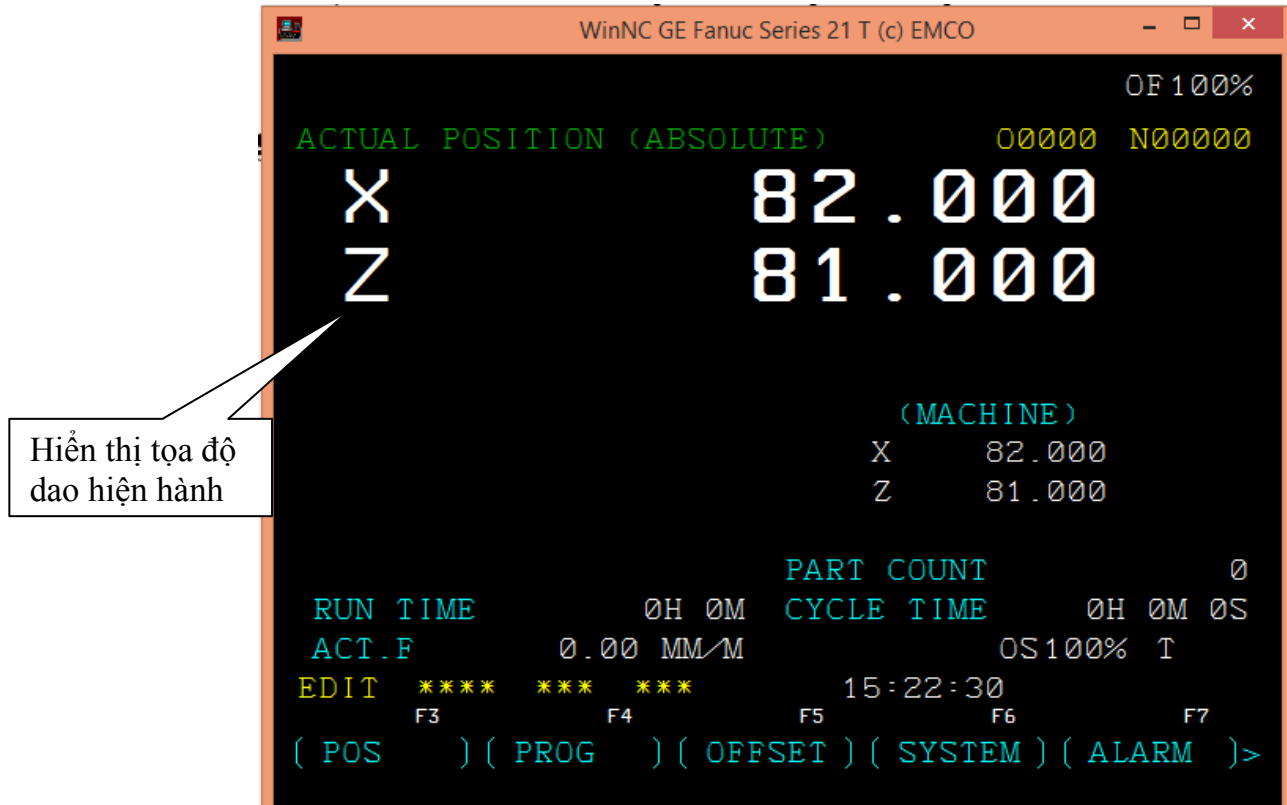
