

230103_840DSL_自定义按键切换程序

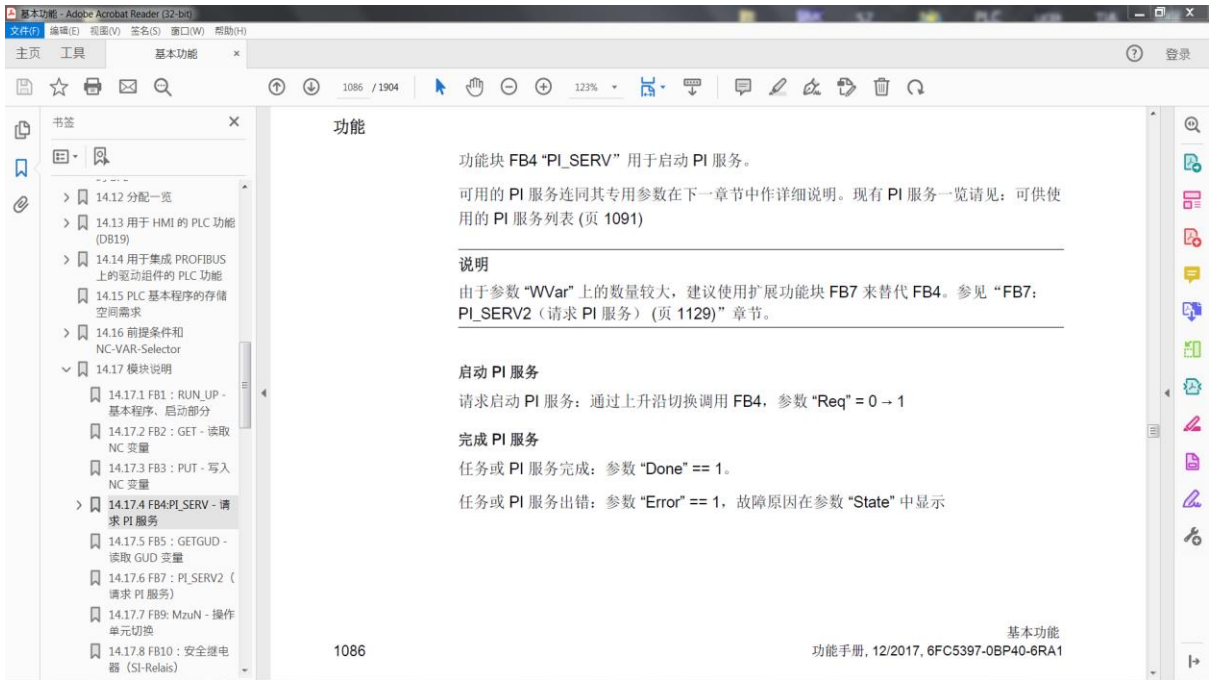
数控机床上经常使用自定义按键来切换不同的 NC 程序，如轴一键回到指定位置。

以 MCP 面板上 3 个按键为例，简述 3 个不同 NC 程序的切换功能。

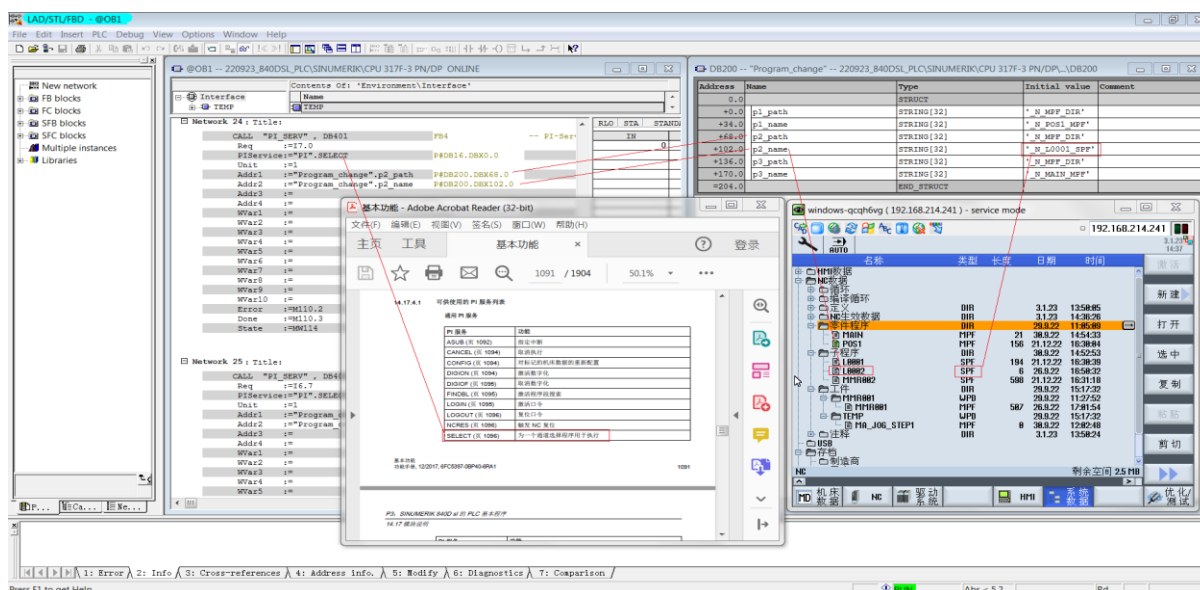
- 1、查看 OB100 里对 MCP 上按钮的地址定义信息，三个按钮的信号分别为 I7.1/Q5.1,I7.0/Q5.0,I6.7/Q4.7。
- 2、在 NC 数据中编辑三个 NC 程序，程序路径及名称如下图，用户可以根据自己需要自定义路径和名称。



- 3、查看手册“基本功能”，查看 14.17 章节模块说明里 FB4 模块使用说明。



4、根据手册，编辑 PLC 程序。



5、切换 MCP 面板上三个自定义按钮，NC 程序自动切换。



6、用户可以根据自己的需求，自定义 NC 程序的功能，如机床各轴一键回到指定位置。