



# SC2000\_V1.0.391 程序 更新说明

AU3TECH RESEARCH PTY LTD

文档版本： V1.00  
2022/1/6

**※注意:** 1、SC2000\_V1.0.391 数控软件正式上线。目前支持全部 MCC3721NC 板卡和粘贴 SC2000 标识的 MCC3721H 集成板卡。如果此前使用的是 SC1000 的程序, 则不能使用此程序进行升级, 可以在奥森迪科公司官网上下载 SC1000V1.0.108SP2 软件。

### 升级前准备:

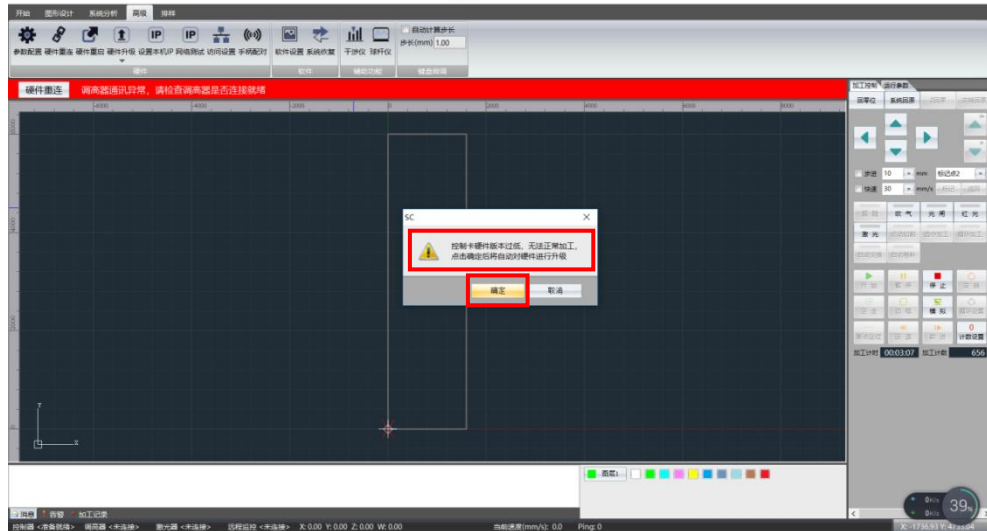
- 1、打开现有 SC2000 程序, 将系统参数导出并保存, 避免参数丢失, 保存完后可将现有程序删除。
- 2、从奥森迪科公司网站 <http://www.au3tech.com/page106.html> 下载最新的程序 SC2000\_V1.0.391, 解压备用。
- 3、如有疑问或者其它异常问题, 请致电本公司技术/服务人员。

### 开始升级:

- 4、打开 SC2000\_V1.0.391, 并启动 MainApp.exe。

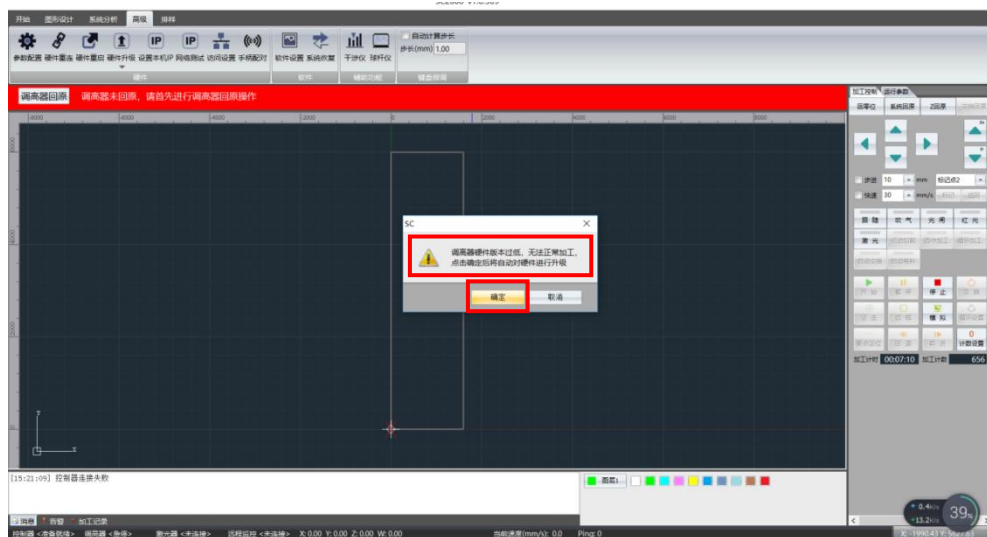
名称	修改日期	类型	大小
dat	2022/1/4 10:48	文件夹	
Dump	2021/12/31 13:26	文件夹	
File	2022/1/4 15:41	文件夹	
Graph	2021/12/22 15:54	文件夹	
Lang	2021/12/22 15:54	文件夹	
Log	2022/1/4 9:45	文件夹	
Module	2021/12/22 15:55	文件夹	
Update	2022/1/4 10:56	文件夹	
AutoNest.dll	2021/11/13 15:34	应用程序扩展	300 KB
BCGCBPRO2210u100.dll	2019/7/10 15:17	应用程序扩展	7,852 KB
BCGPStyle2007Obsidian2210.dll	2019/7/10 15:17	应用程序扩展	416 KB
BCGPStyle2010Black2210.dll	2014/1/14 18:13	应用程序扩展	712 KB
CircleFitDLL.dll	2018/12/3 13:20	应用程序扩展	68 KB
ClearFile	2019/7/10 15:17	Windows 批处理...	1 KB
Dxf2Grp.dll	2018/12/3 13:20	应用程序扩展	7,344 KB
DxfParseDllvc100.dll	2021/6/7 16:01	应用程序扩展	125 KB
dxfTemplate	2019/7/10 15:17	DxfReader	189 KB
JumpAddTime	2021/11/15 13:21	文本文档	1 KB
LanFormatEStr	2021/7/15 10:50	文本文档	1 KB
<b>MainApp</b>	<b>2021/12/22 15:54</b>	<b>应用程序</b>	<b>10,896 KB</b>
mfc100u.dll	2019/7/10 15:17	应用程序扩展	4,267 KB
MotionCtrl.dll	2021/7/29 11:13	应用程序扩展	113 KB
msvc100.dll	2019/7/10 15:17	应用程序扩展	412 KB
msvcr100.dll	2019/7/10 15:17	应用程序扩展	753 KB
SmartNest.dll	2018/12/3 13:20	应用程序扩展	924 KB
splineAnalyserVc100.dll	2020/3/17 12:34	应用程序扩展	1,003 KB
排样内核错误代码	2021/4/12 22:17	文本文档	1 KB