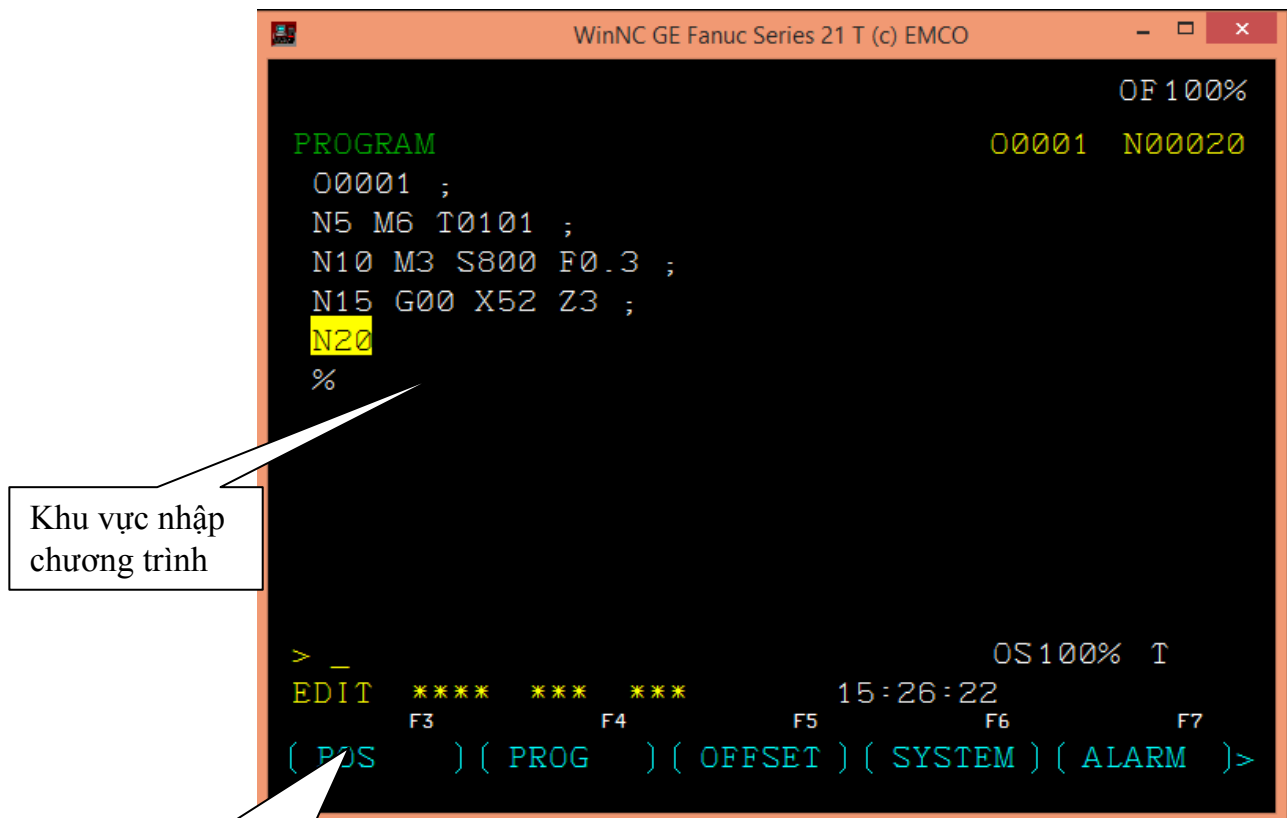


