



Changes for the Better

三菱数控系统

便携式说明书

M700V/M70V/E70系列



商标

MELDAS、MELSEC、EZSocket、EZMotion、iQ Platform、MELSOFT、GOT、CC-Link、CC-Link/LT、CC-Link IE 是三菱电机株式会社在日本及其他国家的商标或是注册商标。

Ethernet 是施乐公司在美国及其他国家的注册商标。

Microsoft ®, Windows ®是美国 Microsoft Corporation 公司在美国及其他国家的商标或是注册商标。

闪存、CompactFlash、CF 是闪迪公司在美国及其他国家的商标或是注册商标。

UNIX 是 The Open Group 公司在美国及其他国家的注册商标。

Intel ®、Pentium ®是 Intel Corporation 公司在美国及其他国家的商标或是注册商标。

其他的产品名、公司名分别为各公司的商标或是注册商标。

目录

I 报警

1. 操作报警 (M)	I - 1
2. 停止代码 (T)	I - 12
3. 伺服及主轴报警 (S)	I - 16
3.1 伺服异常 (S01/S03/S04)	I - 16
3.2 初始参数异常 (S02)	I - 26
3.3 参数异常 (S51)	I - 27
3.4 伺服警告 (S52)	I - 28
4. MCP 报警 (Y)	I - 31
5. 系统报警 (Z)	I - 37
6. 绝对位置检测报警 (Z7*)	I - 41
7. 绝对地址化光栅尺错误 (Z8*)	I - 43
8. 紧急停止时的信息 (EMG)	I - 44
9. 辅助轴报警	I - 46
9.1 辅助轴伺服异常 / 警告 (S)	I - 46
9.2 辅助轴绝对位置检测报警 (Z)	I - 49
9.3 辅助轴操作报警 (M)	I - 50
9.4 辅助轴 MCP 报警 (Y)	I - 52
10. 计算机链接错误 (L)	I - 53
11. 用户 PLC 报警 (U)	I - 54
12. 网络服务错误 (N)	I - 55
13. 程序错误 (P)	I - 56

II 参数

1. 用户参数	II - 1
2. 基本规格参数	II - 45
3. 轴规格参数	II - 91
4. 伺服参数	II - 110
5. 主轴参数	II - 135
6. 旋转轴构成参数	II - 173
7. 机械误差补偿	II - 177
8. PLC 常数	II - 179
9. 宏一览表	II - 181
10. 位置开关	II - 188
11. 辅助轴参数	II - 197
12. 开放参数	II - 209
13. 元件开放参数	II - 210
14. SRAM 开放参数	II - 211
15. CC-Link 参数	II - 212
16. PLC 轴分度参数	II - 219

III PLC 元件

1. bit 型输入信号 (CNC->PLC)	III - 1
2. 数据型输入信号 (CNC->PLC)	III - 23
3. bit 型输出信号 (PLC->CNC)	III - 44
4. 数据型输出信号 (PLC->CNC)	III - 71
5. 其他用途: 托盘程序	III - 84
6. 其他用途: PLC 轴分度	III - 85
7. 其他用途: 刀具寿命管理	III - 86
8. 特殊断电器 / 寄存器	III - 89

I 报警

I 报警

操作报警 (M)

(注) 此报警说明通用于 M700V/M70V/E70 系列。
在编写本说明书时, 假定所有选项功能均已附加
根据使用的情况请确认机床厂发行的规格书。

1. 操作报警 (M)

M01 存在近点挡块长度不足的轴 0001

- 内容** 参考点返回时, 近点检测用限位开关无法在挡块上停止、超过了挡块。
- 处理**
- 增加近点挡块长度。
 - 降低参考点返回速度。

M01 存在 Z 相未通过的轴 0002

- 内容** 通电后在首次执行参考点返回时, 存在未通过检测器 Z 相的轴。
- 处理**
- 将检测器向参考点相反方向移动 1 转以上, 再次执行参考点返回。

M01 存在参考点返回方向错误的轴 0003

- 内容** 手动执行参考点返回时, 返回方向与轴选择键所选轴移动方向不一致。
- 处理**
- 轴选择键的 +/- 方向选择错误。通过向正确方向执行进给, 解除错误。

M01 存在外部互锁的轴 0004

- 内容** 互锁功能有效 (输入信号为关闭状态), 存在处于互锁状态的轴。
- 处理**
- 当前互锁功能有效, 因此请在解除互锁后, 再执行操作。
 - 确认机床侧 PLC。
 - 确认互锁信号是否断线。

