

WebAccess/CNC



0i-A/B/C/D/F
16i-B, 18i-B, 21i-B
30i, 31i, 32i

說明

FANUC FOCAS is a set of library files that can use to access the information from FANUC CNC controller.

The available information:

1. CNC status
2. Part count information
3. Program (name, number, size, modified date)
4. Spindle load
5. Position data
6. Tool & work offsets
7. Alarm number & text
8. PMC data
9. Feed Rate Overrides
10. and more....

FOCAS library is installed on the most FANUC i-series controllers and for some older version that is an option.

Rare	Option	Standard
0i-A	0i-B/C	0i-D
16i-A	16i-B	30i
18i-A	18i-B	31i
21i-A	21i-B	32i
	160i	300i
	180i	310i
	210i	320i

參考文件:

FANUC Series 0i Model D MAINTENANCE MANUAL (B64305EN)

STEP 0: 確認控制器有無安裝 FOCAS



針對 **0i-A/B/C, 16i, 18i, 21i, 160i, 180i, 210i** 系列的控制器要先判斷
控制器出廠有無安裝 FOCAS

- 按 **SYSTEM** 後,右鍵尋找 **ETHPRM**, 若沒有此參數即代表控制器
不支持網路介面
- 在 **ETHPRM** 下有 **EMBED**, 按下後即應出現 TCP/IP 選項,切換下
頁應會出現 FOCAS 參數
- 在 **ETHPRM** 下沒有 **EMBED**, 但是有 **BOARD** 的選項, 按下後即
應出現 TCP/IP 選項,執行下頁尋找 FOCAS 參數, 如果未找到該參
數即代表出廠沒有安裝 FOCAS, 可以尋求 FANUC 原廠購買
FOCAS OPTION
- 在 **ETHPRM** 下僅有 **PCMCIA** 即代表出廠沒有安裝 FOCAS, 可
以尋求 FANUC 原廠購買 FOCAS OPTION

STEP 1: FOCAS2/Ethernet Setting



EMBED ->COMMON & FOCAS2
FOCAS2 ->COMMON & FOCAS2

```

EMB_ETH [EMB_PORT]          00000 N00000
COMMON: Setting [EMBEDDED]
BASIC
MAC ADDRESS                 00E0E4000001
IP ADDRESS                  192.168.0.100
SUBNET MASK                 255.255.255.0
ROUTER IP ADDRESS          192.168.0.253

AVAILABLE DEVICE           EMBEDDED 1 / 2
A) _

MDI **** * 12:00:00
(COMMON) FOCAS2 FTPTRNS (OPRT) +
    
```

Item	Description
MAC ADDRESS	Embedded Ethernet MAC address
IP ADDRESS	Specify the IP address of the embedded Ethernet.
SUBNET MASK	Specify a mask address for the IP addresses of the network.
ROUTER IP ADDRESS	Specify the IP address of the router. Specify this item when the network contains a router
AVAILABLE DEVICE	Enabled device of the embedded Ethernet. Either the embedded Ethernet port or the PCMCIA Ethernet card is displayed.

```

EMB_ETH [EMB_PORT] 00000 N00000
FOCAS2/Ethernet:Setting [EMBEDDED]
BASIC
PORT NUMBER (TCP) 8193
PORT NUMBER (UDP) 0
TIME INTERVAL 0

AVAILABLE DEVICE EMBEDDED 1 / 1
A) _

MDI **** * 12:00:00
[COMMON] [FOCAS2] [FTPTRNS] [OPRT] +

```

Item	Description
PORT NUMBER (TCP)	Specify a port number to be used with the FOCAS2/Ethernet function. The valid input range is 5001 to 65535.
PORT NUMBER (UDP)	Set this item to 0 when it is used as the FOCAS2/Ethernet function.
TIME INTERVAL	Set this item to 0 when it is used as the FOCAS2/Ethernet function. Note: The unit of the time interval is 10ms. The allowable range is between 10 and 65535. A time interval less than 100ms cannot be set.
AVAILABLE DEVICE	Enabled device of the embedded Ethernet. Either the embedded Ethernet port or the PCMCIA Ethernet card is displayed.

Related NC parameters

	#7	#6	#5	#4	#3	#2	#1	#0
14880								ETH

[Input type] Setting input

[Data type] Bit

0 **ETH** The embedded Ethernet function (embedded Ethernet port or PCMCIA Ethernet card) is:
0: Used.
1: Not used.

Note:

The parameters for the embedded Ethernet port and the parameters for the PCMCIA Ethernet card are independent of each other.

