



1 简介

1.1 爱科曼文件目录介绍和备份

2 一般操作

2.1 语言切换

2.2 带密码保护功能的权限级别

2.3 图像布局

2.4 提示、警告、出错提示（常见报警介绍和解决）

3 操作模式

3.1 操作模式概览

3.1.1 设置

3.1.2 自动

3.1.3 编程

3.1.4 自诊断

4 设置模式

4.1 一般垂直功能键概况（软键）

4.1.1 停止 (STOP) 功能键

4.1.2 轴选择

4.1.3 手动运行键

4.1.4 速度调整

4.2 水平功能键概览

4.2.1 基准（回归参考点运行）

4.2.2 步幅运行

4.2.3 零点和置零

4.2.4 红外点偏移设置

4.2.5 工艺设定

4.2.6 技术表格基本信息

4.2.7 选择和修改技术数据组

4.2.8 筛选技术数据组

5 自动模式

5.1 程序的图形显示

5.1.1 移动可见部分

5.1.2 图形缩放和复位

5.2 自动模式中的垂直功能键

5.3 等离子技术软键

5.4 气割技术软键

5.5 运行到零点

5.6 位置校正

5.7 断点选段

6 编程模式

6.1 新程序（cnccut 安装和简易套料操作）

6.2 打开程序

6.3 保存并加载到数控系统

7 自诊断模式

7.1 自诊断菜单结构

7.2 垂直功能键介绍

7.3 轴设置

7.4. 版本信息

7.5 更改机器配置（自动气控通讯配置）

8 机床控制面板

8.1 割炬预选和手动高度调节

8.2 点动/按键运行

9 可编程控制器按键

9.1 沿程序单步前进/后退

9.2 程序和割枪位置偏移

10 伺服驱动器和电机的接线及上位机软件的使用（OEM）

11 数控系统控制板 I/O 口接线介绍和屏蔽线要求（OEM）