M01 存在内部互锁轴 0005

- 内容** 处于内部互锁状态。
对绝对位置检测的轴进行了轴取出。
对手动 / 自动同时有效轴, 进行了自动模式的指令。
在“刀长测定 1”信号接通时, 进行了手动速度指令。
在对倾斜轴的基本轴的系统间控制轴同期中, 对倾斜轴进行了移动指令。
- 处理**
- 当前伺服关闭功能有效, 因此需解除伺服关闭功能。
 - 轴取出对当前指定的轴有效。请正确执行操作。
 - 当前指定方向与手动跳跃信号接通的方向相同。请正确执行操作。
 - 手动 / 自动同时模式中, 自动模式时指令轴为手动运行轴。因此请关闭指令轴的“手动 / 自动同时有效”信号。
 - 再次通电, 执行绝对位置初始设定。
 - 关闭“刀长测定 1”信号, 通过手动速度指令进行程序启动。
 - 解除系统间控制轴同期后, 进行对倾斜轴的移动指令。

M01 存在到达 H/W 行程极限的轴 0006

- 内容** 行程极限功能有效 (输入信号为关闭状态), 存在到达行程极限的轴。
- 处理**
- 通过手动操作移动机床。
 - 确认行程极限信号线是否断线。
 - 确认限位开关是否故障。

M01 存在到达 S/W 行程终端的轴 0007

- 内容** 已开启存储式行程极限 I、II、II B 或 I B 功能。
- 处理**
- 通过手动移动机床。
 - 如参数存储式行程极限的设定有误, 则请重新设定。

M01 存在到达卡盘 / 尾座禁区行程极限的轴 0008

- 内容** 卡盘禁区 / 尾座禁区功能有效, 存在到达行程极限的轴。
- 处理**
- 通过复位解除报警后, 使机床向移动方向的反方向移动。

M01 参考点返回号码错误 0009

- 内容** 在第 1 参考点返回未完成的状态下, 执行了第 2 参考点返回。
- 处理**
- 执行第 1 参考点返回。

M01 中间点单节停止中不正确操作 0013

- 内容** 在 G28/G29/G30 中间点的单节停止状态下, 运行模式被切换到 MDI 模式 / 回零模式。
- 处理**
- 请切换运行模式。
 - 请通过复位解除报警。

M01 传感器信号错误 ON 0019

- 内容** “刀长测定 1”信号生效时, 传感器信号已接通。
“刀长测定 1”信号生效后, 在没有轴移动的状态下接通了传感器信号。
传感器信号接通的位置距离最终进入开始位置 100 μ m 以内。
- 处理**
- 关闭“刀长测定 1”信号输入, 使轴向安全方向移动。
 - 关闭传感器信号, 操作报警解除。
- (注) 关闭刀具测量模式信号输入, 可向任意方向移动。请注意移动方向。

M01 不可执行参考点返回 0020

- 内容** 在未确立坐标系的状态下, 执行了参考点返回。
- 处理**
- 执行参考点返回。

I 报警

操作报警 (M)

M01 原点返回后刀具补偿无效 0021

- 内容** 在刀具退避返回中，执行了参考点返回，因此在参考点返回结束后，刀具补偿量失效。
- 处理**
- 在执行参考点返回前，将运行模式变更为参考点返回以外的模式，即可解除错误。
 - 刀具返回结束时，错误解除。
 - 输入复位 1 或紧急停止时，错误解除。

M01 绝对位置检测报警中不可执行原点返回 0024

- 内容** 在绝对位置检测报警时，输入了原点返回信号。
- 处理**
- 在绝对位置检测报警解除后，方可执行原点返回。

M01 原点初始设定中不可执行原点返回 0025

- 内容** 在绝对位置检测系统的原点初始设定时，输入了原点返回信号。
- 处理**
- 在原点初始设定结束后，方可执行原点返回。

M01 不可执行高精度跳跃 0028

- 内容** 驱动器的硬件或软件与高精度跳跃不匹配。
- 处理**
- 软件或硬件不匹配。请联系服务中心。

M01 不可读取高精度跳跃坐标 0029

- 内容** 读取驱动器发出的跳跃坐标位置失败。
- 处理**
- 请确认配线。
 - 请确认参数。

M01 测量动作中跳跃信号 ON 0030

- 内容** 当跳跃返回动作变更为测量动作时，跳跃信号仍保持输入状态。
- 处理**
- 增加跳跃返回量。

M01 没有测量动作跳跃 0031

- 内容** 到达第 1 次跳跃的位置，但不执行第 2 次跳跃。
- 处理**
- 确认测量对象是否移动。

M01 手动测量返回方向错误 0033

- 内容** 手动测量时的返回动作方向与参数所选方向相反。
- 处理**
- 修改 “#2169 Man meas rtnr dir (手动测量返回方向)”。
 - 通过手动运行向 “#2169 Man meas rtnr dir (手动测量返回方向)” 所选方向移动，到达安全位置后执行复位。