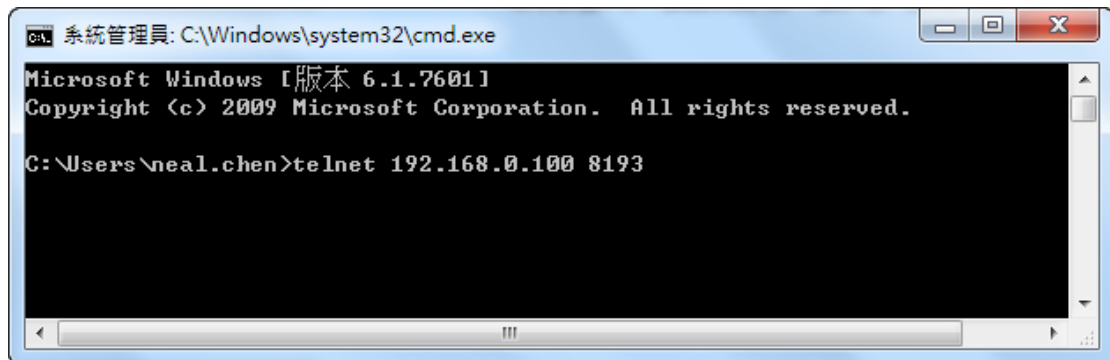
Please make sure the available device is **EMBEDDED** if you want to use the embedded network interface.

STEP 2: FANUC FOCAS 網路連線測試

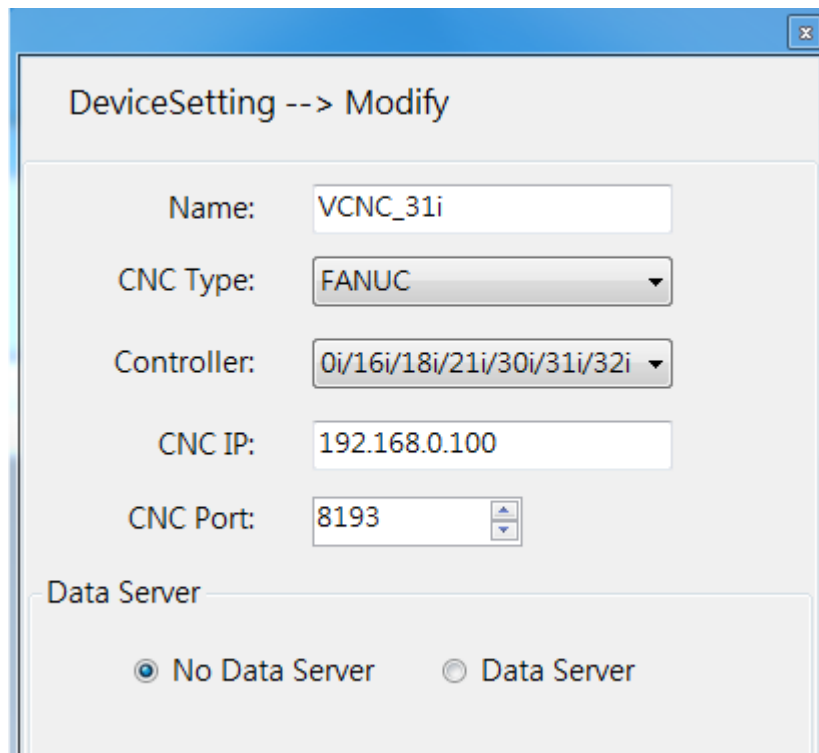
- 先使用 Telnet 工具測試 FOCAS 端口是否開啟

telnet IP address port number

EX: telnet 192.168.0.100 8193



- WebAccess/CNC FANUC 連線(2016 Q4)



STEP 3: FANUC CNC 連線功能對應畫面

座標資訊 & 狀態顯示

現在位置 00000 N00000

相對座標		絕對座標		機械座標		殘移動量	
X	-87.423	X	-87.423	X	-33.223	X	0.000
Y	-4.000	Y	-4.000	Y	50.400	Y	0.000
Z	-54.600	Z	-54.600	Z	0.000	Z	0.000

G00	G80	G15	F	模式	M	8	F	0 MM/MIN
G17	G98	G40.1	H		H		S	0 /分
G90	G50	G25	D		H			
G22	G67	G160	T					
G94	G97	G13.1	S					
G21	G54	G50.1						
G40	G64	G54.2						
G49	G69	G80.5						

