



70NC-NC4双边铣数控一体机

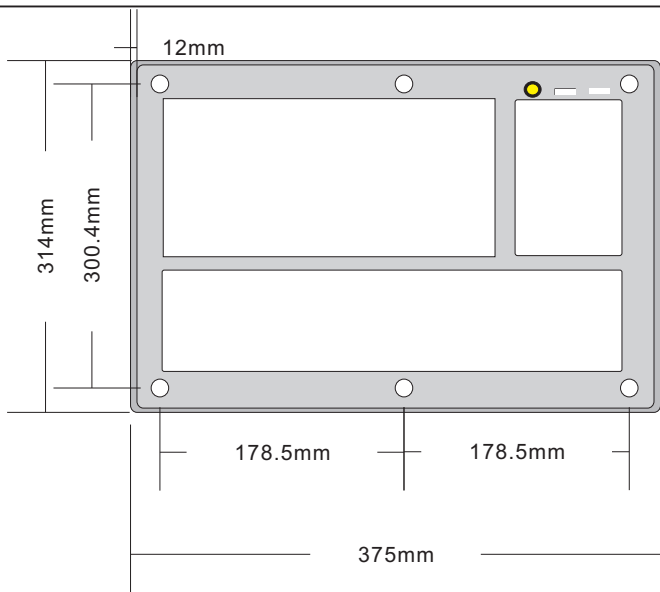
尺寸与参数



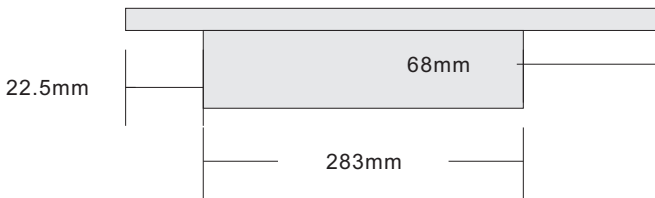
使用本产品之前，请阅读本手册并妥善保管作日后参考



一体机面板尺寸

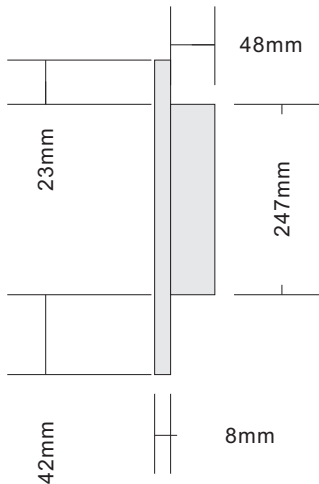


正面



顶面

侧面



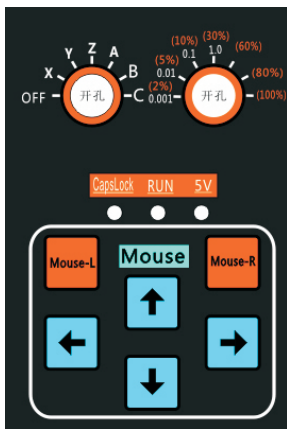
一体机面板规格参数


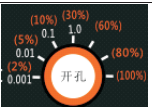
一体机操作面板规格参数	
操作系统	微软 Windows 操作系统
数控软件	70NC数控软件
CPU型号	Intel Z3735F
硬盘	8G+20G 固态硬盘
内存	2G
显卡	集成显卡
显示屏	10.1英寸
通讯端口	3个USB2.0端口，一个以太网端口
输入设备	标准键盘+鼠标+功能键盘
电源	三插头式, 220V~240V

注意：为了保证系统稳定，C盘已经进行了设置，用户不能进行操作，不能存放和安装软件，关机后将自动清除。所有软件请安装在D盘。

一体机面板按键说明

鼠标界面按键说明



符号	功能	符号	功能
	轴选波段开关		步距/倍率波段开关
CapsLock	功能键盘大写锁定	RUN	开机指示灯
5V	电源指示灯		
Mouse-L	鼠标左键	Mouse-R	鼠标右键
→	鼠标右移	←	鼠标左移
↑	鼠标上移	↓	鼠标下移

功能键盘按键说明



按键符号	按键功能	按键符号	按键功能
停止	停止程序运行	启用减速	启用减速段设置
暂停	暂停当前程序运行	精加工开关	打开/关闭精加工功能
启动	开始运行程序	X回0	X轴回零点
模拟加工	程序进行模拟加工，机器不动作	Y1回0	Y1轴回零点
打开文件	加载图形代码文件	Y2回0	Y2轴回零点
生成G代码	将当前图形转化成G代码显示	全部回0	所有轴回零点
程序框显示关闭	调出/关闭程序框显示程序代码	手动高速/低速	手动模式高速/低速切换
加工选择左-右	选择从左到右/右到左开始加工	Y2+	Y2轴正方向移动
单/双边铣选择	选择单边加工/双边加工	Y1+	Y1轴正方向移动
上边开关	单边加工时，选择加工上边	手动连续/步距	手动模式连续/步距切换
下边开关	单边加工时，选择加工下边	X-	X轴负方向移动
余量加工开关	选择或关闭余量加工	Y2-	Y2轴负方向移动
Y1主轴开关	打开Y1主轴	Y1-	Y1轴负方向移动
Y2主轴开关	打开Y2主轴	X+	X轴正方向移动