M01 退刀中禁止移动 0035

- 内容** 试图从退刀位置移动轴。
刀具返回移动时，试图通过手动指令执行移动。
- 处理**
- 在退刀位置无法移动任意轴。
要进行轴移动时，请执行以下措施。
- 通过复位中断正在执行的程序。
 - 使用刀具退避返回功能，从退刀位置执行退避操作，从而移动轴。
- 在刀具返回中，无法通过手动指令执行插入操作。需要执行轴移动时，请执行以下措施。
- 通过复位中断正在执行的程序。

M01 振荡轴原点返回未完成 0050

- 内容** 振荡模式时，振荡轴处于原点返回未完成状态。
所有轴处于互锁状态。
- 处理**
- 复位或关闭 “振荡” 信号，执行原点返回。

M01 同期误差过大 0051

- 内容** 同期控制中，主动轴与从动轴的同期误差超过允许值。
同期误差检测，检测到超过同期误差极限值以上的误差。
- 处理**
- 在修正模式下，向误差减小方向移动任意轴。
 - 增大 “#2024 synerr (误差允许值)” 的值或将其设为 “0”，使误差检查无效。
 - 简易 C 轴同期控制时，将 “同期控制运行方式” 设为 “0”。

M01 没有主轴选择信号 0053

- 内容** 在多主轴控制 II 中，所有主轴的 “主轴选择” 信号关闭时，执行了同期攻丝指令。
- 处理**
- 在执行同期攻丝指令前，接通对应攻丝主轴的 “主轴选择” 信号。

M01 主轴未串联 0054

- 内容** 多主轴控制 II 中，在 “主轴选择” 信号接通的主轴未串联的状态下，执行了同期攻丝指令。
- 处理**
- 确认目标主轴的 “主轴选择” 信号是否接通。
 - 执行指令时应考虑机床构成。

I 报警

操作报警 (M)

M01 主轴正转 / 反转参数错误 0055

- 内容** 多主轴控制 II 中，在“#3028 sprcmm(攻丝循环主轴正转 / 反转 M 指令)”设定的主轴正转 / 反转指令 M 代码处于以下任意状态时，执行了非同期攻丝指令。
- M00, M01, M02, M30, M98, M99, M198 中的任意一个
 - 指定“宏程序插入”信号有效 / 无效的 M 代码编号
- 处理** - 修改“#3028 sprcmm(攻丝循环主轴正转 / 反转 M 指令)”。

M01 同期攻丝 螺距 / 齿数错误 0056

- 内容** 在多主轴控制 II 的同期攻丝指令中，螺距或齿数指令有误。
- 相对于主轴转速，螺距过小。
- 相对于主轴转速，齿数过大。
- 处理** - 修改螺距、齿数或攻丝主轴的转速。

M01 攻丝返回等待中 0057

- 内容** 在“可执行攻丝返回”信号接通的系统中，轴移动指令处于互锁状态。
- 处理** - 需要执行攻丝返回时，在轴移动指令前先执行攻丝返回动作。
- 但在自动启动时不能执行攻丝返回。此时，请在复位后再执行攻丝返回动作。
- 无需执行攻丝返回时，取消可执行攻丝返回的状态。

M01 手轮倍率过大 0060

- 内容** 相对手轮进给钳制速度，选择了过大的手轮倍率。
- [手轮进给钳制速度因快速进给速度、外部进给速度、软极限范围外最大速度等（外部减速有效时为外部减速速度）而异。]
- 处理** - 变更手轮进给钳制速度或手轮倍率的设定。

M01 参考点偏置量错误 0065

- 内容** 参考点初始设定开始时，“#2034 rfpofs(绝对位置光栅尺位置检测偏置)”被设为“0”以外的值。
- 处理** - 将“#2034 rfpofs(绝对位置光栅尺位置检测偏置)”设为“0”，在重启电源后执行参考点初始设定。

