

FANUC 0i 900参数说明

号码	7	6	5	4	3	2	1	0
900		G代码车削中心	公英制转换	主轴模拟/串行接口	使用手轮	机械手轮进给	G10有效	G80钻孔固定循环有效
901	复合循环有效	穿孔I/O控制	方角C园角R功能	MDI ON公英制转换	程序内存40	程序内存80M	程序内存120M	
902		宏程序A	丝杠螺距误差补偿			恒速切削控制		
903	后台编辑	外部 INPUT	外部辅助数据	MDI B规格	偏值量测定直接输入B	实际主轴转速输出	X轴镜象	双刀架镜象
904				意大利文显示	中/英文显示	德/法文显示		
905	PMC处理速度相关设置							
906	外部刀具补偿	自动刀具补偿	刀具形状补偿	附加偏值补偿	16/32刀库容量转换			菜单编程
907	刀具补偿无效	刀尖补偿		加工时间/品数	直接输入绘图尺寸	三轴联动	SECODN附加功能B	
908	操作软键			单个位置OUTPUT	JOG增量			手轮中断
909	TOOL寿命管理显示MSG信息				手动倍率		图形显示对话输入	图形显示
910		自动角部倍率(G62)	PMC轴控制					程序再启动
911	分辨率为0.1um		第三轴		时间功能	刚性功丝		单方向定位(G60)
912				刀具寿命管理		座标旋转(G68, G69)	缩放功能	
913	用户宏程序B			四轴联动				
914	四轴接口			MAP 1M74接口使用				
915		外部输入 G10	PATH 图		14寸彩色显示器			
916							工件坐标系G52~G59	
917		刀具寿命					串行主轴	
918								
919								
920								
921								磁性传感器定向
922								
923								
924								
925								
926								
927								
928								
929								
930								
931								
932	MDI - B	表面恒速			用户宏程序 B	用户宏程序 A		
933								
934				特殊G代码输入				
935			出现600号参数			加工复循环	工件坐标系	刀具寿命管理