- 5、软件会自动检测板卡硬件程序, 自动提示硬件升级。



点击确定, 等待硬件升级完成后, 重启软件。

软件重启后, 会继续提示“调高器版本过低, 无法正常加工。点击确定后自动对硬件进行升级”。按提示点击“确定”进行调高器程序升级。

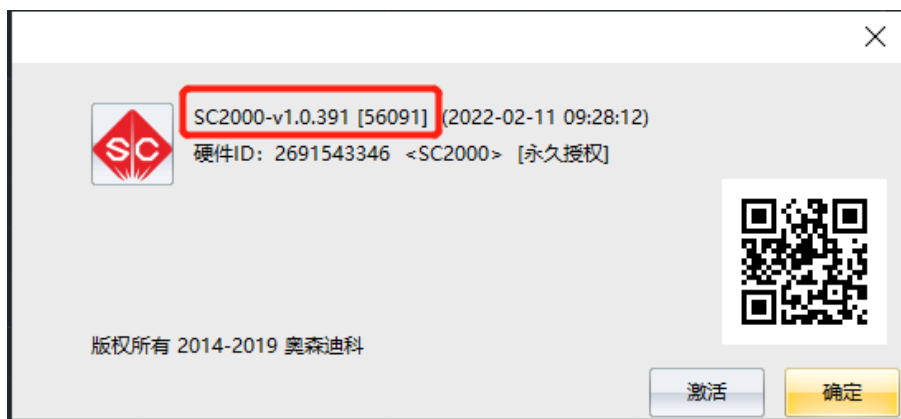


如果客户机床配置有电动切割头或拓展板, 软件还会继续提示升级。用户按提示点击“确定”即可。

- 6、 打开软件开始——关于, 可查看对应版本信息, 确认升级完成。

如果客户使用的是 MCC3721NC 卡, 则对应硬件版本号为: 56091

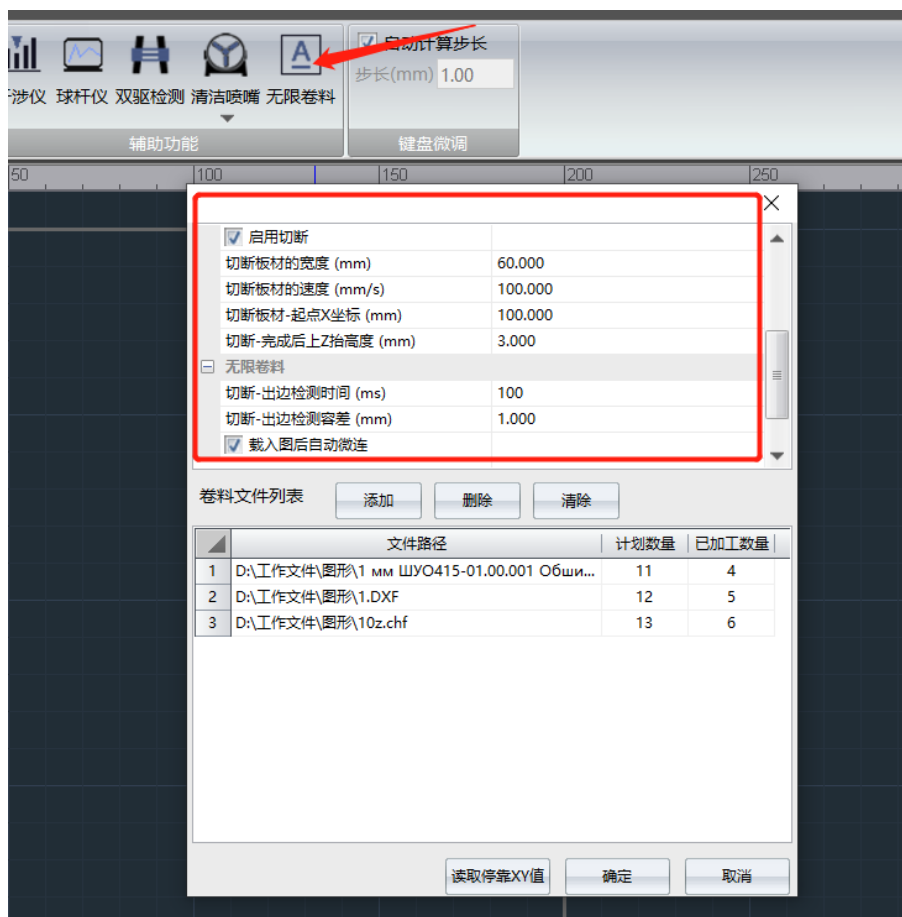
如果客户使用的是 MCC3721H 卡, 则对应硬件版本号为: 36091



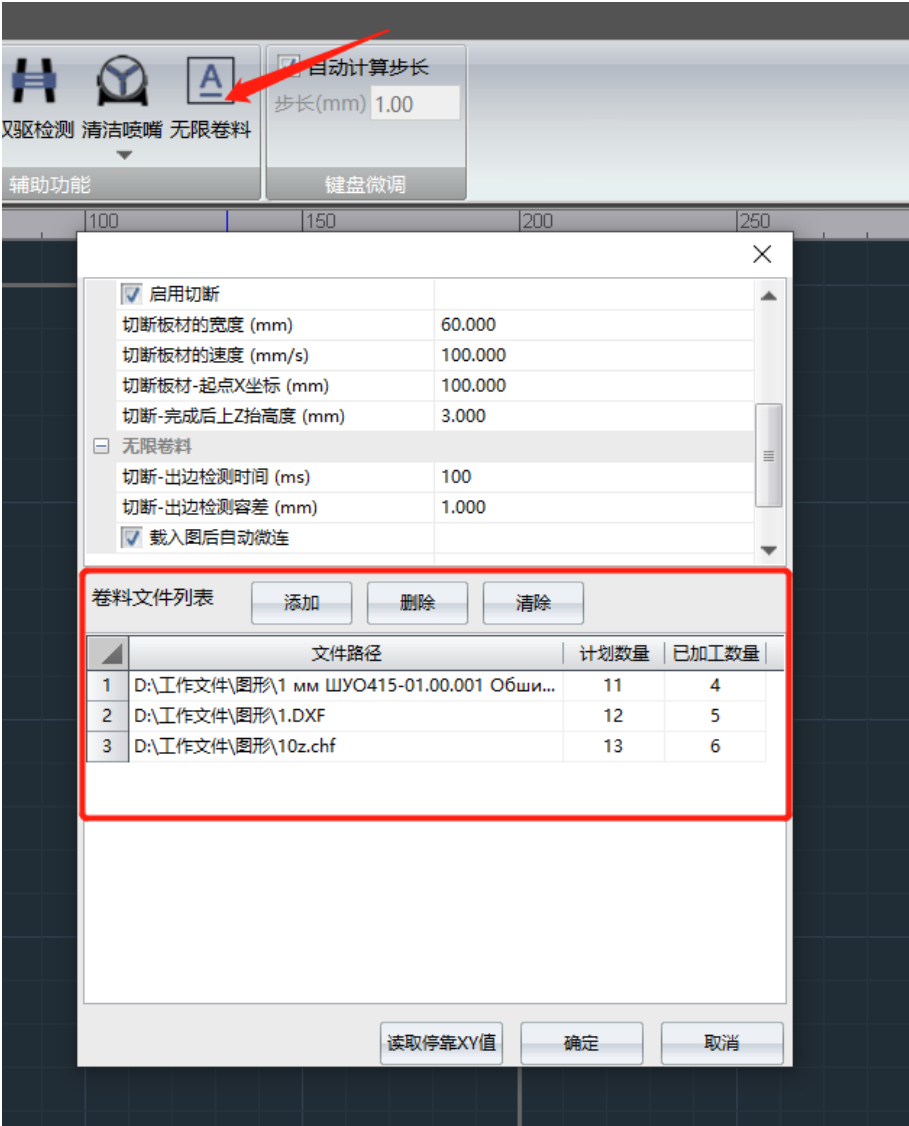