M01 超过参考点扫描距离 0066

- 内容** 在小于最大扫描距离的移动中，无法确立参考点。
- 处理** - 确认光栅尺是否出现磨损等异常情况。
- 确认伺服放大器是否支持本功能。

M01 工件设置误差补偿中错误操作 0070

- 内容** 在工件设置误差补偿中，执行了以下操作。
- 手动插入
 - 自动运行手轮插入
 - MDI 插入
 - PLC 插入
- 处理** - 恢复原来的运行模式，排除报警原因。

M01 没有运行模式 0101

- 内容** 没有运行模式
- 处理** - 确认输入模式信号线是否断线。
- 确认模式选择开关是否故障。
- 确认 PLC 程序。

M01 切削倍率为零 0102

- 内容** 机床操作面板的“切削进给倍率”开关为零。
- 在单节停止模式中，倍率为“0”。
- 处置** - 将“切削进给倍率”开关设为非 0 数值，解除报警。
- 如果“切削进给倍率”开关已为非 0 数值，则需确认信号线是否短路。
- 确认 PLC 程序。

M01 外部进给速度为零 0103

- 内容** 处于 JOG 模式及自动空运行时，机床操作面板的“手动进给速度”开关为零。
- 处于 JOG 模式且手动进给速度 B 有效时，“手动进给速度 B 速度”为零。
- 处于 JOG 模式且各轴手动进给速度 B 有效时，“各轴手动进给速度 B 速度”为零。
- 处理** - 通过将机床操作面板的“手动进给速度”开关设定为非零值，解除报警。
- 如果“手动进给速度”开关已为非零值，则需确认信号线是否短路。
- 确认 PLC 程序。

M01 F1 位进给速度为零 0104

- 内容** 执行 F1 位进给指令时，F1 位进给速度为零。
- 处理** - 修改 F1 位进给速度。[“#1185 spd_F1(F1 位进给速度 F1)” ~ “#1189 spd_F5(F1 位进给速度 F5)”]

M01 主轴停止 0105

- 内容** 同期进给指令 / 螺纹切削指令时, 主轴停止。
- 处理**
- 使主轴旋转。
 - 不处于工件切削, 则为空运转。
 - 确认主轴编码器电缆是否断线。
 - 确认主轴编码器插头是否插好。
 - 确认主轴编码器脉冲。
 - 修改程序。(指令, 地址)

M01 手轮进给轴号错误 0106

- 内容** 手轮进给时, 指定了规格中不存在的轴。
未选择手轮进给轴。
- 处理**
- 确认手轮进给轴选择信号线是否断线。
 - 确认 PLC 程序。
 - 确认规格轴数。

M01 超过主轴转速 0107

- 内容** 螺纹切削指令时, 主轴转速超过了轴的钳制速度。
- 处理**
- 降低主轴指令转速。

M01 定点模式进给轴号错误 0108

- 内容** 定点模式进给时, 指定了规格中不存在的轴。
定点模式进给速度有误。
- 处理**
- 确认定点模式进给轴选择信号线及定点模式进给速度线是否断线。
 - 确认定点模式进给规格。

M01 程序段开始互锁 0109

- 内容** 输入了锁定程序段开始的互锁信号。
- 处理**
- 确认 PLC 程序。

M01 切削程序段开始互锁 0110

- 内容** 输入了锁定切削程序段开始的互锁信号。
- 处理**
- 确认 PLC 程序。

M01 再启动开关打开 0111

- 内容** 在再启动搜索未完成状态下打开再启动开关, 选择了手动模式。
- 处理**
- 搜索要再启动的程序段。
 - 关闭再启动开关。

M01 程序检查模式 0112

- 内容** 程序检查时, 在程序检查模式下按了自动启动按钮。
- 处理**
- 通过复位解除程序检查模式。

M01 缓存修正中自动启动无效 0113

- 内容** 在缓存修正中按了自动启动按钮。
- 处理**
- 缓存修正结束后, 再按自动启动按钮。

M01 复位处理中 0115

- 内容** 在复位处理中或倒带过程中, 按下了自动启动按钮。
- 处理**
- 在倒带过程中, 等待倒带结束或按下复位按钮, 中断倒带后, 再按自动启动按钮。
 - 在复位处理中, 等待复位结束后, 再按自动启动按钮。

