CNC控制器查詢IP、主軸位置及移動主軸

A. Fanuc

1. 查詢IP：

(1) 按壓“System”

(2) 按壓螢幕下方往右鍵數次直到出現 “內藏”

(3) 按壓螢幕下方“內藏”，即出現IP

2. 查詢目前主軸位置：

(1) 按壓“Pos”

(2) 按壓螢幕下方“總合”，即出現相對座標及機械座標

3. 移動主軸位置：

(1) MOD旋鈕定在HANDLE，手輪設定轉軸、速度後轉手輪

B. Mitsubishi

1. 查詢IP：

(1) 按壓“Maintain”

(2) 按壓按壓螢幕下方“參數”

(3) 按壓螢幕下方往右鍵數次直到出現 “乙太網參數”

(4) 按壓螢幕下方“乙太網參數”，即出現Global IP

2. 查詢目前主軸位置：

(1) 按壓“Monitor”，即出現機械座標

3. 移動主軸位置：

(1) MOD旋鈕定在HANDLE，手輪設定轉軸、速度後轉手輪

C. Sieman

1. 查詢IP：

(1) 按壓螢幕右下方 “Menu Select”

(2) 按壓螢幕下方“診斷”

(3) 按壓螢幕下方往右鍵即出現 “TCP/IP總線”

(4) 按壓螢幕下方“TCP/IP總線”

(5) 按壓螢幕右方“TCP/IP診斷”

(6) 按壓螢幕右方“TCP/IP配置”

(7) 螢幕上出現”系統網絡”和”公司網絡”，看”公司網絡”即為區網IP

2. 查詢目前主軸位置：

(1) 按壓螢幕左下方“Machine”，即出現機械座標

3. 移動主軸位置：

(1) 鍵盤左下方RESET (螢幕alarm會消失)

(2) 確定JOG燈有亮，沒亮的話按一下

(3) REF POINT

(4) 鍵盤右下轉輪定在20%

(5) FEED START

(6) CYCLE START

(7) JOG

(8) 進給速度100

(9) 轉手輪

D. Syntec

1. 查詢IP：

(1) 按壓螢幕下方“F6參數設定”

(2) 按壓螢幕下方往右鍵即出現 “F3網路設定”

(3) 按壓螢幕下方“F3網路設定”，即出現IP

2. 查詢目前主軸位置：

(1) 按壓螢幕下方POS，即出現機械座標

3. 移動主軸位置：

(1) 旋鈕定在MPG，手輪設定轉軸、速度後轉手輪

E. Mitsubishi車床

1. 查詢IP：

(1) 與2相同

2. 查詢目前主軸位置：

(1) 與2相同，看螢幕上的相對位置

3. 移動主軸位置：

(1) MOD旋鈕定在MPG的X或Z

(2) 進給率定在25% (鑰匙左邊第一顆旋鈕)

(3) 速度定在100 (鑰匙左邊第二顆旋鈕)

(4) 轉手輪