

新代系统数控铣床面板按键解释

产品名称	新代系统数控铣床面板按键解释
公司名称	河南远晟电气设备有限公司
价格	.00/件
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

新代系统数控铣床面板按键解释？

新代cnc面板如下：

FANUC 系列操作面板各按键：

RESET（复位键）：

按下此键，复位CNC系统。包括取消报警、主轴故障复位、中途退出自动操作循环和中途退出输入、输出过程等。

CURSOR（光标移动键）：移动光标至编辑处

PAGE（页面转换键）：显示器画面向前变换页面，显示器画面向后变换页面。

地址和数字键：按下这些键，输入字母、数字和其它字符

POS（位置显示键）：在CRT上显示机床现在的位置。

PRGRM（程序键）：在编辑方式，编辑和显示内存中的程序。在MDI方式，输入和显示MDI数据。在自动方式，指令值显示。

MENU OFFSET（偏置值设定和显示）。

DGNOS PARAM（自诊断参数键）。

参数设定和显示，诊断数据显示

OPR ALARM (报警号显示键) : 报警号显示及软件操作面板的设定和显示

AUX GRAPH (图形显示键) : 图形显示功能

INPUT (输入键) : 用于参数或偏置值的输入 ; 启动I/O设备的输入 ; MDI方式下的指令数据的输入。

OUTPT START (输出启动键)。

ALTER (修改键) : 修改存储器中程序的字符或符号。

INSRT (插入键) : 在光标后插入字符或符号。

CAN (取消键) : 取消已键入缓冲器的字符或符号。

DELET (删除键) : 删除存储器中程序的字符或符号。

A 坐标字 绕X轴旋转。

B 坐标字 绕Y轴旋转。

C 坐标字 绕Z轴旋转。

D 补偿号 刀具半径补偿指令。

E 第二进给功能。

F 进给速度 进给速度的指令。

G 准备功能 指令动作方式。

H 补偿号 补偿号的指定。

I 坐标字 圆弧中心X轴向坐标。

J 坐标字 圆弧中心Y轴向坐标。

K 坐标字 圆弧中心Z轴向坐标。

L 重复次数 固定循环及子程序的重复次数。

M 辅助功能 机床开关指令。

N 顺序号 顺序段序序号。

O 顺序号 顺序号、子程序顺序号的指定。

P 暂停或程序中某功能的开始使用的程序号。

Q 固定循环终止段号或固定循环中的定距。

R 坐标字 固定循环中的定距离或圆弧半径的指定。

S 主轴功能 主轴转速指令。

T 刀具功能 刀具编号指令。

U 坐标字 与X轴平行的附加轴的增量坐标值或暂停时间。

V 坐标字 与Y轴平行的附加轴的增量坐标值。

W 坐标字 与Z轴平行的附加轴的增量坐标值。

X 坐标字 X轴的坐标值或暂停时间。

Y 坐标字 Y轴的坐标值。

Z 坐标字 Z轴的坐标值。