M01 录返无效 0117

- 内容** 在编辑过程中, 打开了录返开关。
- 处理**
- 在编辑过程中, 通过输入键或上一页键解除编辑后, 再打开录返开关。

M01 法线控制中程序段连接处旋转停止 0118

- 内容** 在法线控制中, 程序段连接处的旋转角度超过了限制。
法线控制类型 I
未设定 “#1523 C_feed(法线控制轴转速)”。
法线控制类型 II
在圆弧内侧旋转时, “#8041 C 轴旋转半径” 的设置值大于圆弧半径。
- 处理**
- 修改程序。
 - 修改 “#1523 C_feed(法线控制轴转速)”。
 - 修改 “#8041 C 轴旋转半径”。

M01 不可逆行 0119

- 内容** 发生了以下任意情况。
没有逆行程序段
无移动程序段为连续 8 个
- 处理**
- 通过正行解除。
 - 通过复位解除。

I 报警

操作报警 (M)

M01 同期修正模式中 0120

- 内容** 在手轮模式以外的模式时，打开了同期修正模式开关。
- 处理**
- 选择手轮模式或手动任意进给模式。
 - 关闭修正模式开关。

M01 没有同期控制选项 0121

- 内容** 在没有同期控制选项功能的状态下，选择了“同期控制运行方式”。
- 处理**
- 将“同期控制运行方式”设定为“0”。

M01 计算机连接 B 运行无效 0123

- 内容** 复位结束前，执行了循环启动。
在多系统第 2 系统以后的系统中，试图执行计算机连接 B 运行。
- 处理**
- 复位结束后，再执行循环启动。
 - 将“#8109 上位通信”设定为“0”，再次设定为“1”后执行循环启动。
 - 在多系统第 2 系统以后的系统中，不执行计算机连接 B 运行。

M01 倾斜轴 / 基本轴禁止同时移动 0124

- 内容** 在倾斜轴控制有效状态下，通过手动模式同时启动了倾斜轴对应的基本轴。
- 处理**
- 均关闭倾斜轴 / 基本轴的启动。(手动自动同时也相同。)
 - 使基本轴补偿无效或对每个轴分别指定。

M01 快速进给倍率为零 0125

- 内容** 机床操作柜的“快速进给倍率”开关为零。
- 处理**
- 通过将“快速进给倍率”开关设定为零以外的值，来解除错误。
 - 如果“快速进给倍率”开关的设定为零以外的值，则需确认信号线是否短路。
 - 确认 PLC 程序。

M01 程序重启机床锁定 0126

- 内容** 在手动重启位置返回时，返回轴处于机床锁定状态。
- 处理**
- 解除机床锁定后再执行操作。

M01 旋转轴构成参数异常 0127

- 内容** 直交坐标轴的名称不存在。
旋转轴的名称不存在。
直交坐标轴名称重复。
刀具轴方向刀长补偿量变更轴选择超过最大控制轴数。
直交坐标轴名称的轴为旋转轴。
- 处理**
- 修改旋转轴构成参数。

M01 程序重启位置返回未完成 0128

- 内容** 在存在程序重启位置返回未完成的轴的状态下，执行了自动启动。
- 处理**
- 通过手动执行重启位置返回。
 - 使“#1302 AutoRP(程序重启自动返回)”有效，执行自动启动。

M01 PLC 插入运行无效 0129

- 内容** 在自动启动中、缓存修正、程序再启动、任意逆行、刀具返回退避、高速高精度控制 II、NURBS 插补中、G28/G29/G30 中间点的单节停止中，接通了“PLC 插入”信号。
- 处理** 通过关闭“PLC 插入”信号或复位解除本报警。

M01 重启位置返回无效 0130

- 内容** 在无法执行重启位置返回的模式中，执行了重启位置返回。
- 处理**
- 修改程序重启位置。

M01 回零插入后无法运行 0131

- 内容** 在复合型固定循环程序运行过程中，执行手动回零操作的插入，未复位就进行了循环启动。
- 处理**
- 请通过复位中断程序的执行。

M01 振荡倍率为零 0150

- 内容** 在振荡动作中，倍率为“0”。
- 处理**
- 确认“振荡倍率”。
 - 确认“快速进给倍率”。

M01 指令轴振荡轴 0151

- 内容** 在振荡模式中，通过程序执行了振荡轴的轴移动指令(移动量为 0 时，不发生报警)。(所有轴处于互锁状态。)
- 处理**
- 复位或关闭“振荡”信号。关闭“振荡”信号，则返回到基准位置后，再执行程序的移动指令。

M01 下死点位置为零 0153

- 内容** 下死点位置与上死点位置相同。
- 处理**
- 正确设定下死点位置。

I 报警

操作报警 (M)