CHƯƠNG 2: GIAO DIỆN PHẦN MỀM FANUC

2.1 Các vùng trên màn hình



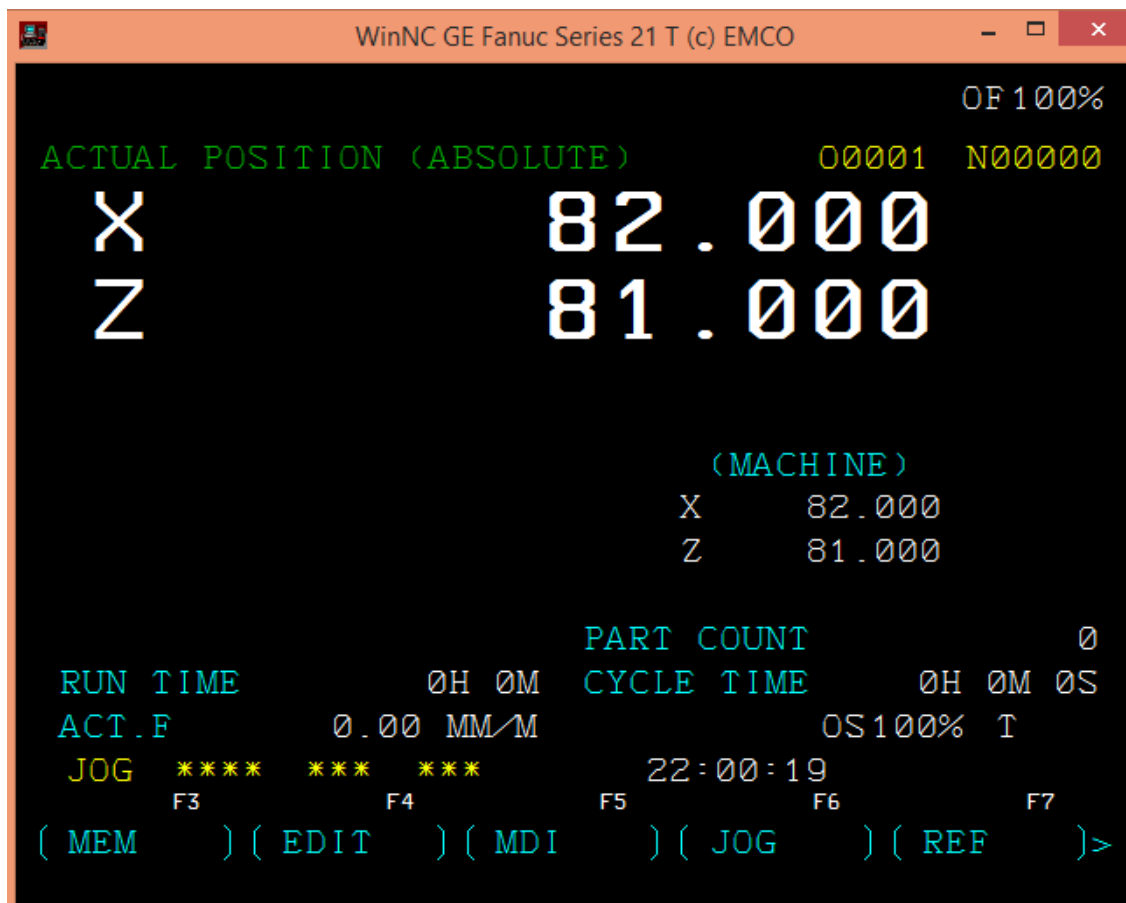
Hình 1: Giao diện khi mới khởi động phần mềm



