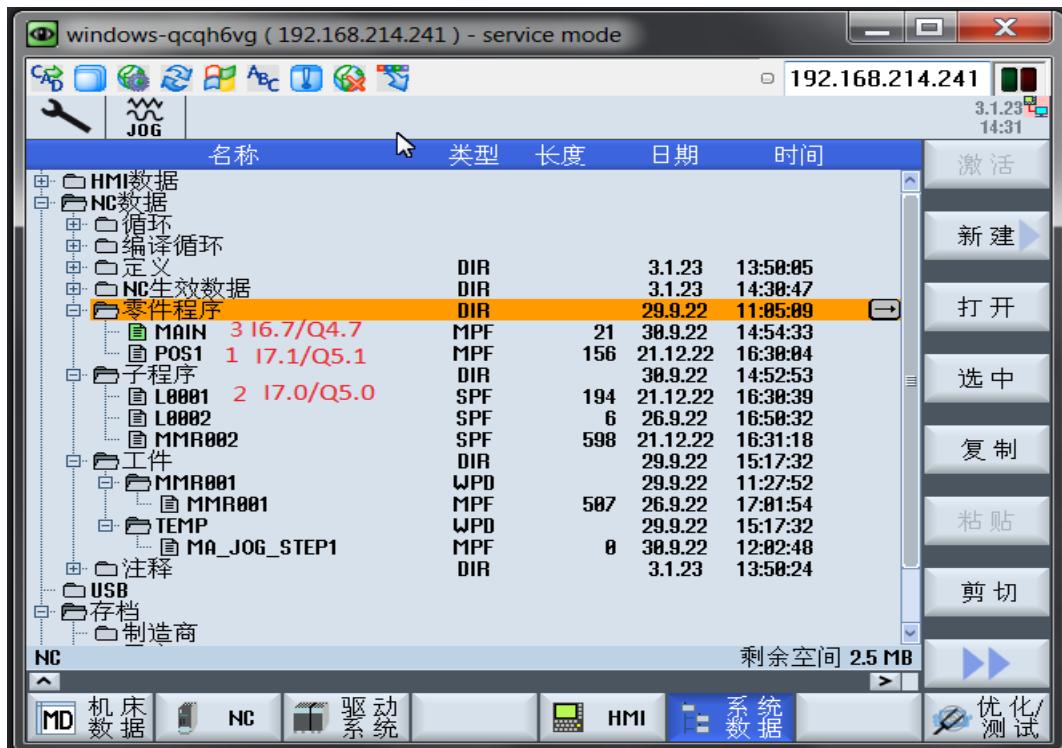


230103_840DSL_自定义按键切换程序

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。

功能块 FB4 "PI_SERV" 用于启动 PI 服务。

可用的 PI 服务连同其专用参数在下一章节中作详细说明。现有 PI 服务一览请见：可供使用的 PI 服务列表 (页 1091)

说明

由于参数 "WVar" 上的数量较大，建议使用扩展功能块 FB7 来替代 FB4。参见 “FB7: PI_SERV2 (请求 PI 服务) (页 1129)” 章节。