M01 振荡轴手轮选择轴 0154

- 内容** 当振荡轴选定为手轮轴时，试图启动振荡。
- 处理**
- 通过将手轮轴作为振荡轴以外的轴或将模式变更为其模式，来启动振荡。

M01 直接指令模式无效 0157

- 内容**
- 驱动单元的软件或硬件不支持直接指令模式。
 - 在直接指令模式中设定了倾斜轴控制有效。
 - 在直接指令模式中设定了系统间控制轴同期有效。
- 处理**
- 软件或硬件不支持。请联系服务中心。
 - 请关闭倾斜轴控制有效信号。
 - 请关闭同期控制要求信号。

M01 直接指令模式再启动无效 0158

- 内容** 在直接指令模式时的退避动作后，未复位就执行了自动启动。
- 处理**
- 请通过 NC 复位结束加工。

M01 未设定软极限范围外的速度 0160

- 内容** 对未设定软极限范围外的最大速度的轴，执行了从软极限范围外开始的返回。
- 处理**
- 修改 “#2021 out_f (软极限范围外的最大速度)”。
 - 修改软极限范围。[“#2013 OT-(软极限 I -)”、“#2014 OT+(软极限 I +)”]

M01 刀尖点控制中错误操作 0170

- 内容** 在刀尖点控制中，试图执行错误操作。
- 处理**
- 换为上一个运行模式后执行重启。

M01 倾斜面加工中错误操作 0185

- 内容** 在倾斜面加工模式中，试图执行以下错误操作。
- 手动插入
 - 自动运行手轮插入
 - MDI 插入
 - PLC 插入
 - 任意逆行
- 处理**
- 请排除使运行模式返回原模式的原因。

M01 干涉检查无效中 0200

- 内容** 3D 机床干涉检查失效。
本报警输出为 5 号 NC 报警。
- 处理**
- 请将所有的干涉检查设定为有效。
 - 存在原点返回未完成轴时，请确立原点。

M01 机床干涉 1 0201

- 内容** 判断在第 1 阶段的干涉检查中发生干涉、减速停止。
机床干涉时，在 3D 监视的模型显示部分，以艳色（黄色/红色）显示干涉部位或干涉部位名称。
- 处理**
- 请在不发生干涉的方向移动。
 - 请按下复位，解除报警。
 - 可在机床干涉前的移动方向移动。
但要使用第 2 阶段的干涉检查距离移动。
<仅手动运行时>

M01 机床干涉 2 0202

- 内容** 判断在第 2 阶段的干涉检查中发生干涉、减速停止。
机床干涉时，在 3D 监视的模型显示部分，以艳色（黄色/红色）显示干涉部位或干涉部位名称。
- 处理**
- 请在不发生干涉的方向移动。
 - 请按下复位，解除报警。

M01 5 轴手动进给多轴同时指令 0230

- 内容** 在 5 轴加工用手动进给有效状态下，以手动模式同时对 2 根轴以上的轴发出了指令。
- 处理**
- 对每个手动进给轴都发出指令。

M01 5 轴手动进给选择坐标系错误 0231

- 内容**
- 在假想坐标系选择 3bit 中，打开了多个 bit。
 - 参数设定不受 5 轴加工用手动进给无效的影响，选择了假想坐标系。
- 处理**
- 确认 PLC 程序。
 - 使 5 轴加工用手动进给有效。（参数 “#7912 NO_MANUAL”）

M01 5 轴刀径补偿中错误操作 0232

- 内容** 在 5 轴加工用刀径补偿中，视图执行错误操作（手动插入等）。
- 处理**
- 在 5 轴加工用刀径补偿中，无法执行手动插入等操作。

I 报警

操作报警 (M)

M01 加工面操作无效状态 0250

内容

在无法执行加工面操作（选择、分度、取消）的状态下，视图执行加工面操作。

处理

- 为了可指定倾斜面加工指令（G68.2）、刀具轴方向控制（G53.1）、倾斜面加工取消指令（G69），请取消其他模式。
- 请等待至轴完全停止（所有轴平滑到零）。
- 请运行搜索加工程序。