加工部品數 24
 運轉時間 7723H10M35S
 循環時間 0H 0M32S

A>_

MDI ***** 09:29:30

絕對 相對 綜合 (操作) +

伺服軸負載

現在位置 00000 N00000

相對座標		絕對座標		機械座標		殘移動量	
X	-87.423	X	-87.423	X	-33.223	X	0.000
Y	-4.000	Y	-4.000	Y	50.400	Y	0.000
Z	-54.600	Z	-54.600	Z	0.000	Z	0.000

G00	G80	G15	F	模式	M	8	F	0 MM/MIN
G17	G98	G40.1	H		H		S	0 /分
G90	G50	G25	D		H			
G22	G67	G160	T					
G94	G97	G13.1	S					
G21	G54	G50.1						
G40	G64	G54.2						
G49	G69	G80.5						

加工部品數 24
 運轉時間 7723H10M35S
 循環時間 0H 0M32S

伺服負載表

X	0%
Y	0%
Z	0%

主軸負載表

S	0%
---	----

主軸速度表

S	0/MIN
---	-------

A>_

MDI ***** 09:30:23

絕對 相對 綜合 監視 +

NC program List

程式一覽 00000 N00000

次單節 //CNC_MEM/USER/PATH1/
背景子目錄 //CNC_MEM/USER/PATH1/

使用頁	27[KBYTE]	使用FILE	15
空頁	8264[KBYTE]	空的FILE	59

DEVICE : CNC_MEM (現在子目錄: /USER/PATH1/)

回到上個子目錄 <子目錄>

名稱	大小	日期	時間
FFG	<子目錄>		
1	1[KBYTE]	2018/07/06	17:26:34
00010	1[KBYTE]	2018/05/26	20:56:38
SAMPLE	26[KBYTE]	2018/06/06	15:15:00

A>_

MDI **** * 17:40:20

程式 一覽 次程式 檢查 (操作) +

PLC Register 參數

PMC維護 00010 N00000
実行***

PMC信号状态

位置	7	6	5	4	3	2	1	0	16進
A0000	0	0	0	0	0	0	0	0	00
A0001	0	0	0	0	0	0	0	0	00
A0002	0	0	0	0	0	0	0	0	00
A0003	0	0	0	0	0	0	0	0	00
A0004	0	0	0	0	0	0	0	0	00
A0005	0	0	0	0	0	0	0	0	00

A0000 :

A>_

JOG **** * 16:27:41

< 信号状态 I/O LINK PMC 異常 I/O (操作) +

工具補正參數

工具補正						00000 N00000		
番号	値	番号	値	番号	値	相對座標		
001	1.100	018	0.000	035	0.000	X	-87.423	
002	2.200	019	0.000	036	0.000	Y	-4.000	
003	3.300	020	0.000	037	0.000	Z	-54.600	
004	4.500	021	0.000	038	0.000	絕對座標		
005	0.000	022	0.000	039	0.000	X	-87.423	
006	0.000	023	0.000	040	0.000	Y	-4.000	
007	0.000	024	0.000	041	0.000	Z	-54.600	
008	0.000	025	0.000	042	0.000	機械座標		
009	0.000	026	0.000	043	0.000	X	-33.223	
010	0.000	027	0.000	044	0.000	Y	50.400	
011	0.000	028	0.000	045	0.000	Z	0.000	
012	0.000	029	0.000	046	0.000			
013	0.000	030	0.000	047	0.000			
014	0.000	031	0.000	048	0.000			
015	0.000	032	0.000	049	0.000			
016	0.000	033	0.000	050	0.000			
017	0.000	034	0.000	051	0.000			

A>_

MDI ***** 17:42:43

補正 設定 座標系 (操作) +

工件座標參數

現在位置						00000 N00000			
相對座標			絕對座標			F \emptyset MM/MIN			
X	-87.423		X	-87.423		加工部品數 24			
Y	-4.000		Y	-4.000		運轉時間 7723H10M35S			
Z	-54.600		Z	-54.600		循環時間 0H 0M32S			
機械座標			殘移動量			工件座標系設定			
X	-33.223		X	0.000		(G54)			
Y	50.400		Y	0.000		番号	値	番号	値
Z	0.000		Z	0.000		000 X	0.100	002 X	55.100
模式						EXT Y	0.200	655 Y	55.200
G00	G80	G15	F	M	0	Z	0.300	Z	55.300
G17	G98	G40.1	H	M		001 X 54.100 003 X 56.100			
G90	G50	G25	D	M		654 Y 54.200 656 Y 56.200			
G22	G67	G160	T			Z 54.300 Z 56.300			
G94	G97	G13.1	S			A>_			
G21	G54	G50.1				MDI ***** 09:33:19			
G40	G64	G54.2				補正 設定 座標系 (操作) +			
G49	G69	G80.5							
S	0/分								