7、全部提示及告警解除后即可开始加工。

## 一、更新内容说明:

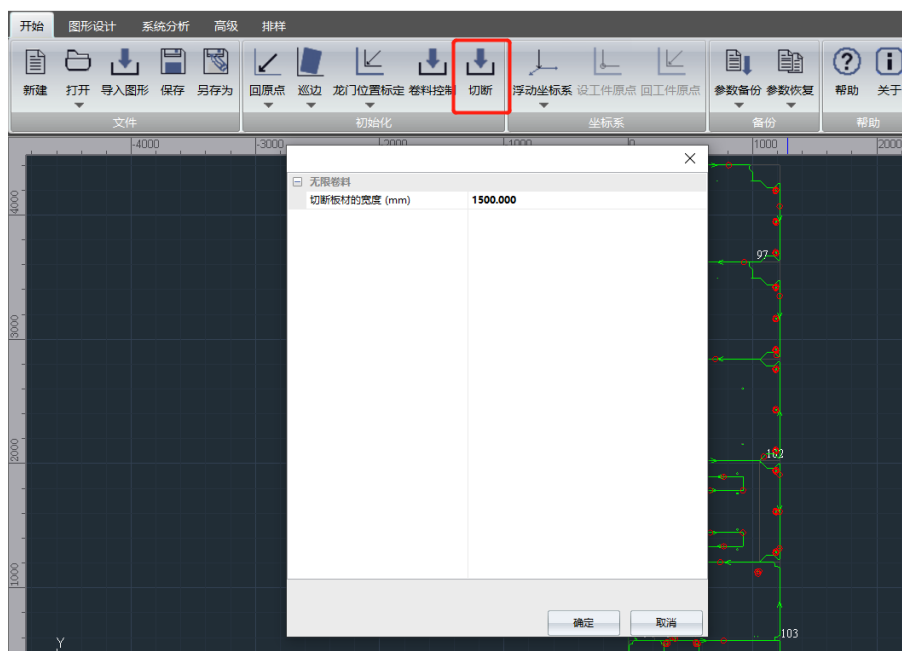
1) 无限卷料新增自动切断和自动添加微连功能。用户可自主设置板材宽度个切割位置, 系统会根据设置参数自动寻边切断板材; 启用“载入图后自动微连”选项后系统会按照“图形设计——自动微连”参数将导入的加工文件自动添加微连点。



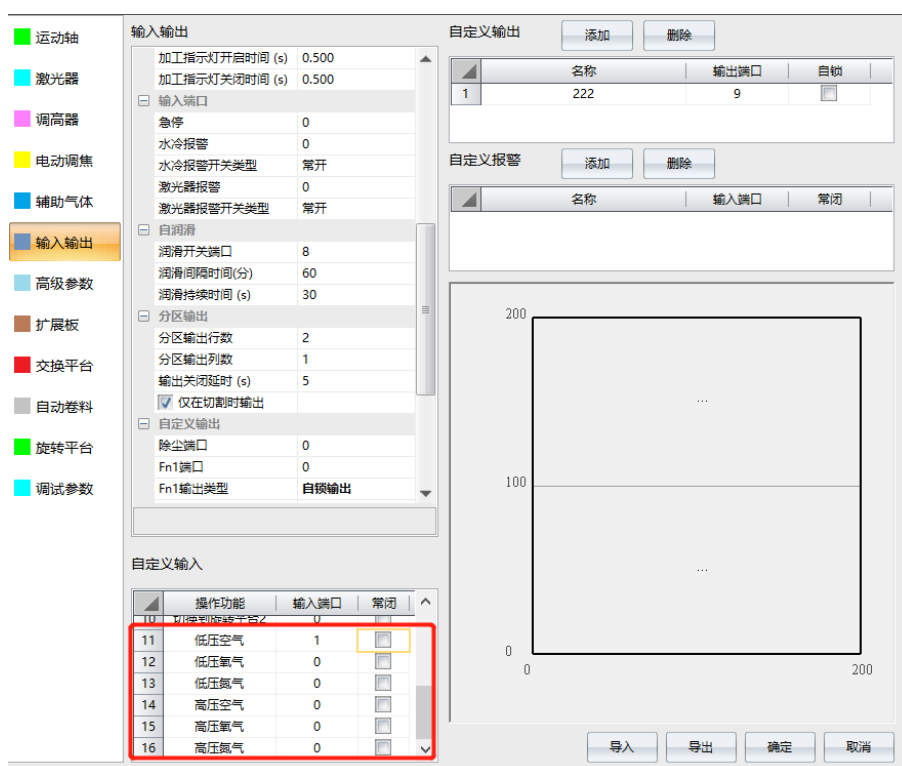
2) 无限卷料新增计划计数和已加工计数功能。用户可自主设置文件计划加工数量和已完成加工数量, 当已加工数量达到计划数量, 系统会跳过该文件自动加工下一个加工文件。



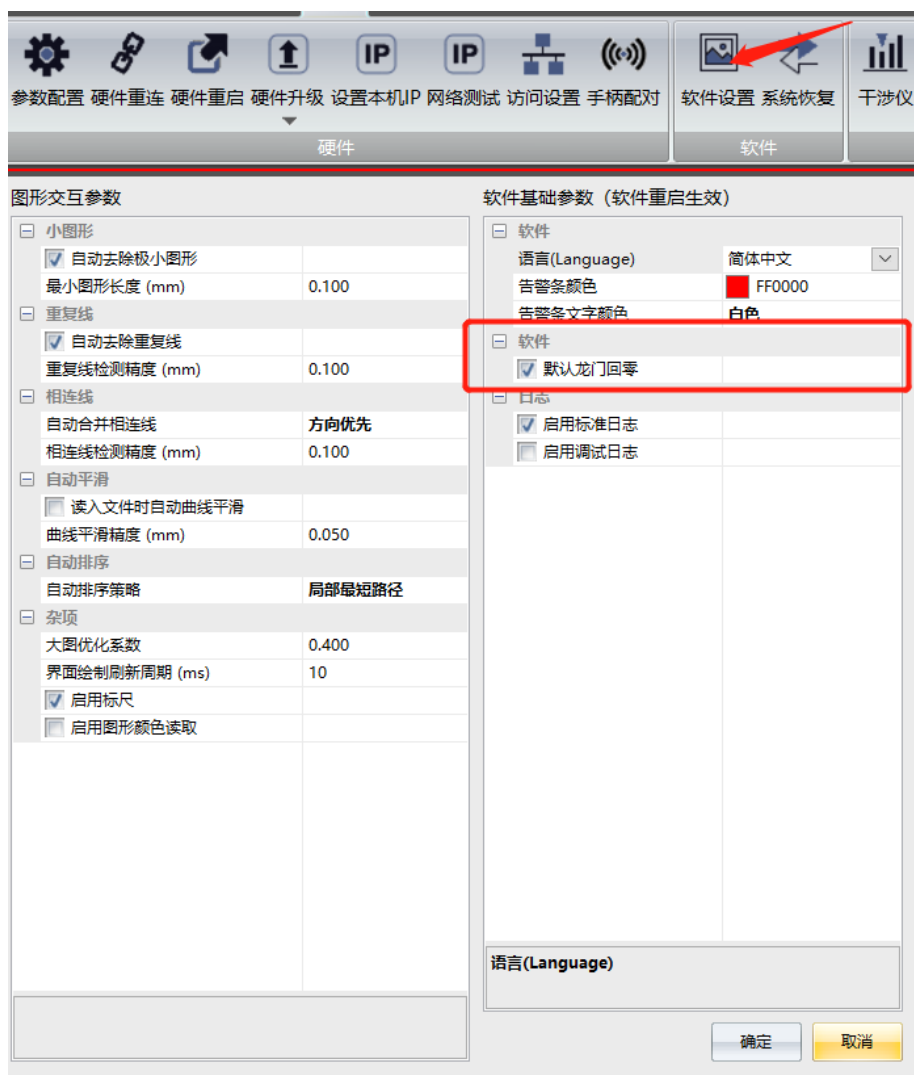
3) 新增切断功能。系统会根据设置的板材宽度参数进行寻边切断，方便用户对整卷材料进行切断下料。



