

信阳发那科FANUC数控系统维修（数控系统）按键失灵维修信息推荐

产品名称	信阳发那科FANUC数控系统维修（数控系统） 按键失灵维修信息推荐
公司名称	河南远晟电气设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	郑州市金水区宏明路聚福园10号楼
联系电话	18437828521 15037813007

产品详情

法兰克FANUC系统各按键的功能介绍

1 ALTER 修改程序及代码

（输入一段地址，如X20.0然后按此键，光标所在位置的地址将被X20.0替代。）

2 INSRT 插入程序（把光标移到要插如地址的前面。如程序“G01X30.0Y50.0F0.08；”要在“X30.0”前面插入“G99”先把光标移动到“G01”处，然后再输入“G99”，再按此键。）

3 DELET 删除程序（要删除一个地址。如“N1G01X30.0Y50.0F0.08；”中的“Y50.0”。把光标移动到“Y50.0”处。按此键。要删除一段程序，如“N1G01X30.0Y50.0F0.08；”。输入N1，按此键。）

4 EOB 完成一句 (END OF BLOCK)（此键就是“；”的意思。表示这一段程序结束。每一段程序结束要要此键。）

5 CAN 取消(EDIT 或 MDI MODE 情况下使用)

6 INPUT 输入程序及代码 在输入新的程序时用得较多。

7 OUTPUT START 输出程序及指令

8 OFFSET 储存刀具长度、半径补当值

9 AUX GRAPH 显示图形

10 PRGRM 显示程序内容

11 ALARM 显示发生警报内容或代码

12 POS 显示坐标（按此键之后，CRT会显示当前机床各轴的位置。有和相对位置，可进行切换显示。十分方便。）

13 DGONS PARAM 显示自我诊断及参数功能

14 RESET 返回 停止（此键为在修改了一段程序之后，要进行加工。必须要对程序进行复位。在PROG模式下，按此键，程序光标将返回程序TOP先头显示。否则。按启动按钮进行加工时，机床会发生报警。）

15 CURSOR 光标上下移动
（就像我们计算机键盘的上下左右键一样。相信大家都会使用。）

16 PAGE 上下翻页（对超过1页的画面内容，使用该键有效。）

17 O 程序号码由 O0001~O9999（FANUC 21i-T有特别的说明。O9000-O9999之间的程序不能被指定。因为这是系统内部的程序。）

18 N 顺序号码由N0001~N9999（可有可无。为了方便，可分段来设定。如N1为粗加工。N2为精加工。ect。）

19 G 准备功能代码

20 X 坐标轴运动方向指令

21 Y 坐标轴运动方向指令

22 Z 坐标轴运动方向指令

23 H 长度补偿功能代码

24 F 进给(FEED)指令（FANUC 21i-T有特别说明。当使用G98时。指的是mm/min每分钟进给。当使用G99时，指的是mm/r每转进给。）

25 R 圆弧半径指令

26 M 辅助功能指令

27 S 主轴指速指令

28 T 刀具号码（我知道的一般都是T后面加两为阿拉伯数字。）

29 D 半径补偿功能代码（我知道的一般都是D后面加两为阿拉伯数字。）

30 I . J . K 圆弧起点至圆弧中心距离(分别在X,Y,Z轴上)

31 P 子程序调用代码

32 PROGRAM PROTECT 程序记忆保护开关

33 MEMORY 自动执行程序

34 EDIT 编辑

35 MDI 手动编辑（MANUAL DATA INPUT）

36 SINGL BLOCK 单句执行（FANUC 21i-T 有 SBK开关）

37 BLOCK DELET 指定不执行单句程序(与 / 键共享)

38 OPT STOP 选择性停止(与M01码共享)（FANUC 21i-T 有 M01开关）

39 DRY RUN 空运行（FANUC 21i-T 有 DRN开关）

40 PRG TEST 不执行M.S.T.码指令

41 CYCLE START 循环动(执行程序)

42 CYCLE STOP 循环停止(暂停程序)

43 PRG STOP 程序停止(与M00共享)

44 HOME 返回X.Y.Z.各轴机械原?

45 JOG 手动进给(行位或切削)

46 MPG 手轮驱动器

50 HIGH 手动快速进给

51 SPDL DEC 主轴(RPM)速

52 SPDL 执行程序中 S 指令速

53 SPDL CW 主轴顺时针转动

54 SPDL STOP 主轴停止

55 SPDL CCW 主轴逆时针转动

56 SPDL INC 主轴(RPM)增速

57 Z+,Y+,X+ 机床X.Y.Z.轴往正方向移动

58 Z-,Y-,X- 机床X.Y.Z.轴往负方向移动

59 4-,4+ 机床第四轴

60 TRVRS 执行机床各轴移动指令

61 CLNT ON 供应切削液 (COOLANT ON)

62 CLNT OFF 停止供应切削液 (COOLANT OFF)

63 CLNT AUTO 自动执行供应切削液 (COOLANT AUTO)

64 OVERRIDE 切削速度随控 0 – 150%

65 EMERGENCY STOP 紧急停止

66 THERMAL ALARM 主轴负荷过热报警

67 LUB ALARM 润滑油不足报警

68 X_MIRROR IMAGE X轴镜像加工功能

69 Y_MIRROR IMAGE Y轴镜像加工功能

70 RAPID OVERRIDE 快速行程控

71 DNC 直接数控：

由于外部接口设备输入程序至数控机床，而又因子控机床本身记忆容量有限，需要执行边读边做(即同时执行收取程序和执行程序指令动作)，称为DNC操作。当完成DNC操作后，数控机床记忆是不存在的，由DNC输入之程序。

72 BACKGROUD EDIT 背景编程：

(BG-EDIT)

当数控机床执行自动(AUTO)加工时，可同时输入或编写另一程序，而不需要停止操作。

73 MANU ABS 手动值

74 PROG RSTAT 程序再起动

75 Z NEGLT 取消执行Z轴指令

76 AXIS LOCK 取消执行三轴指令

77 B 第五轴