M01 手动分度中轴移动无效 0251

内容

在手动加工面分度中，试图在手轮模式以外的手动模式下移动旋转轴。

处理

- 在进行手动加工面分度时，请将运行模式变更为手轮模式。

M01 刀长补偿量为零 0252

内容

用于 R-Navl 分度类型 2 的刀长补偿量被设为 0。

处理

- 请将用于分度类型 2 的刀长补偿量设为零以外的值。

M01 多手轮中特征坐标进给无效 0253

内容

在多手轮有效时，选择了手动进给特征坐标系。

处理

- 在多手轮有效 (*) 时，不能通过特征坐标系进行手动进给。
- 请按下 [手动坐标系]，选择机械坐标系。
- 请将有效的手轮 (*) 设为 1 个。
- (*) 有效的手轮指数 n 手轮有效信号 (HSnS) 为 ON 状态的手轮。

M01 背隙自动调整无效 0270

内容

- 试图对不能进行背隙自动调整的轴进行测量条件调整或背隙量调整。
- 在所有轴未到达第 1 参考点的状态下，试图进行测量条件调整或背隙量调整。
- 运行模式为自动模式以外的其他模式。
- 同期控制的从动轴被选择为调整轴。
- 试图通过循环启动来启动调整。

处理

- 请确认调整轴。
- 请在所有轴返回第 1 参考点后，再开始调整。
- 请确认运行模式。
- 对同期控制的从动轴进行调整时，请选择主动轴作为调整轴。
- 请通过背隙自动调整启动信号启动调整。

M01 背隙自动调整中 0271

内容

在测定条件调整中或背隙量调整中，执行了错误操作。

处理

- 请在解除测定条件调整及背隙调整后，再进行操作。

M01 APLC 密码不一致 0280

内容

APLC 认证密码不一致。

处理

- 请咨询机械厂。

M01 高频采样无效 0290

内容

- 驱动单元的软件或硬件不支持高频采样模式。
- 在设定了高频采样时，未使用高频采样数据。
- 在高频采样的对象轴正在执行动作时，试图执行高频采样。
- 在速度监视模式中，试图执行高频采样。
- 在执行挡块式回零、绝对位置设定、同期攻丝、主轴同期、滚齿加工、刀具主轴同期 IC 时，试图执行高频采样。

处理

- 软件或硬件不支持。请联系服务中心。
- 请设定高频采样用数据。
- 请在停止高频采样的对象轴后，再执行高频采样。
- 请在解除速度监视模式后再执行执行高频采样。
- 请在停止当前正在执行的功能后，再执行高频采样。

M01 高频采样模式中无法执行 0291

内容

- 在高频采样模式下，试图切换到“速度监视模式”。
- 在高频采样模式下，试图变更齿轮信号。
- 在高频采样模式下，试图执行主轴定向。
- 在高频采样模式下，试图执行主轴取出。
- 在高频采样模式下，试图进行挡块式回零、绝对位置设定、主轴 C 轴切换、同期攻丝、主轴同期、滚齿加工、刀具主轴同期 IC。

处理

- 请在恢复速度监视模式信号，结束“高频采样”后，再切换到速度监视模式。
- 请还原齿轮信号，结束“高频采样”后，再切换齿轮。
- 请还原主轴定向信号，结束“高频采样”后，再执行主轴定向。
- 请还原主轴取出信号，结束“高频采样”后，再执行主轴取出。
- 请在结束“高频采样”后再执行。

M01 重叠中的错误移动指令 1003

内容

- 在重叠轴执行了机械指令。
- 在重叠轴执行了参考点返回。
- 在基准轴·重叠轴执行了跳跃指令。
- 在基准轴执行了挡块式参考点返回。

处理

- 修改程序。

M01 重叠指令错误 1004

内容

- 对正在执行以下功能的轴，执行了重叠指令 (G126)。
同期控制
铣削插补
- 对重叠轴执行了重叠开始指令。
- 对包括系统间控制轴同期的基准轴或同期轴在内的系统轴执行了重叠开始指令。

处理

- 修改程序。

M01 在主轴同期中 G114. n 指令无效 1005

内容

在 G114. n 中执行了 G114. n。
其他系统已处于 G51. 2 的主轴间多边形加工模式，却执行了 G51. 2 指令。

处理

- 通过 G113 取消。
- 通过“主轴同期取消”信号取消。
- 通过 G50. 2 取消。
- 通过“主轴间多边形取消”信号取消。

M01 同期攻丝主轴使用中 1007

内容

在同期攻丝过程中，主轴处于使用状态。

处理

- 取消同期攻丝后，再使用主轴。

M01 GB 主轴同期取消状态 1014

内容

- 在导引主轴同期信号关闭的状态下，对基准主轴进行了正转、反转、定向、同期攻丝、主轴同期、刀具主轴同期 I、刀具主轴同期 II、C 轴伺服 ON 指令。
- 在正转、反转、定向、同期攻丝、主轴同期、刀具主轴同期 I、刀具主轴同期 II、C 轴伺服 ON 指令中，关闭了导引主轴同期信号。