4) 新增气压报警功能。当配置的气体输入端口信号被触发后软件会有气压报警提示并暂停加工，防止气压过低或者没有吹气，导致加工效果不佳以及切割头损坏。



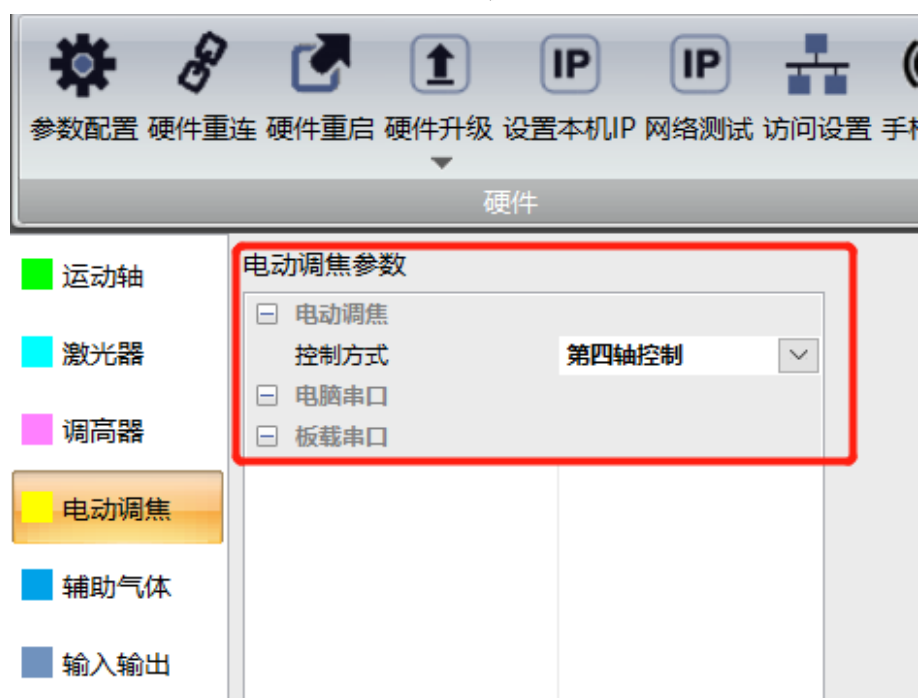
5) 新增默认龙门回原选项。当该参数被启用后系统回原默认就是按照龙门回原的方式进行回原；可在“开始—回原点”下拉选项内选择“XYZ 轴同步回原”即为普通回原。



6) 新增电动调焦第四轴控制功能, 启用该功能后软件可支持第三方电动调焦切割头 (脉冲+方向控制)。(注: 该功能仅适用于 MCC3721NC-A 控制卡和 MCC3723+MCC3710-A 方案)



启用板载串口



启用第四轴控制



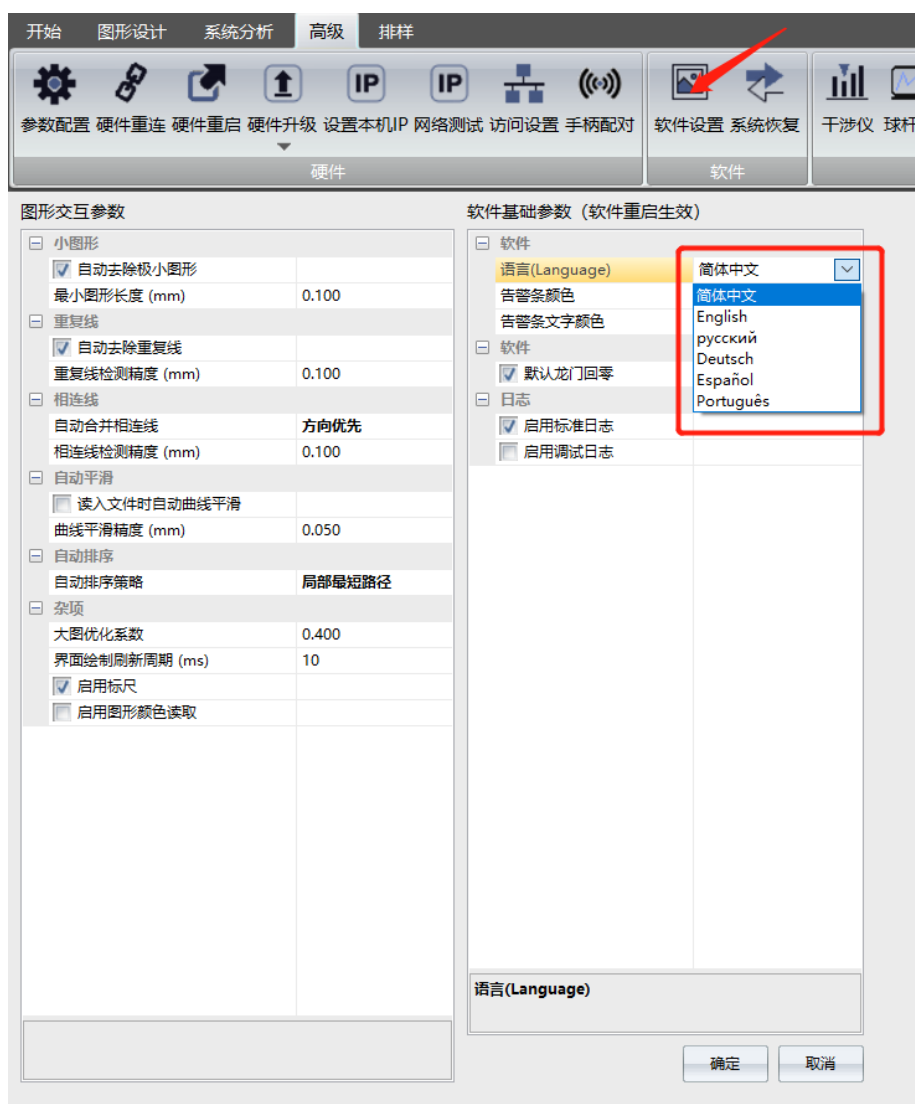
电动调焦相关参数配置及注意事项如下：



### 注意事项：

- 1、软件“电机每转运行距离”参数需与第三方调电动焦切割头导程/丝杆螺距一致，否则会导致切割头实际焦点位置不准。
- 2、软件“电机每转脉冲数”和“电机运行方向”参数需与第三方电动调焦切割头驱动器参数一致，否则会导致调焦异常。
- 3、需要根据第三方电动调焦切割头正确设置软件“轴限位类型”、“轴回原方向”、“轴原点偏移”等参数，否则会导致切割头无法正确回到零焦位。
- 4、“空移速度”即为变焦速度，“轴最大行程”即为切割头正/负最大焦距行程，需根据第三方电动调焦切割头实际情况合理设置。

