



FANUC操作面板的认知



Fanuc操作面板上的按钮主要分为三个部分，分别是控制面板按键、MDI功能按键和CRT显示按键。



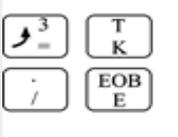
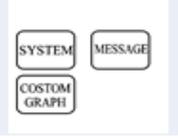
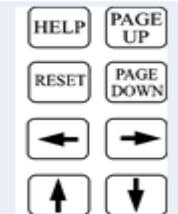
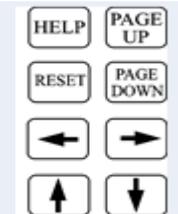
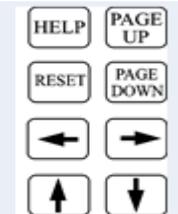
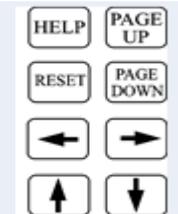
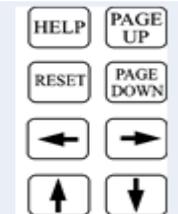
CRT显示按键

113%

MDI功能按键

控制面板按键

常用MDI按键

| 名称 | 功能键图例 | 功能 |
|-------|---|--|
| 数字键 |  | 用于数字1~9及运算键“+”“-”“*”“/”等符号的输入 |
| 运算键 | | 用于A、B、C、X、Y、Z、I、J、K等字母的输入 |
| 字母键 |  | EOB用于程序段结束符“*”或“;”的输入 |
| 程序段结束 | | POS用于显示刀具的坐标位置 |
| 位置显示 | | PROG用于显示“EDIT”方式下存储器里的程序；在MDI方式下输入及显示MDI数据；在AUTO方式下显示程序指令值 |
| 程序显示 |  | OFFSET SETTING用于设定并显示刀具补偿值、工作坐标系、宏程序变量 |
| 偏置指令 | | SYSTEM用于参数的设定、显示、自诊断功能数据的显示等 |
| 系统 |  | MESSAGE用于显示NC报警信号信息、报警记录等 |
| 报警信号键 | | COSTOM GRAPH用于显示刀具轨迹等图形 |
| 报警信号键 |  | SHIFT用于输入上档功能键 |
| 图形显示 | | CAN用于取消最后一个输入的字符或符号 |
| 上档键 | | INPUT用于参数或补偿值的输入 |
| 字符取消键 | | ALTER用于程序编辑过程中程序字的替代 |
| 参数输入键 |  | INSERT用于程序编辑过程中程序字的插入 |
| 替代键 | | DELETE用于删除程序字、程序段及整个程序 |
| 插入键 |  | HELP为帮助功能键 |
| 删除键 | | RESET用于使所有操作停止，返回初始状态 |
| 帮助键 |  | PAGE UP用于向程序开始的方向翻页 |
| 复位键 | | PAGE DOWN用于向程序结束的方向翻页 |
| 向前翻页键 |  | CORSOR共四个，用于使光标上下或前后移动 |
| 向后翻页键 | | |
| 光标移动键 | | |

名称

FANUC 0i 机床控制面板按钮介绍

| | |
|--------------|--|
| 机床总电源开关 | 机床总电源开关一般位于机床的背面，置于“ON”时为主电源开 |
| 系统电源开关 | 按下按钮“电源开”，向机床润滑、冷却等机械部分及数控系统供电 |
| 机床报警与超程解除 | 当出现紧急停止时，机床报警指示灯亮 当机床出现超程报警时，按下“超程解除”按钮不要松开，可使超程轴的限位挡块松开，然后用手摇脉冲发生器反向移动该轴，从而解除超程报警 |
| Z轴制动器与NC ON | 按下“Z轴制动器”，则主轴被锁定 按下“NC ON”，使数控系统启动 |
| 急停与程序保护 | 当出现紧急情况而按下急停按钮时，在屏幕上出现“EMG”字样 当程序保护开关处于“ON”位置时，即使在“EDIT”状态下也不能对NC程序进行编辑操作 |
| 主轴倍率调整旋钮 | 在主轴旋转过程中，可以通过主轴倍率旋钮对主轴转速进行90%~120%的无级调速。同样，在程序执行过程中，也可对程序中指定的转速进行调节 |
| 进给速度倍率旋钮 | 进给速度可通过进给速度倍率旋钮进行调节，调节范围为0%~150%。另外，对于自动执行的程序中指定的速度F，也可用进给速度倍率旋钮进行调节 |
| 模式选择按钮 | AUTO: 自动运行加工操作 EDIT: 程序的输入及编辑操作 MDI: 手动数据(如参数)输入的操作 DNC: 在线加工 REF: 回参考点操作 JOG: 手动切削进给或手动快速进给 INC: 增量进给操作 HANDLE: 手摇进给操作 |
| “AUTO”模式下的按钮 | SINGLE BLOCK: 单段运行。该模式下，每按一次循环启动按钮，机床将执行一段程序后暂停 BLOCK DELETE: 程序段跳跃。当该按钮按下时，程序段前加“/”符号的程序段将被跳过执行 OPT STOP: 选择停止。该模式下，指令M01的功能与指令M00的功能相同 TEACH: 示教模式 RESTART: 程序将重新从程序开始处启动 MC LOCK: 机床锁住。用于检查程序编制的正确性，该模式下刀具在自动运行过程中的移动功能将被限制 DRY RUN: 空运行。用于检查刀具运行轨迹的正确性，该模式下自动运行过程中的刀具进给始终为快速进给 |



你理解了吗？