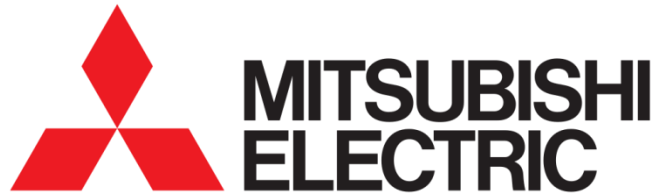


WebAccess/CNC



M700/M70

M800/M80

參考文件:

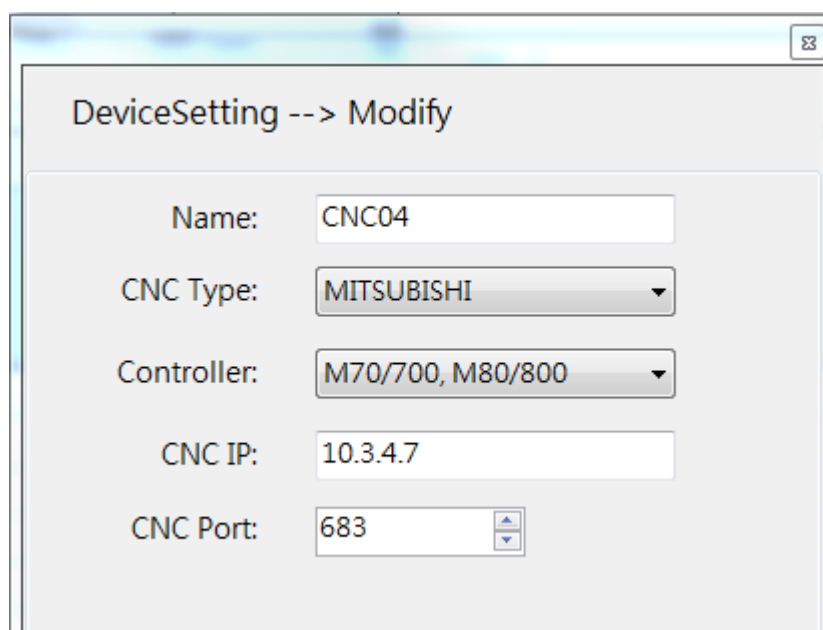
三菱數控系統使用說明書 IB-1501288

STEP 0: 確認已安裝 WebAccess/CNC

V1.0.16 之後的版本

在 WebAccess/CNC V1.0.16 之後安裝的版本會出現 MITSUBISHI 的連線設定

選項如下



The screenshot shows a dialog box titled "DeviceSetting --> Modify". It contains the following fields:

- Name: CNC04
- CNC Type: MITSUBISHI
- Controller: M70/700, M80/800
- CNC IP: 10.3.4.7
- CNC Port: 683

STEP 1: Ethernet IP & Port Setting

/維護/ -> /參數/ -> /乙太網路參數/

輸入 1925 執行 Para No search,並設定 1925~1928 的連網設定參數

號碼	名稱	資料	號碼	名稱	資料
1926	Global IP address	10.3.4.7	9701	IP位址自動設定	0
1927	Global Subnet mask	255.255.255.0	9706	Host號碼	0
1928	Global Gateway	10.3.4.254	9711	Host1 Host名稱	
1934	Local IP address	192.168.100.1	9712	Host1 使用者名稱	
1935	Local Subnet mask	255.255.255.0	9713	Host1 密碼	
1937	NET1 IP Address	0.0.0.0	9714	Host1 路徑名稱	
1938	NET2 IP Address	0.0.0.0	9715	Host1 Host形式	0
1939	NET3 IP Address	0.0.0.0	9716	Host1 文字POS:檔案	0
1940	NET4 IP Address	0.0.0.0	9717	Host1 文字POS:容量	0
1941	Local time compen	0	9718	Host1 文字POS:路徑	0
11005	PC IP address	192.168.100.2	9719	Host1 文字POS:註解	0
			9720	Host1 文字數(註解)	0
			9721	Host1 容量顯示無效	0