启动 PI 服务

请求启动 PI 服务：通过上升沿切换调用 FB4，参数 "Req" = 0 → 1

完成 PI 服务

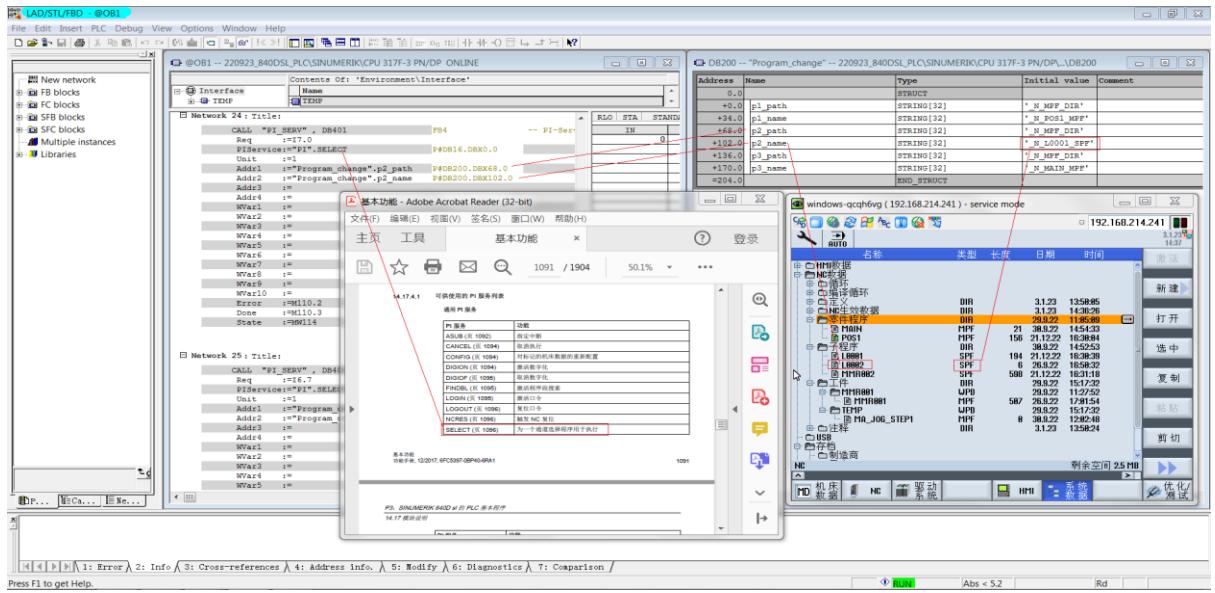
任务或 PI 服务完成：参数 "Done" == 1。

任务或 PI 服务出错：参数 "Error" == 1，故障原因在参数 "State" 中显示

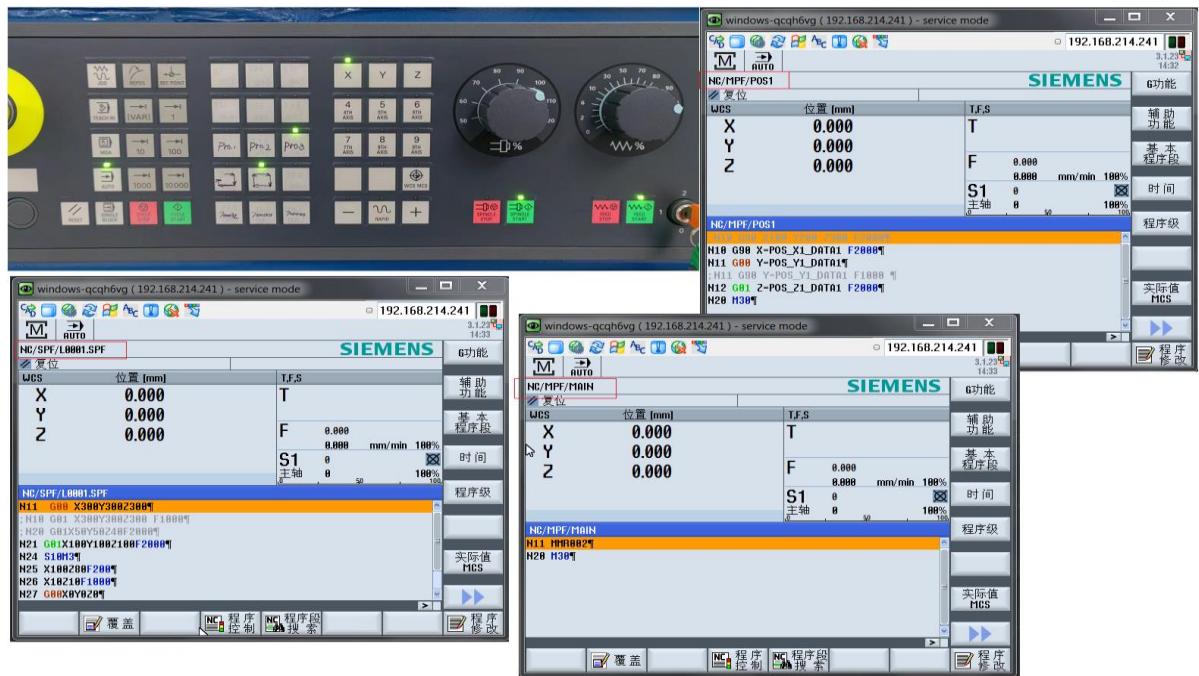
1086

基本功能
功能手册, 12/2017, 6FC5397-0BP40-6RA1

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。