

## 版本 20220418

参数号 210-216 设置不同的功能索引号，可将 K1-K7 配置成功能及页面快捷键  
等于 0: 执行自定义宏文件 key-xx.nc;

1-32 : 控制对应的输出口关闭或者打开;

>1000 : 界面快捷键或者功能键配置，详细索引请查看以下表格；

功能索引	功能	操作页面
1373	加工状态	操作页面
1374	文件管理	操作页面
1375	参数管理	操作页面
1376	IO 状态	操作页面
1377	系统日志	操作页面
1378	系统管理	操作页面
1323	对刀	操作页面
1321	回工件原点	操作页面
1322	回机械原点	操作页面
1320	坐标清零	操作页面
1387	坐标系	操作页面
1389	本地磁盘	操作页面
1390	U 盘	操作页面
1363	断点继续	操作页面
1326	手动调试界面	操作页面
1348	MDI	操作页面
1334	分中	操作界面
1398	向导式编程	操作界面
1399	CAM 编程	操作界面
1008	回格	功能
1013	回车	功能
1016	左	功能
1017	上	功能
1018	右	功能
1019	下	功能
1025	SHIFT	功能
1027	取消	功能
1331	主轴启停	功能
1327	复位	功能
1328	启动	功能
1329	暂停	功能
1350	X+	功能
1351	X-	功能
1352	Y+	功能
1353	Y-	功能

1354	Z+	功能
1355	Z-	功能
1356	4th+	功能
1357	4th-	功能
1358	5th+	功能
1359	5th-	功能
1362	手轮引导	功能
1360	手动模式	功能
1364	进给倍率 100%	功能
1365	进给倍率+10%	功能
1366	进给倍率-10%	功能
1367	主轴倍率 100%	功能
1368	主轴倍率+10%	功能
1369	主轴倍率-10%	功能
1370	主轴停 M5	功能
1371	主轴反转 M4	功能
1372	主轴正转 M3	功能
1388	高低速	功能
1392	工位一启动	功能
1393	工位二启动	功能
1394	工位三启动	功能
1512	全部轴机械回零	功能
1513	X 轴机械回零	功能
1514	Y 轴机械回零	功能
1515	Z 轴机械回零	功能
1516	第四轴机械回零	功能
1517	第五轴机械回零	功能
1518	全部轴回工件零	功能
1519	X 轴回工件零	功能
1520	Y 轴回工件零	功能
1521	Z 轴回工件零	功能
1522	第四轴回工件零	功能
1523	第五轴回工件零	功能
1524	全部轴工件清零	功能
1525	X 轴工件清零	功能
1526	Y 轴工件清零	功能
1527	Z 轴工件清零	功能
1528	第四轴工件清零	功能
1529	第五轴工件清零	功能

1033	!	ASCII
1034	"	ASCII
1035	#	ASCII
....	...	...
1048	0	ASCII
1049	1	ASCII
1050	2	ASCII
1051	3	ASCII
1052	4	ASCII
1053	5	ASCII
1054	6	ASCII
1055	7	ASCII
1056	8	ASCII
1057	9	ASCII
...	...	...
1065	A	ASCII
1066	B	ASCII
1067	C	ASCII
1068	D	ASCII
1069	E	ASCII
...	...	...