7) 新增俄语、德语、西班牙语、葡萄牙语。



## 二、 附录 1： SC2000\_V1.0.386 更新内容说明

### 1、功能新增：

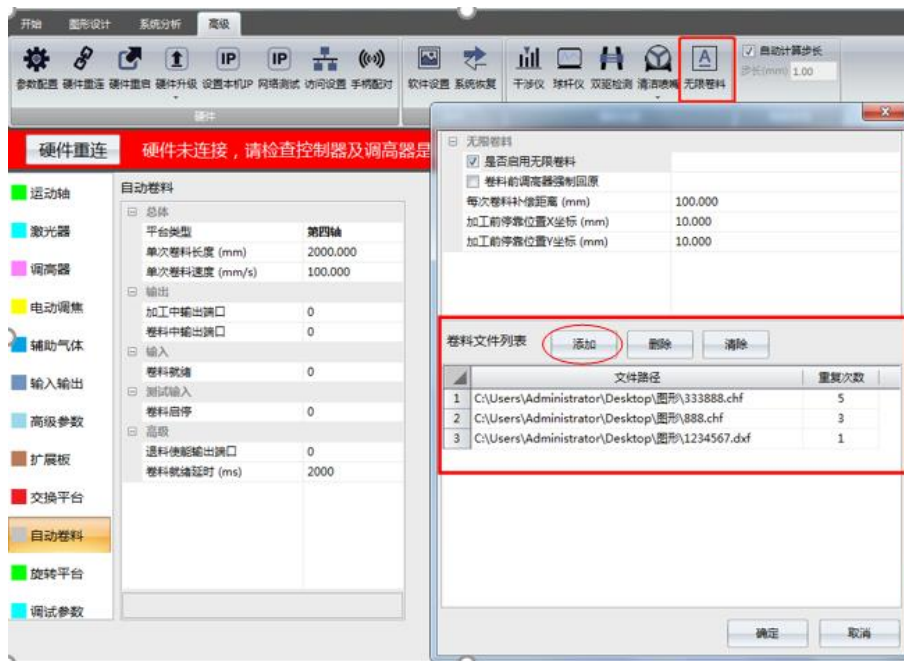
1) 新增无限卷料功能，进入参数配置界面进行配置，如图



无限卷料参数配置界面

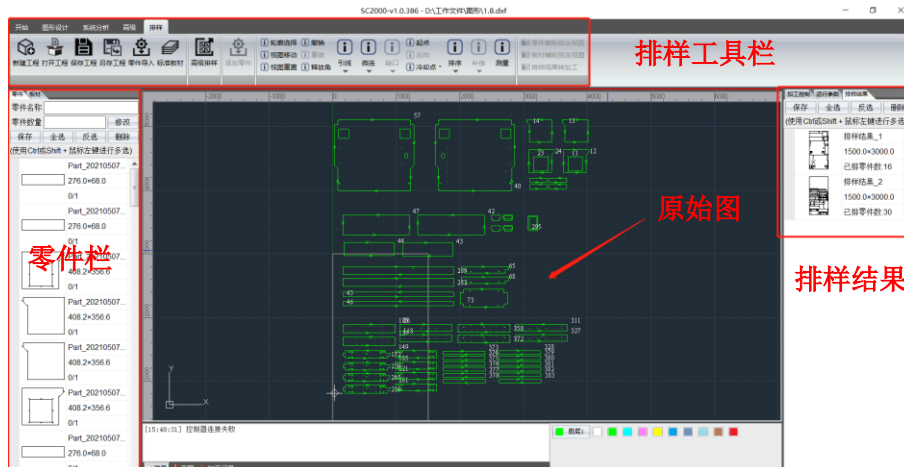


无限卷料参数调试界面



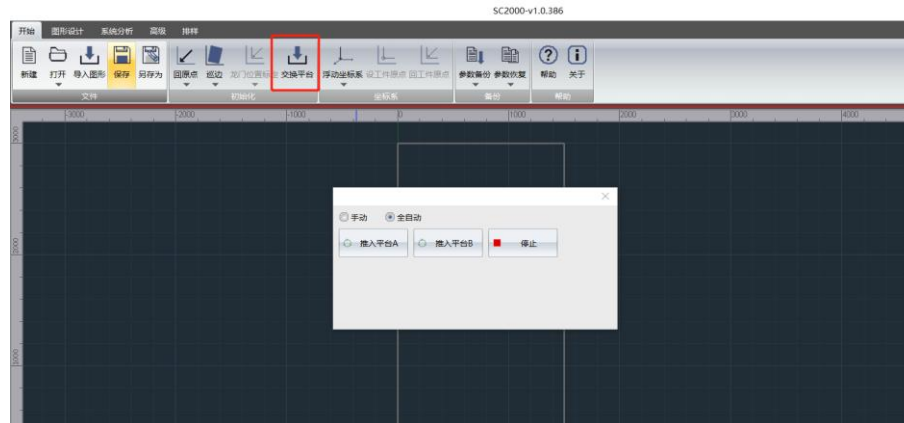
无限卷料文件添加界面

- 2) 新增嵌入排样功能 (需要连接加密狗), 如图



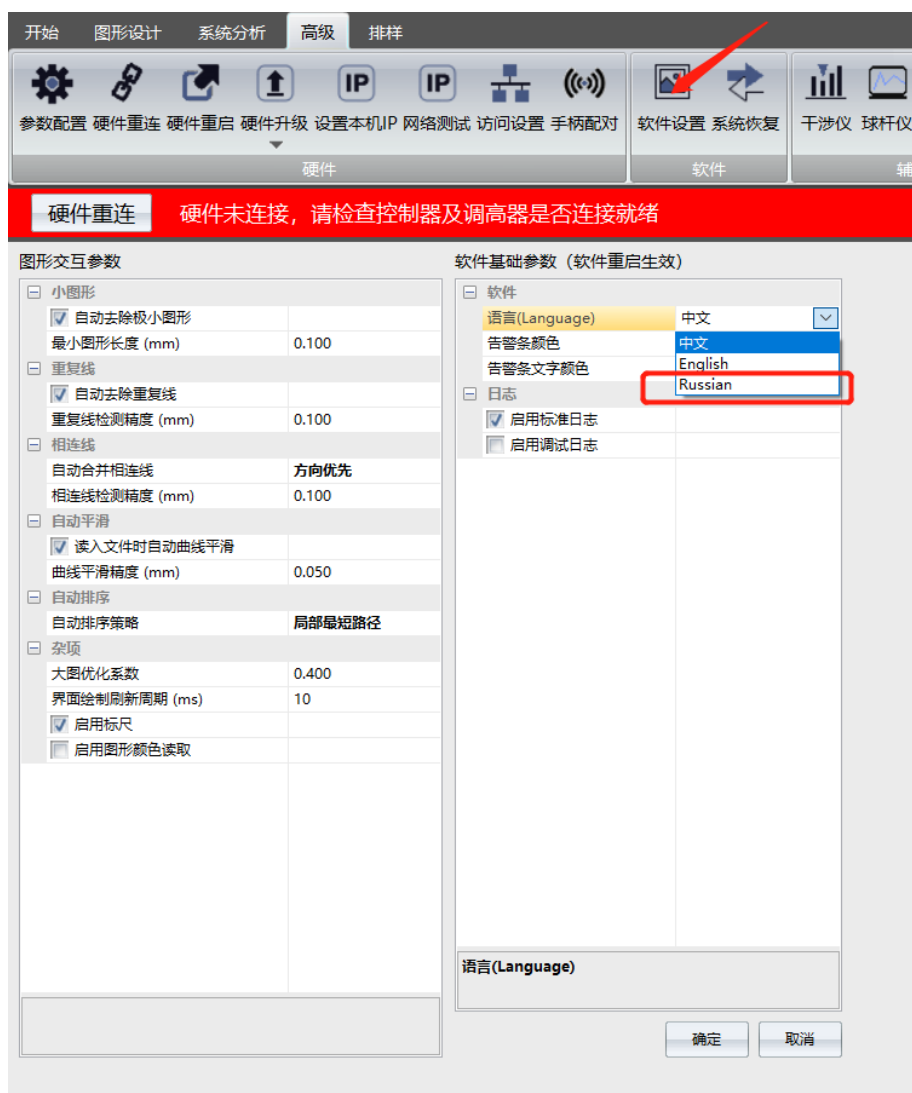
排样界面

- 3) 新增变频电机交换平台新增手动/自动移出界面, 如图



交换平台手/自动界面

## 4) 增加语言类型：俄语



## 2、优化项目：

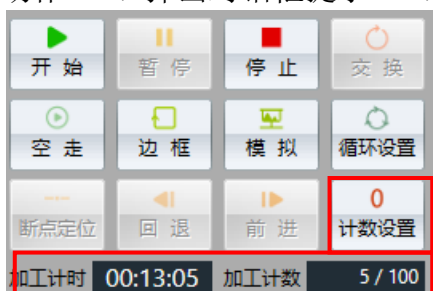
- 1) 空移轨迹进行了优化，加速更迅猛。
- 2) 优化变频电机交换平台配置参数，可支持更多类型变频器，效率更高。
- 3) 优化变频电机卷料配置参数，可支持更多类型变频器，效率更高。

