系统参数

1、先去系统设置中把参数开关打开





西码智能



2、启用相关参数功能

0000	0	0	SEQ		1 Page 1	INI				
0123	BPS 115200	N.	0	- Contraction of the second se		< 0	0	0		
0138	0	OWN 0	0	0	0	0	a A	a 755		
0929	FTPT 1			-			a,	• 1		
0930	0	0	0	0	LABTUNE 1	MODBUS 1	NDSVR 1	RMEN		
1001	0	0	0	0	0	0	0	LNM 0	1 August	
002	0	0	0	0	AZR 0	. 0	OLZ 0	0		
1004	IPC 0	RPR Ø	0	. 0 .	0	0	0	0 .		
0930	x-x-x-	*- LABTU	INE - MODBU	S-NDSVR-	RMEN	-	in the second se			
BITØ	是否使用	远程监控。	为能 0:不仓	使用 1:使用	1 and			B 15-50-42		
-			199	-	-		一资找	查找	U.L.	

2、设置网络 ip

西码智能



这里主要注意外部接入的 ip 地址为你的采集硬件(工控机、服务器、网关等) ip, 读写权限一般为了避免风险都给到 只读 权限。

三、通讯测试

1、ping 指令

ping ip 例: ping 192.168.1.5 @ 管理员: C:\Windows\system32\cmd.exe Microsoft Windows [版本 6.1.7601] 版权所有 (c) 2009 Microsoft Corporation. 保留所有权利. C:\Users\Administrator>ping 192.168.1.5 正在 Ping 192.168.1.5 具有 32 字节的数据: 来自 192.168.1.213 的回复: 无法访问目标主机。 来自 192.168.1.5 的 Ping 统计信息: 数据包: 已发送: 4, 已接收: 4, 丢失: 0 (0% 丢失),

四、常见问题

1、网络不通

重启设备、检查网线、检查网口灯是否闪烁

2、版本低

尝试升级数控系统