1926

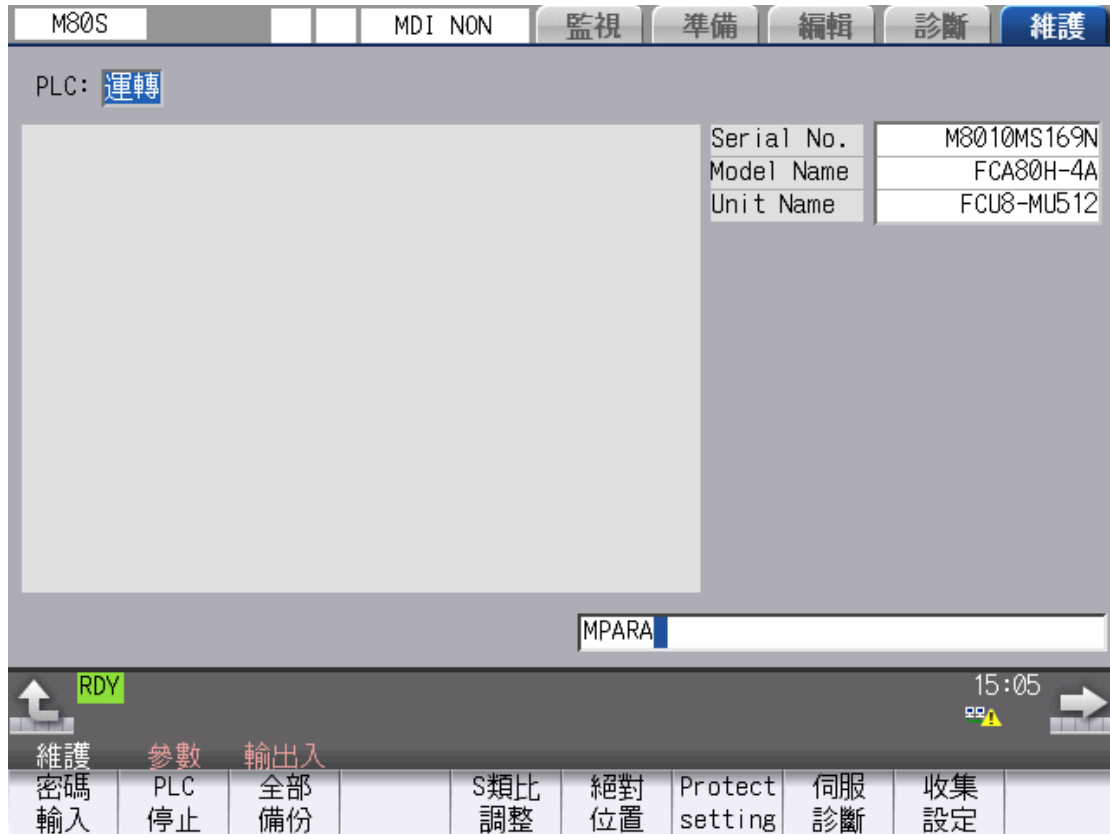
RDY 15:10

維護 參數 輸出入
輸出入 乙太網 電腦 副程式 操作 Para No 區域 復原
參數 參數 連線PRM 保存 參數 search 複製

#1925	EtherNET 服務開始	乙太網通訊功能 0:停止 1:啟動
#1926(PR)	Global IP Address	設定外部可見 NC 的 IP 地址
#1927(PR)	Global Subnet Mask	設定 IP 地址的遮罩
#1928(PR)	Global Gateway	設定網關的 IP 地址
#1929	Port Number	設定服務功能的端口號 1~9999 (不連接網路請設 2000)
#1930(PR)	Host Address	設定主機側的 IP 地址
#1931(PR)	Host Number	設定主機側的端口號
#1934(PR)	Local IP Address	設定 HMI 側的 CPU IP 地址
#1935(PR)	Local Subnet Mask	設定 HMI 側的 CPU IP 地址的遮罩

