

# 1 面板按键

## 1、实体按键图



## 2、按键排布图

自动	编辑	调试			手动	手轮	示教器		光闸	红光	激光器高压
单段	跳过	选择停止	机床锁定		F0	F25	F50	F100			
快速重启	自动启动		空运行		割嘴对中		标定		A	C	W
随动启动	随动锁定				空气	氧气	氮气	润滑		快移	
停止	启动		复位		3D手动	切割头回零	全轴回参	超程解除		除尘	

# 2 润滑系统说明

1、无操作情况下，每隔 180 分钟会自动打油，打油过程中润滑的按键等亮起，打油完成重新计时

2、手动点击润滑按键，则立即打油，打完后重新计时 180 分钟

# 3 安全门开关说明

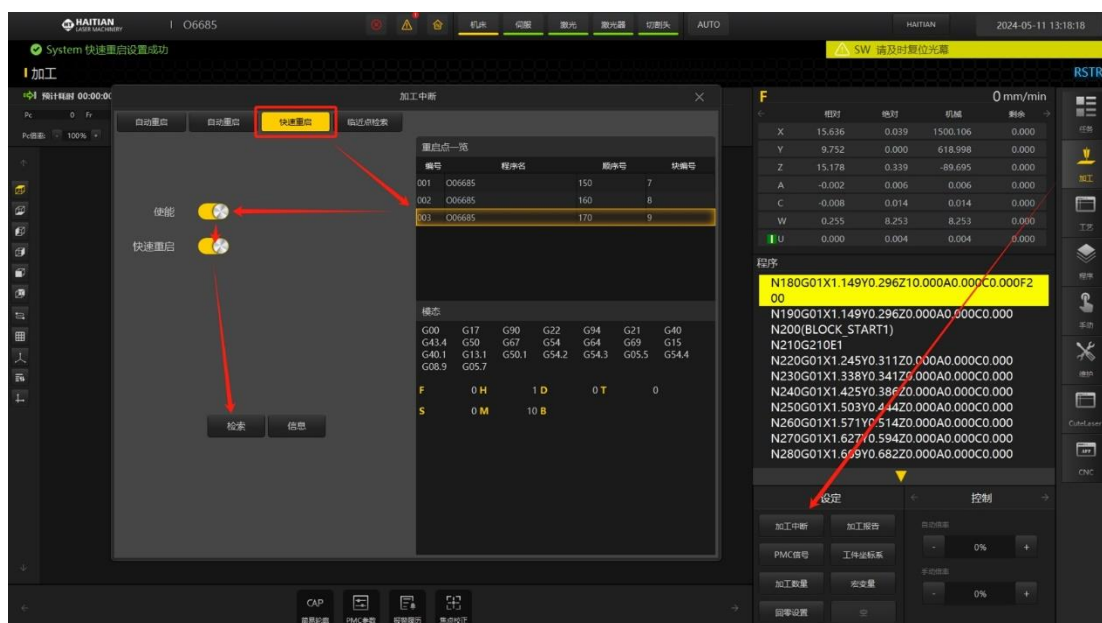
1、安全门关闭时，可正常加工；安全门打开时，处于空运行状态，此时机床

速度最快为 200mm/min，且不能出光

2、厂家工艺进行调试时，可屏蔽安全门，打开 pmc 参数，将 K31.5 打开即屏蔽安全门

#### 4 快速重启操作：在程序运行时若突然中断

- 1、将 w 轴上移若干毫米，z 轴略微上抬
- 2、在 LE 加工界面右下角找到加工中断，点击打开
- 3、在加工中断弹窗中找到快速重启
- 4、选中最后一个程序记录点
- 5、切换至 AUTO 模式（未切换至 auto 模式会有续切设定错误提示）
- 6、点击使能按键，打开快速重启开关后点击检索，LE 界面右上角会显示 RSTR 字样待 RSTR 消失后按下操作面板启动按钮，机床运行至上一次加工中断位置
- 7、机床轴运行到位后，再次点击操作面板启动按钮即可继续加工



#### 5 临近点检索

- 1、将 w 轴略微上抬，z 轴略微上抬(上抬太多可能导致无法检测到上一加工点)
- 2、在 LE 界面右下角找到加工中断， 点击打开
- 3、在加工中断弹窗中找到临近点检索
- 4、打开使能
- 5、打开启动检索
- 6、点击操作面板自动运行按钮， 机床移动至上一加工点位
- 7、关闭临近点检索
- 8、点击操作面板上自动运行按钮， 机床继续加工