Hình 2: Chức năng PROG – Nhập chương trình

2.2 Chức năng các nút lệnh trong giao diện

2.2.1/ Các chế độ vận hành



MEM: Chế độ gia công cắt gọt chương trình trên máy CNC

EDIT: Soạn thảo, hiệu chỉnh chương trình

MDI: Chế độ nhập và chạy 1 số câu lệnh ngắn

JOG: Chế độ vận hành các trục bằng các nút +X, -X, +Y, -Y, +Z, -Z

REF: Trở về điểm tham chiếu

POS: Hiển thị vị trí dao hiện hành

PROG: Các chức năng chương trình

OFFSET: Thiết đặt và hiển thị các giá trị bù, dữ liệu dao, dữ liệu mòn, các biến

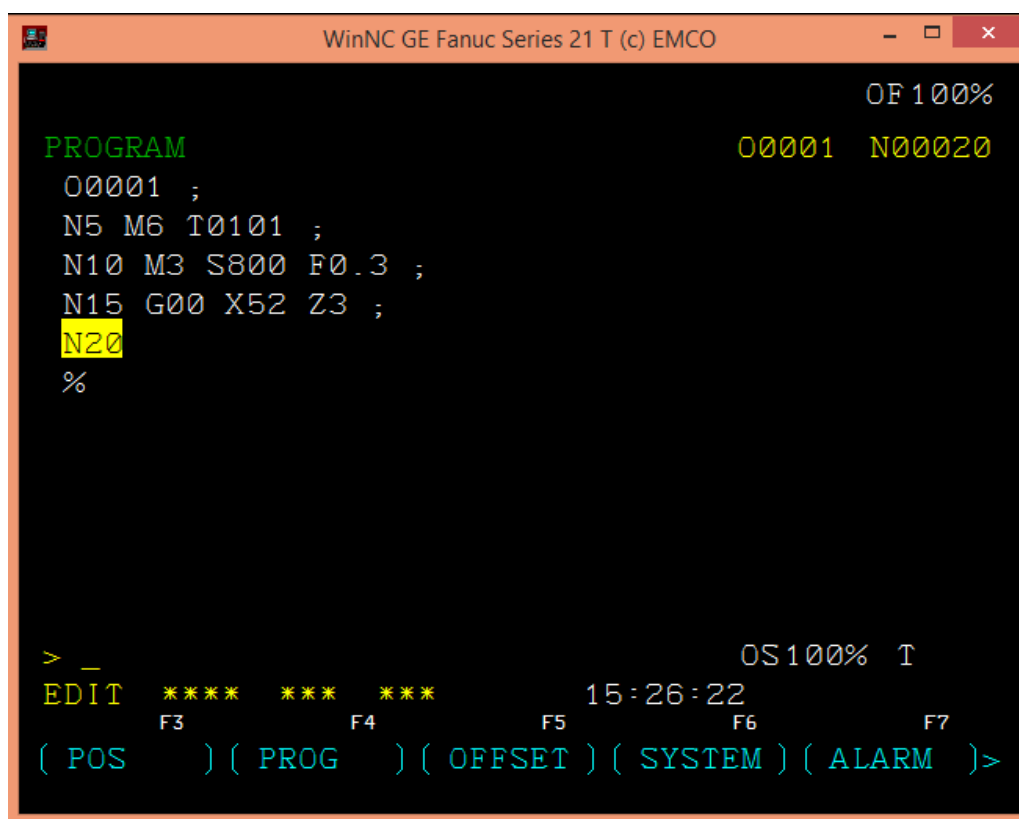
SYSTEM: Thiết đặt và hiển thị các tham số và hiển thị dữ liệu

ALARM: Hiển thị các thông điệp, các cảnh báo

2.2.2/ Soạn thảo chương trình

Chương trình được nhập từ tiếp vào phần mềm hay có thể được nhập từ các phần mềm khác như Notepad, Workpad, Microsoft Work và lưu file với phần mở rộng thích hợp (*.nc, *.txt....). lưu file vào ổ đĩa và thư mục chứa chương trình của phần mềm mô phỏng

- Nếu nhập trực tiếp từ phần mềm Fanuc21, ta chọn chế độ EDIT > DIR > nhập tên chương trình > nhập chương trình từ bàn phím



The screenshot shows the WinNC GE Fanuc Series 21 T (c) EMCO software interface. The title bar at the top reads "WinNC GE Fanuc Series 21 T (c) EMCO". The main window has a black background with green and yellow text. In the top right corner, it says "OF 100%". The program being edited is displayed as follows:

```

PROGRAM                                00001  N00020
00001 ;
N5 M6 T0101 ;
N10 M3 S800 F0.3 ;
N15 G00 X52 Z3 ;
N20
%
```

At the bottom of the screen, there is a status bar with the following information:

- On the left: "> _" and "EDIT".
- In the center: "15:26:22".
- On the right: "OS100% T".

Below the status bar, there are function key labels: F3, F4, F5, F6, and F7. At the very bottom, there is a menu bar with the following options: { POS }, { PROG }, { OFFSET }, { SYSTEM }, { ALARM }, and >.