

限时停机解除方法

当机床受限时停机功能的影响产生提示或报警时，可以通过以下方法消除提示或报警

一、通过管理员权限删除限时停机

在 2 级以上（含二级）权限下，按下 MDI 面板【设置】，再按下【CNC 设置】进入设置界面，在按下【限时停机】软键，在输入正确的停机查看密码后进入限时停机设置界面，如下图所示

手脉	复位		
设置 → CNC设置 → 限时停机			
当前时间:		2023-10-08, 11:38:41	
序 号	停机时间	停机密码	备注
1	2023-12-08, 11:00:00		
🕒 11:38:41			

▲	系统设置	系统时间	系统IP	语音播报	打标设置	宏程序	限时停机		▶
---	------	------	------	------	------	-----	-------------	--	---

进入该界面后，对于没有独立密码的停机时间可以按下【删除】软键直接删除。对于有独立密码的停机时间，在按下【删除】软键后需要输入正确的密码才能删除。如下图所示

手脉

复位

设置 -> CNC设置 -> 限时停机

当前时间: 2023-10-08, 11:46:36

序 号	停机时间	停机密码	备注
1	2023-11-08, 11:00:00	*****	
2	2023-12-08, 11:00:00		
3	2035-10-08, 05:00:00		

删除

是否删除2号停机时间?

11:46:35

▲

确定

取消

▶

手脉

复位

设置 -> CNC设置 -> 限时停机

当前时间: 2023-10-08, 11:46:26

序 号	停机时间	停机密码	备注
1	2023-11-08, 11:00:00	*****	
2	2023-12-08, 11:00:00		
3	2035-10-08, 05:00:00		

输入密码

11:46:26

▲

确定

取消

▶

二、通过停机输入解除限时停机

按下 MDI 面板【设置】键，再按下【CNC 设置】进入 设置页面，再按下【系统时间】软键，进入系统时间页面。当设置有限时停机时间的时候，在该页面会显示停机输入选项

手脉

复位

设置 -> CNC设置 -> 系统时间

◀ 十月 ▶

◀ 2023 ▶

日	一	二	三	四	五	六
1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	28
29	30	31	1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11

2023-10-08, 11:26:25

通电时间

194:40:13

累计时间

00:18:20

运行时间

00:00:00

11:26:25

▲

系统设置

系统时间

系统IP

语音播报

打标设置

宏程序

限时停机

▶

按下停机输入软键，会出现如下图所示弹窗

手脉

复位

设置 -> CNC设置 -> 系统时间

◀ 十月 ▶

◀ 2023 ▶

日	一	二	三	四	五	六
1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	28
29	30	31	1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11

2023-10-08, 12:02:13

请输入解除密码

195:16:01

请求码

4CE0 3811 4CB1 B291

00:18:20

解除码

00:00:00

备注

12:02:12

▲

确定

取消

▶

此时可以通过上位机解码软件或其网页版获取解除密码，在输入解除