### 三、附录 2：SC2000\_V1.0.369SP1 更新内容说明

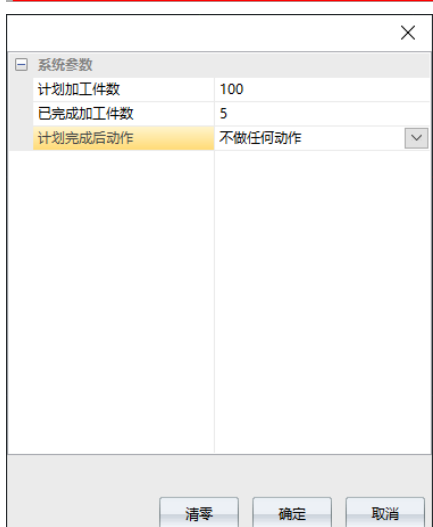
#### 功能新增：

##### 1、功能新增：

- 1、新增加工计数管理模块（计数完成后提供以下三种状态：1、不做任何动作。2、弹出对话框提示。3、禁止继续加工。）



点击“计数设置”功能，可以进入加工计数管理设置界面。密码：3721



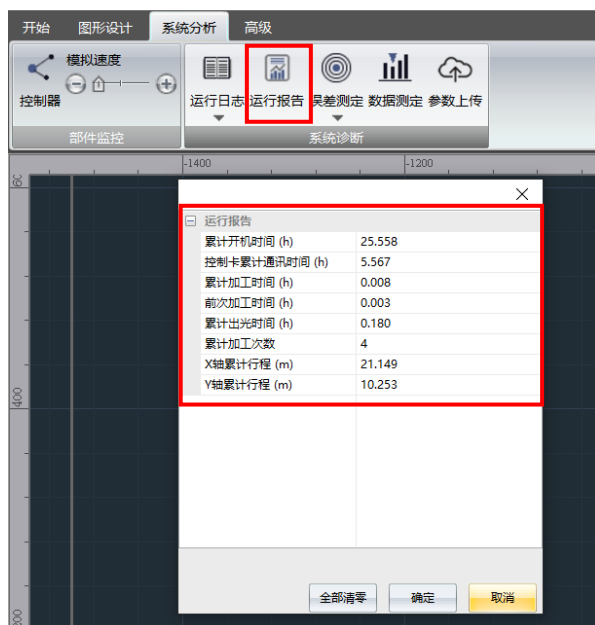
用户可根据加工需要设置：计划加工件数/已完成加工件数/计划完成后动作。  
已完成加工件数在开启加工后会  
自动累计，也可用户人工干预

- 2、现在可以修改 DXF\CHF 默认打开方式了，通过双击 DXF\CHF 文件直接可以打开 SC 切割软件并导入文件。  
方法：单击 DXF\CHF 格式文件后，鼠标右键选择属性，在属性栏中将打开方式选择为 SC2000。

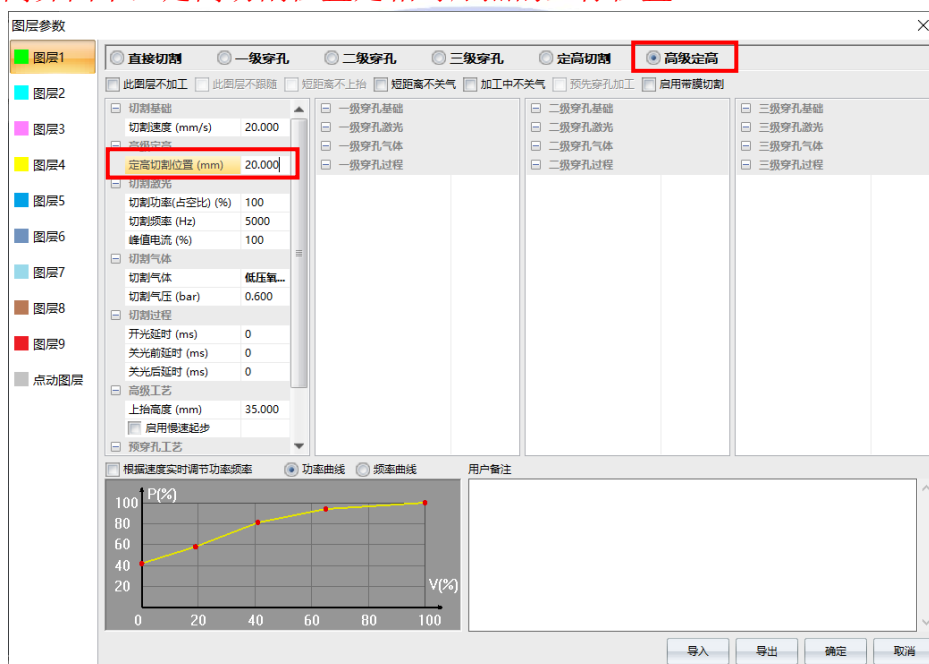


选择更改键，将打开方式修改为：SC2000

- 3、增加了设备运行报告，可以记录设备出厂后客户最关心的历史数据和状态。



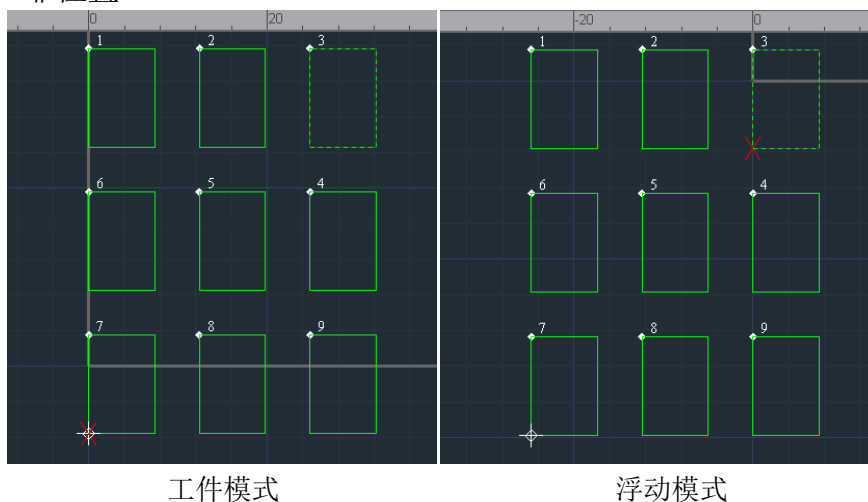
- 4、新增非金属定高切割功能，满足非金属整版切割场景。（注：图层高级定高界面下，定高切割位置是相对原点的坐标位置。）



- 5、增加了待机时调高器碰板自动上抬功能。用户可以选择启用或者关闭。  
（注：该功能被启用时，在待机状态下被触发碰板报警时切割头会上抬一段距离。）  
新增了调高器自动回原延时设置功能。（注：该延时只针对勾选了是否上电回原选项，上电时的自动回原场景有效，手动回原无效。）  
上述功能可在系统分析-调高器界面下-高级模式中开启。

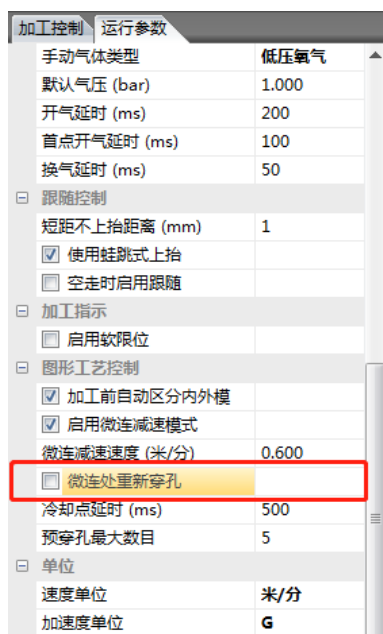


- 6、选中加工功能，现在支持浮动与工件两种工作模式，以适配不同场景的需要，用户可在参数配置——调试参数中设置。  
下图为两种模式下的效果，红色 X 代表的选中图形加工完成后切割头停靠位置。

