

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 B
5066		Результаты измерения методом касания (G38.2-G38.5) позиция по оси C
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 конечных выключателей, значение «0» - включает контроль конечных 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- газокислородная; 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_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://www.cnc42.com/> - **myCNC Online Documentation**

Permanent link:

http://www.cnc42.com/ru/mycnc/global_variables

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