如果無法看到相關的乙太參數,請在/維護/->/密碼輸入/輸入原廠或客戶設定的

預設密碼後,再進行網路參數的相關設置

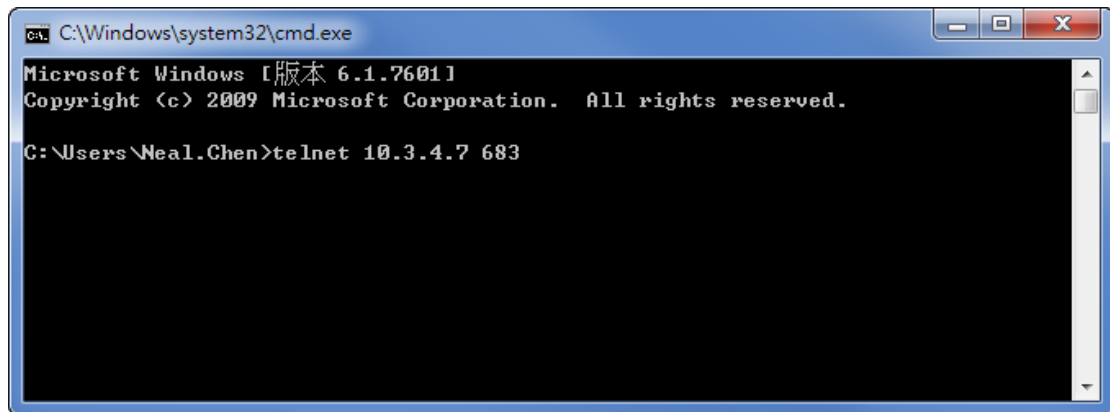


STEP 2: MITSUBISHI 網路連線測試

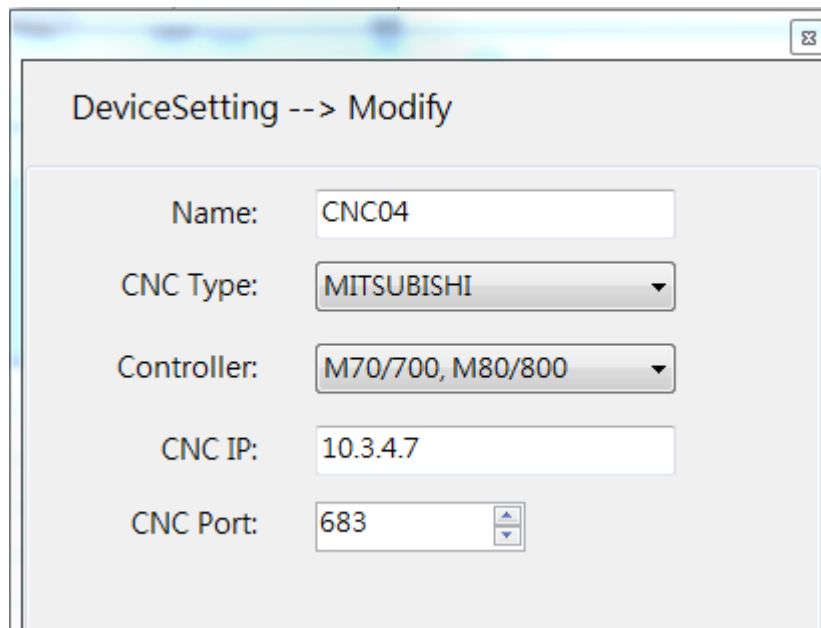
- 先使用 Telnet 工具測試連線端口是否開啟

telnet IP address port number

EX: telnet 10.3.4.7 683



- WebAccess/CNC 連線測試



STEP 3: MITSUBISHI CNC 連線功能對應畫面

座標資訊

M80S		記憶	監視	準備	編輯	診斷	維護
相對位置		殘餘指令		MEM 0	08123 N	0 B	0
X	281.956	X	0.000	0	N	B	
Y	190.455	Y	0.000	<pre> ; 08123(TEST2017) ; G00 X1 ; G00 X2 ; G00 X3 ; G00 X4 ; G00 X5 ; G00 X6 ; G00 X7 ; G00 X8 ; G00 X9 ; </pre>			
Z	64.319	Z	0.000				
程式位置		次指令					
X	180.960	X	0.000				
Y	200.000	Y	0.000				
Z	-40.000	Z	0.000				
T	8	[T]	8				
(->)	0)						
S	0 min ⁻¹	0%	[S]				
(0.0	m/min)		500				
F	0.000 mm/min	STL	3655:20:27				
(0.000	mm/rev)	CYC	106:46:10				
				G00 G90 G54	M	6	
				G40 D =		0	
				Wear =			
				G49 H =			
				Wear =			
RDY				10:39			
搜尋完成							
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> 呼叫 再啟動 編輯 描圖 檢查 補正量 座標系 Dsp sw. </div>							

狀態顯示

M80S		MDI NON	監視	準備	編輯	診斷	維護				
相對位置		殘餘指令		MDI 0	MDI N	0 B	0				
X	281.956	X	0.000	0	N	B					
Y	190.455	Y	0.000	<pre> % </pre>							
Z	64.319	Z	0.000								
<div style="border: 2px solid orange; padding: 5px;"> <p>狀態顯示</p> <p>G00 G17 G90 G23 G94 G21 G40 G49 G80 G98</p> <p>G50 G54 G61.1 G67 G40.1 G69 G97 G15 G50.1</p> <p>G50 :P = 0.000000 G54 :P0 G40 : D = :</p> <p>G69 :R = 0.000 G00 :P0 G49 : H = :</p> <p>G05 :P0 G120.1 P0 G07.1:OFF G08:P1</p> <p>S 500 M 6 T 8 FA 2000.000</p> <p>0 B 0 FM 0.000</p> <p>0</p> <p>0</p> </div>											
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> 狀態 程式樹 積時間 共變數 局變數 PRG修正 PLC開關 G92設定 核對停 負載表 </div>											
關閉											