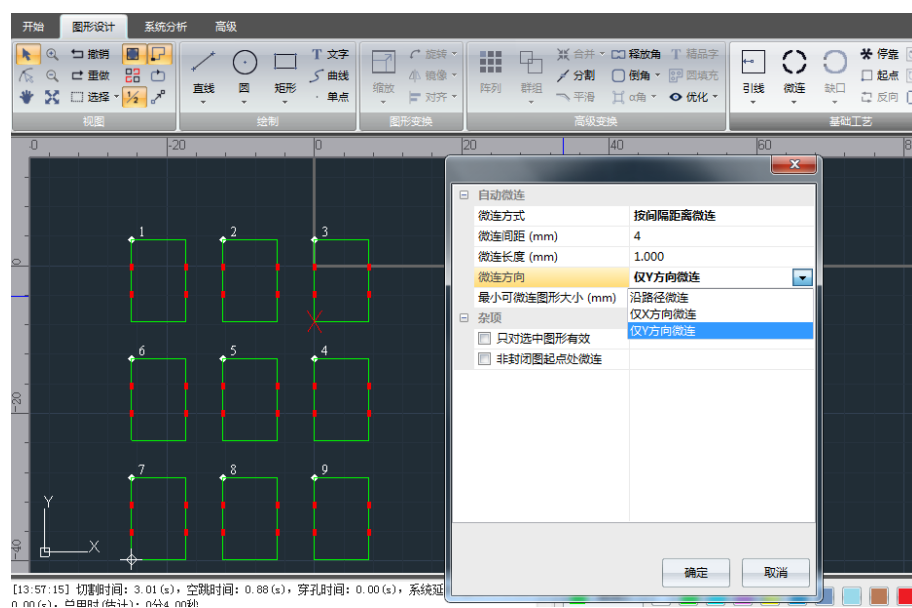


- 7、新增微连处重新穿孔功能，可通过运行参数界面开启。启用此功能后。当用户采用穿孔加工工艺加工时，经过微连点会进行穿孔，保证切割效果。如图：





8、微连方向增加了仅 X/Y 方向微连，如图



9、激光器类型新增国志选项，使用该品牌激光器推荐选择此类型，可通过参数配置—激光器进入，如图



10、新增速度单位 inch/s 和 inch/min，加速度单位 inch/s2，如图

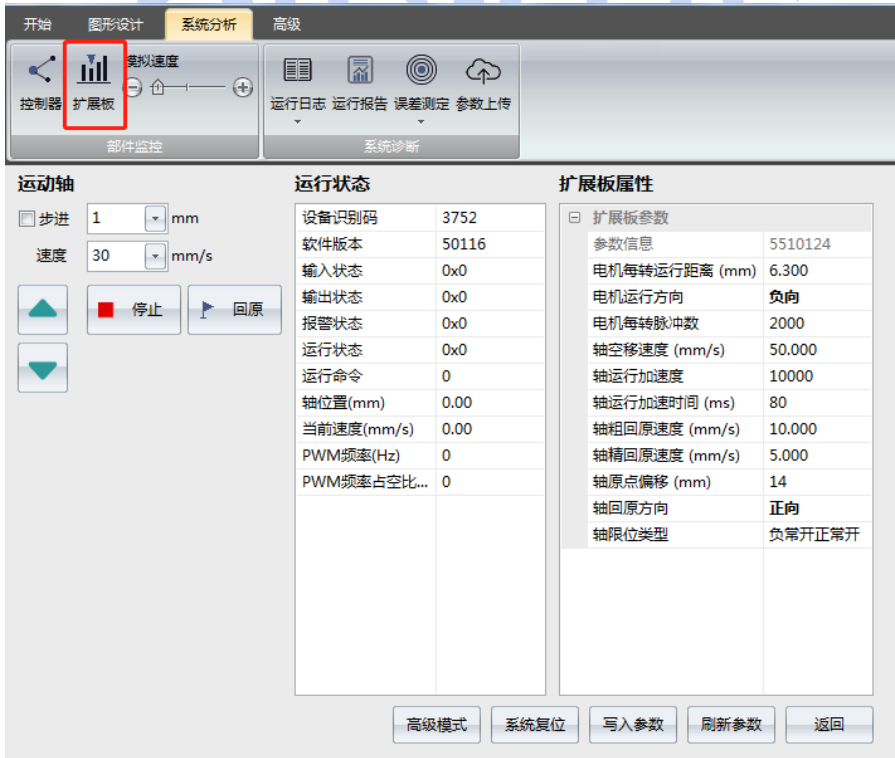


11、新增第四轴自动卷料功能，使用该功能后软件控制机床工作台面运行，配合卷料机和开平机对整卷材料进行批量加工。进入参数配置—自动卷料进行参数设置，如图

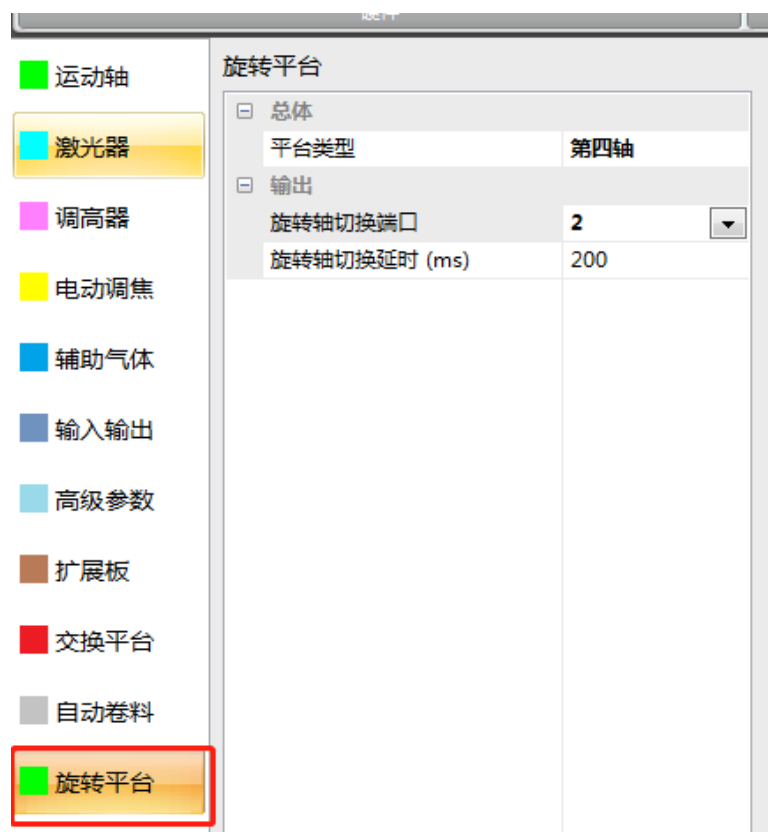


自动卷料参数配置界面

在系统分析--扩展板参数界面设置卷料轴相关参数，以及试运行，如图

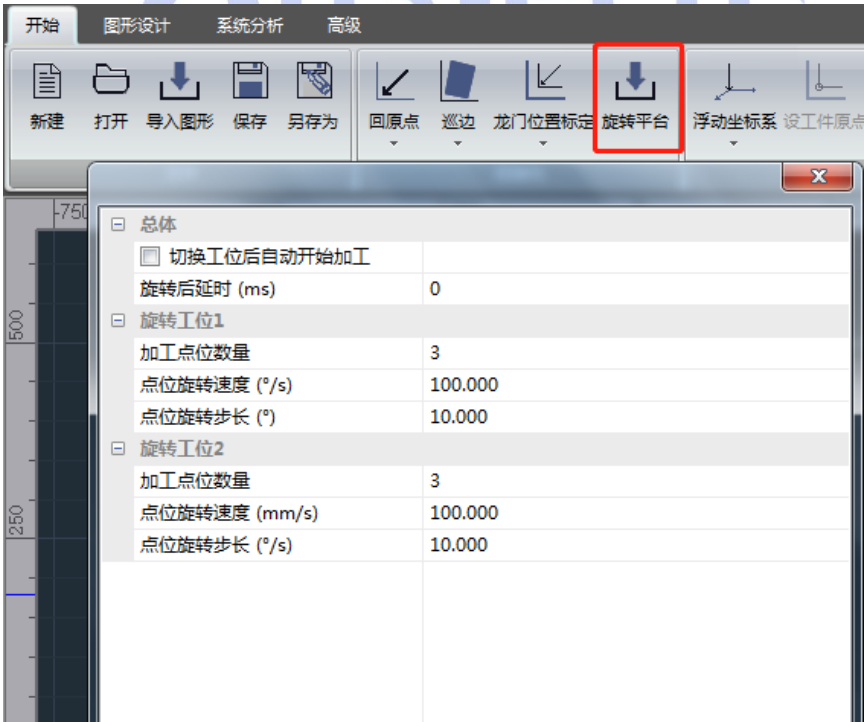


