



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？