機台狀態時間累計

M80S	MDI NON	監視	準備	編輯	診斷	維護			
相對位置	殘餘指令	MDI 0	MDI N 0	B 0					
X 281.956	X 0.000	0	N	B					
Y 190.455	Y 0.000	% 0							
Z 64.319	Z 0.000								
程式位置	次指令								
	0.000								
	0.000								
	0.000								
	[T]								
	8								
	0% [S]	G00	G90	G54	M	6			
	500	G40	D =			0			
	3655:20:27	G49	H =						
	106:46:10		Wear =						
			Wear =						
RDY							10:26		
狀態	程式樹	積時間	共變數	局變數	PRG修正	PLC開關	G92設定	核對停	負載表
時間設定	時間選擇1	時間選擇2							關閉

伺服軸負載

M80S	MDI NON	監視	準備	編輯	診斷	維護			
負載表		MDI 0	MDI N 0	B 0					
X 0%	S1 0%	0	N	B					
Y 0%		% 0							
Z 0%									
		G00	G90	G54	M	0			
		G40	D =			0			
			Wear =						
		:31	H =						
		:00	Wear =						
RDY							15:14		
狀態	程式樹	積時間	共變數	局變數	PRG修正	PLC開關	G92設定	核對停	負載表
									關閉

NC program List

運行呼叫

記憶體:/程式
登錄個數 10 殘餘 990
記憶容量 375.98KB 殘餘 124.02KB

檔案名稱	容量	日期/註解
1000	53	
5566	31	
5.PRG	16	
MOT013	44	
01254	33	
01255	26	
066	322	
08123	318912	
08125	62005	
06141810381	1576	

690 654 M 6
D = 0
Wear =
H =
Wear =

RDY 10:39

呼叫 再啟動 編輯 描圖 檢查 補正量 座標系 Dsp sw.
記憶 序列 記憶卡 DS USB 隨身碟 跳躍到 第一行 跳躍到 最終行 關閉

PLC Register 參數

Project 1

DEV	76543210	HEX	DEV	76543210	HEX
X0000	00000000	00	Y0000	00000000	00
X0008	00000000	00	Y0008	00000000	00
X0010	00000000	00	Y0010	00000000	00
X0018	00000000	00	Y0018	00000000	00
X0020	00000000	00	Y0020	00000000	00
X0028	00000000	00	Y0028	00000000	00
X0030	00000000	00	Y0030	00000000	00
X0038	00000000	00	Y0038	00000000	00
X0040	00000000	00	Y0040	00000000	00
X0048	00000000	00	Y0048	00000000	00
X0050	00000000	00	Y0050	00000000	00
X0058	00000000	00	Y0058	00000000	00
X0060	00000000	00	Y0060	00000000	00
X0068	00000000	00	Y0068	00000000	00
X0070	00000000	00	Y0070	00000000	00

強制輸出
單次輸出
DEV 資料 Pr j
模式輸出
DEV 資料 Pr j

RDY 10:32

構成 Option I/F診斷 Drv監視 Mem診斷 異警 自診斷 NC取樣

刀具補償參數

M80S MDI NON 監視 準備 編輯 診斷 維護

MDI N 0 B 0
N B

刀具補正量

1	0.000	15	0.000	29	0.000
2	0.000	16	0.000	30	0.000
3	0.000	17	0.000	31	0.000
4	0.000	18	0.000	32	0.000
5	0.000	19	0.000	33	0.000
6	0.000	20	0.000	34	0.000
7	0.000	21	0.000	35	0.000
8	0.000	22	0.000	36	0.000
9	0.000	23	0.000	37	0.000
10	0.000	24	0.000	38	0.000
11	0.000	25	0.000	39	0.000
12	0.000	26	0.000	40	0.000
13	0.000	27	0.000	41	0.000
14	0.000	28	0.000	42	0.000

RDY 15:11

呼叫 再啟動 編輯 描圖 檢查 補正量 座標系 Dsp sw.

=輸入 +輸入 0fs No search 復原 關閉

工件座標參數

M80S MDI NON 監視 準備 編輯 診斷 維護

次指令
X 0.000
Y 0.000
Z 0.000

殘餘指令
X 0.000
Y 0.000
Z 0.000

T (-> 8 0)

S (0.0 0 min⁻¹ m/min)

F 0.000 mm/min (0.000 mm/rev)

工件補正量

654		655		656	
X	0.000	X	0.000	X	0.000
Y	0.000	Y	0.000	Y	0.000
Z	0.000	Z	0.000	Z	0.000
EXT		692			
X	0.000	X	0.000		
Y	0.000	Y	0.000		
Z	0.000	Z	0.000		

RDY 15:11

呼叫 再啟動 編輯 描圖 檢查 補正量 座標系 Dsp sw.

=輸入 +輸入 簡易設定 654-659 654.1 P 座標系 全部清除 全軸清除 下一軸 關閉