12、新增第四轴旋转平台功能，使用该功能后可进行多工位切换加工。进入参数配置--旋转平台进行参数配置，如图



旋转平台参数配置界面

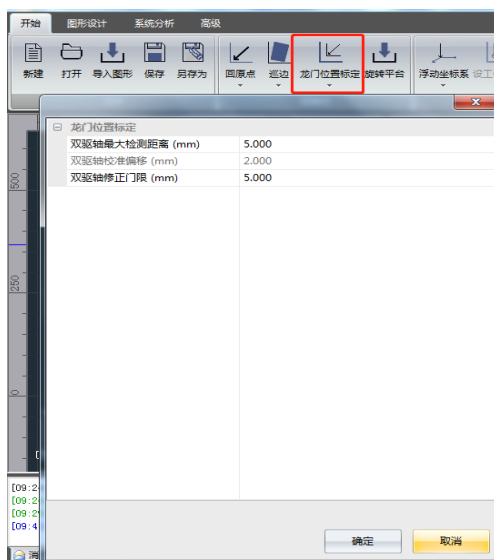
在开始菜单—旋转平台界面进行旋转工位参数设置，如图



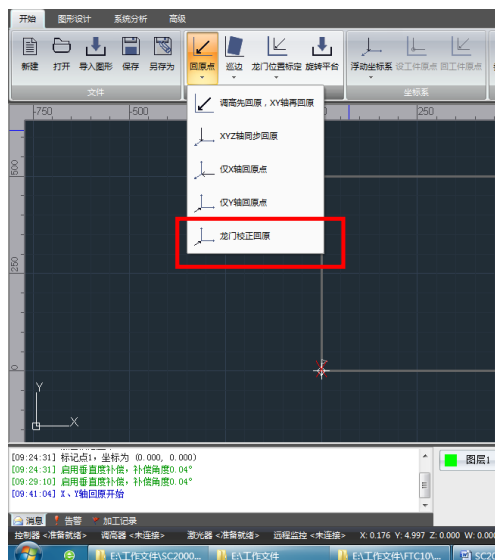
旋转平台工位切换配置界面

13、新增龙门校正功能，软件通过检测 Y1/Y2 轴伺服 Z 相编码器进行龙门回

原，并校正龙门双驱位置偏差。如图

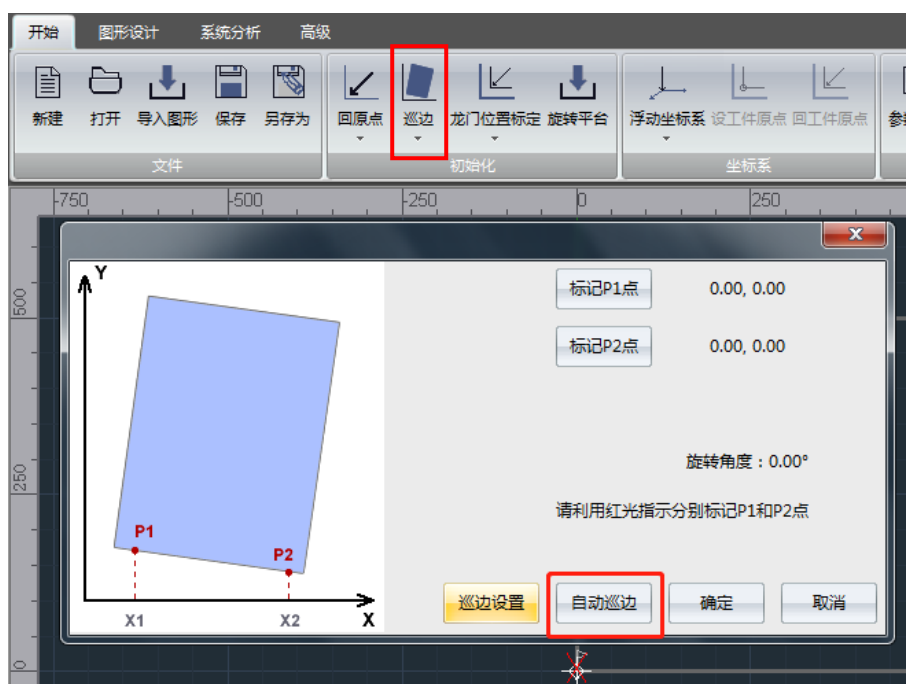


龙门标定界面



龙门回原

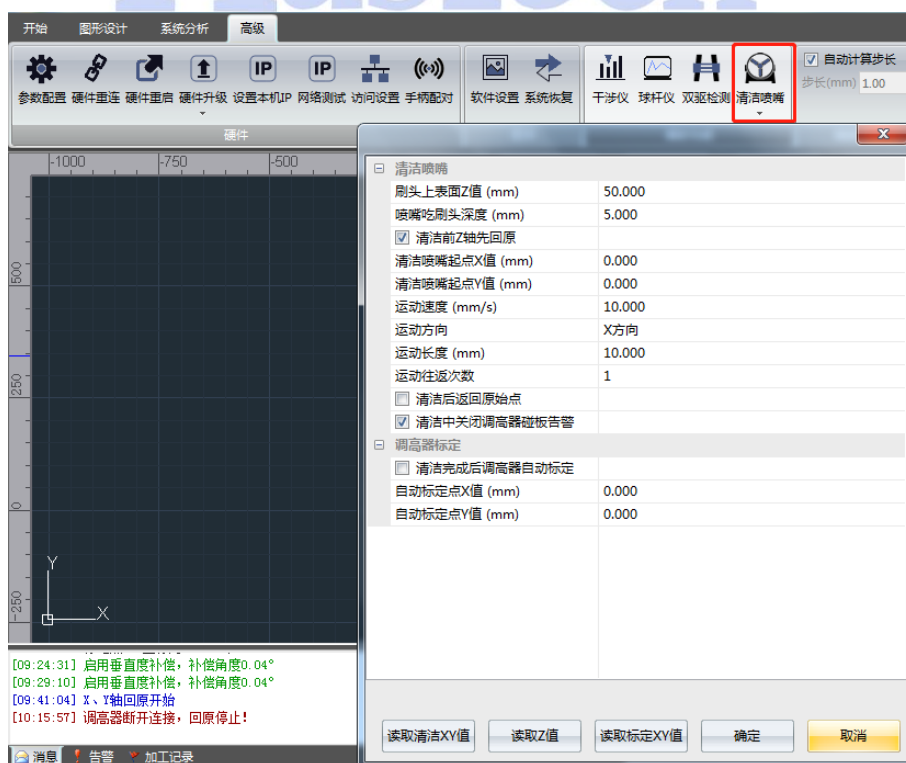
14、新增电容寻边功能，通过开始菜--寻边功能进入自动寻边界面，软件通过调高器电容信号自动寻找板材边缘位置，从而计算板材旋转角度，如图



15、新增空移自动避障功能，进入参数配--调试参数勾选开启，如图



16、新增清洁喷嘴功能，通过高级菜单——清洁喷嘴进入，如图



清洁喷嘴参数设置界