



- 1、运行软件，打开主界面
- 2、点击“设置”可进入设置窗口
- 3、点击“连接”，可跟已设置的所有机床创建连接，并开始读取数据
- 4、点击“停止”，可中断连接
- 5、点击“隐藏”，可隐藏窗口到后台运行
- 6、勾选“开机自启”，可电脑开机时自动运行，并启动“连接”
- 7、日志窗口可用于打印“测试”、“报警”、“运行”等信息

设置

机床编号:  IP:  端口:  总控:

输出地址:

---

输出组1:

IDA:  IDB:  IDM:

---

输出组2:

R:  N:  M:

自动输出: ADD:  CNT:

被动输出: ADD:  i/o:

---

输出组3:

i/o:

X:  Y:  Z:  P:

1、机床编号：下拉列表，用于切换多台机床的设置窗口，每台机床的设置参数是独立的。机床编号可添加、删除，其参数可复制则最佳。如：1号机

2、IP：用于填写对应机床的IP地址。如：192.168.1.100

3、端口：用于填写机床的传输端口号。如：8193

4、总控：填写fanuc系统某个用户变量的地址，以下为举例：总控=500，对应到机床系统的#500，#500默认为0。当#500=1，启动并开始打印输出组1；当#500=2，启动并开始打印输出组2；当#500=3，启动并开始打印输出组3；当#500由非0，被赋值为0，结束当前的打印，并将打印内容输出到txt文档，保存到“输出地址”；

5、输出地址：填写该机床数据文件的保存地址。文件名无要求。

6、输出组1：软件读取“总控”地址，当“总控”地址=1时，启动打印该组数据。

6.1 IDA、IDB、IDM均填写系统用户变量地址。

7、输出组2：软件读取“总控”地址，当“总控”地址=2时，启动打印该组数据。

6.1 R、N、M均填写系统用户变量地址。

6.2 自动输出：选择该模式时，会以设定的系统用户变量地址为起始地址，打印连续编号的地址数据，直到达到设定数量，数据用“,”区分。如，起始地址=500，数量=100，则从系统用户变量#500，开始持续打印数据，直到打印完#599的数据结束。

6.2.1 ADD：自动输出的起始地址

6.2.2 CNT：自动输出的数据数量

6.3 被动输出：选择该模式时，会指定打印“ADD”中指定的系统用户变量地址的数据，以“i/o”中指定的系统用户变量地址的数值由0变1为信号。如，ADD=500，i/o=501，则当#501=0.变为#501=1.时，打印#500的数据。

6.3.1 ADD：要打印的数据地址

6.3.2 i/o：触发打印的信号地址

6.4 自动模式、被动模式，为单选。

设置							
机床编号:		IP:		端口:		总控:	
输出地址:							
输出组1:							
IDA:		IDB:		IDM:			
输出组2:							
R:		N:		M:			
<input checked="" type="checkbox"/> 自动输出:	ADD:		CNT:				
<input type="checkbox"/> 被动输出:	ADD:		i/o:				
输出组3:							
i/o:							
X:		Y:		Z:		P:	

8、输出组3：软件读取“总控”地址，当“总控”地址=3时，启动打印该组数据。

6.1 i/o、X、Y、Z、P均填写系统用户变量地址。

6.3 该组数据会以“i/o”中指定的系统用户变量地址的数值由0变1为信号，打印X、Y、Z、P中指定的系统用户变量地址的数据。如，i/o=500，X=501、Y=502、Z=503、P=504则当#500=0.变为#500=1.时，打印#501、#502、#503、#504的数据。

9、3个数据组的分别以“总控”中指定的系统用户变量地址的数值变为对应组号为开始打印信号，以变为其它数值为结束打印信号。

10、当“总控”中指定的系统用户变量地址的数值由非0变为0，结束本次的打印，输出文档到指定地址，然后进入等待状态，直到下次“总控”由0变为非0。

11、数据保留4位小数

12、3个数据组数据独立打印，每组是否打印，以及各组打印的先后都由“总控”的地址数值决定。

## 设置

机床编号:  IP:  端口:  总控:

输出地址:

### 输出组1:

IDA:  IDB:  IDM:

### 输出组2:

R:  N:  M:

自动输出: ADD:  CNT:


被动输出: ADD:  i/o:

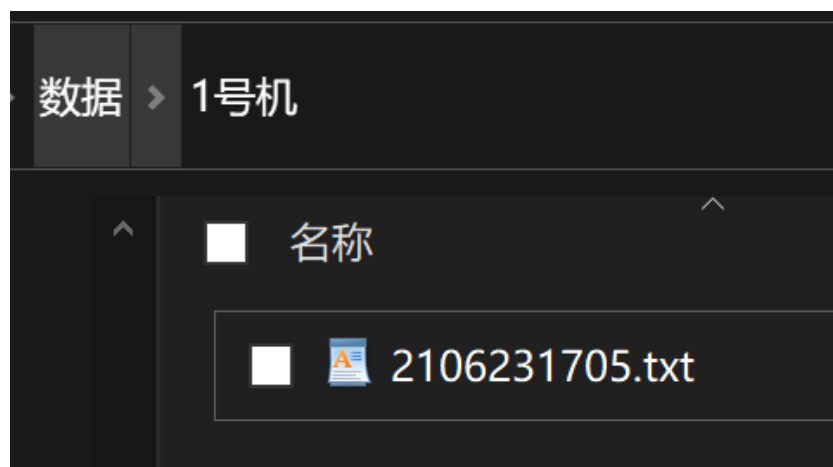
### 输出组3:

i/o:

X:  Y:  Z:  P:

# 案例一与格式说明

Fanuc宏指令	软件	打印的数据
#199=0.		
#101=1234.		
#102=2345.		
#103=678.		
#199=1.	总控打开	
	开始打印数据组1	IDA1234.0000 IDB2345.0000 IDM678.0000
#104=25.		
#105=5.		
#106=20.		
#500=111.		
#501=112.		
#502=113.		
#503=114.		
#199=2.	开始打印数据组2	R25.0000 N5.0000 M20.0000
		111.0000, 112.0000, 113.0000, 114.0000,
#119=3.	开始打印数据组3,	
#198=0.	等待i/o信号	
#107=121.		
#108=122.		
#109=123.		
#110=124.		
#198=1.	打印3组1数据行	X121.0000 Y122.0000 Z123.0000 P124.0000
#198=0.	等待i/o信号	
#107=131.		
#108=132.		
#109=133.		
#110=134.		
#198=1.	打印3组2数据行	X131.0000 Y132.0000 Z133.0000 P134.0000
#198=0.	等待i/o信号	
#107=141.		
#108=142.		
#109=143.		
#110=144.		
#198=1.	打印3组3数据行	X141.0000 Y142.0000 Z143.0000 P144.0000
#199=0.	打印结束, 输出文档	 318223.705...



IDA1234.0000 IDB2345.0000 IDM678.0000  
R25.0000 N5.0000 M20.0000  
111.0000, 112.0000, 113.0000, 114.0000  
X121.0000 Y122.0000 Z123.0000 P124.0000  
X131.0000 Y132.0000 Z133.0000 P134.0000  
X141.0000 Y142.0000 Z143.0000 P144.0000

## 设置

机床编号:  IP:  端口:  总控:

输出地址:

输出组1:

IDA:  IDB:  IDM:

输出组2:

R:  N:  M:

自动输出: ADD:  CNT:

被动输出: ADD:  i/o:

输出组3:

i/o:

X:  Y:  Z:  P:

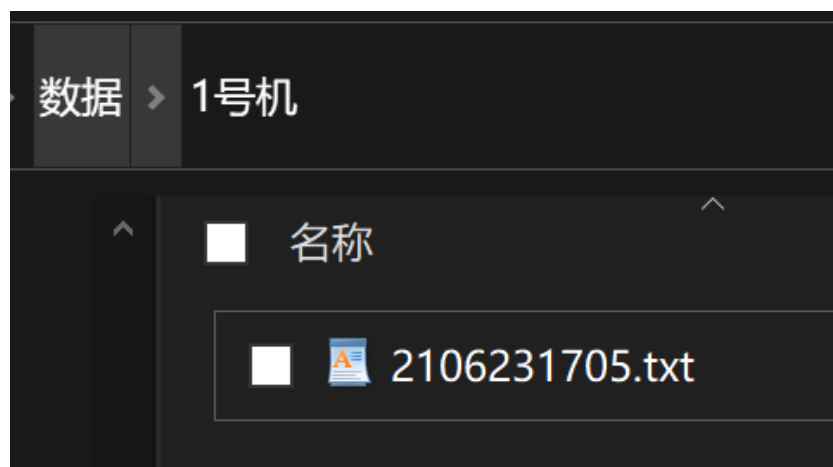
# 案例二与格式说明

Fanuc宏指令	软件	打印的数据
#199=0.		
#101=1234.		
#102=2345.		
#103=678.		
#199=1.	总控打开	
	开始打印数据组1, 打印首行数据	IDA1234.0000 IDB2345.0000 IDM678.0000
#104=25.		
#105=5.		
#106=20.		
#199=2.	开始打印数据组2	
	打印首行数据	R25.0000 N5.0000 M20.0000
#198=0.	等待i/o信号	
#500=111.		
#198=1.	打印数据	111.000,
#198=0.	等待i/o信号	
#500=112.		
#198=1.	打印数据	112.000,
#198=0.	等待i/o信号	
#500=113.		
#198=1.	打印数据	113.000,
#198=0.	等待i/o信号	
#500=114.		
#198=1.	打印数据	114.000
#199=0.		
#101=1234.		
#102=2345.		
#103=678.		
#199=1.	总控打开	
	开始打印数据组1	IDA1234.0000 IDB2345.0000 IDM678.0000
#104=25.		
#105=5.		
#106=20.		
#500=111.		
#501=112.		
#502=113.		
#503=114.		



# 案例二与格式说明

Fanuc宏指令	软件	打印的数据
#199=2.	开始打印数据组2	R25.0000 N5.0000 M20.0000
		111.0000, 112.0000, 113.0000, 114.0000
#119=3.	开始打印数据组3,	
#198=0.	等待i/o信号	
#107=121.		
#108=122.		
#109=123.		
#110=124.		
#198=1.	打印3组1数据行	X121.0000 Y122.0000 Z123.0000 P124.0000
#198=0.	等待i/o信号	
#107=131.		
#108=132.		
#109=133.		
#110=134.		
#198=1.	打印3组2数据行	X131.0000 Y132.0000 Z133.0000 P134.0000
#198=0.	等待i/o信号	
#107=141.		
#108=142.		
#109=143.		
#110=144.		
#198=1.	打印3组3数据行	X141.0000 Y142.0000 Z143.0000 P144.0000
#199=0.	打印结束，输出文档	 2.0x215%...



```
IDA1234.0000 IDB2345.0000 IDM678.0000  
R25.0000 N5.0000 M20.0000  
111.0000, 112.0000, 113.0000, 114.0000  
X121.0000 Y122.0000 Z123.0000 P124.0000  
X131.0000 Y132.0000 Z133.0000 P134.0000  
X141.0000 Y142.0000 Z143.0000 P144.0000
```