处理

- 请确认梯形图程序。

内容

- 在设定主轴原点接近开关检测以及刀塔分度有效，导引主轴同期信号接通时，进行了定向指令。
- 在设定主轴 C 轴参数切换有效，导引主轴同期信号接通时，进行了 C 轴伺服 ON 指令。

处理

- 请确认参数。

M01 GB 主轴同期 主轴类型不正确 1015

内容

MDS-D 系列及以上的驱动单元以外的主轴驱动单元 / 模拟主轴被用作导引主轴。

处理

- 请确认参数。
- 请将基准主轴、导引主轴的主轴驱动单元变更为 MDS-D 系列系列及以上的驱动单元主轴。

M01 GB 主轴同期相位记忆信号错误输入 1021

内容

在基准主轴、导引主轴旋转时，接通了导引主轴同期相位记忆信号。
在导引主轴同期信号关闭的状态下，接通了导引主轴同期相位记忆信号。

处理

- 请确认梯形图程序。

M01 GB 主轴同期相位核对信号错误输入 1022

内容

在基准主轴、导引主轴停止时，接通了导引主轴同期相位核对信号。

处理

- 请确认梯形图程序。

M01 GB 主轴同期 Z 相未通过 1023

内容

在导引主轴同期相位记忆信号接通时，未通过基准主轴或导引主轴的 Z 相。

处理

- 请确认梯形图程序。

M01 在主轴 C 轴控制中其他功能指令无效 1026

内容

对多边形加工主轴执行了 C 轴模式指令。
对同期攻丝主轴执行了 C 轴模式指令。
对同期攻丝主轴执行了多边形指令。
主轴正在作为主轴 /C 轴使用。

处理

- 取消 C 轴指令。
- 取消多边形加工指令。
- 通过伺服关闭取消 C 轴。

M01 等待不一致 1030

- 内容** 作为等待 M 代码，在双系统间指定了不同的 M 代码。
在 M 代码等待中，在其他系统通过 “!” 代码发出了等待指令。
通过 “!” 代码的等待中，其他系统通过 M 代码发出了等待指令。
- 处理**
- 修改程序，使 M 代码一致。
 - 通过修改程序，使等待指令相同。

M01 多 C 轴选择无效状态 1031

- 内容** 在多 C 轴选择无效状态下，变更了 “C 轴选择” 信号。
通过 “C 轴选择” 信号选择了无法作为多 C 轴选择控制的轴。
- 处理**
- 修改参数、程序。

M01 攻丝返回主轴选择错误 1032

- 内容** 在选择了不同主轴的状态下，执行了攻丝返回。在同期结束前，等待切削进给。
- 处理**
- 在打开 “攻丝返回” 信号前，选择了中断攻丝循环时的主轴。

M01 主轴间多边形 (G51.2) 切削互锁 1033

- 内容** 在同期结束前，等待切削进给。
- 处理**
- 在同期结束前等待该指令。

M01 混合控制参数错误 1034

- 内容** 混合控制轴参数 (crsax[1] ~ [8]) 的设定有误。
在相同系统内欲执行混合控制。
参数设定为无法执行混合控制的参数设定。
- 处理**
- 确认混合控制 (混合轴控制) 的参数设定。

M01 混合控制无效模式 1035

- 内容** 在处于下述无法执行混合控制 (混合轴控制) 状态的系统中，发出了混合控制 (混合轴控制) 指令。
- 刀尖 R 补偿模式中
 - 极坐标插补模式中
 - 圆筒插补模式中
 - 平衡切削模式中
 - 固定循环加工模式中
 - 相对刀架镜像中
 - 恒表面速度控制模式中
 - 滚齿加工中
 - 轴名称切换中
- 试图通过混合控制，将轴移动到其他系统，导致移动目标系统内控制轴超出最大控制轴数。
试图通过混合控制，将轴移动到其他系统，导致原系统内的轴数变为 0。
试图通过混合控制，对已经调换的轴再次进行调换。
- 处理**
- 确认程序。

M01 同期控制指定无效 1036

- 内容** 在非 C 轴模式状态下，设置了 “同期控制运行方式”。
在原点未确立状态下，设置了 “同期控制运行方式”。
镜像不可状态。
在相对刀架镜像中指定了外部镜像、参数镜像。
- 处理**
- 将 “同期控制运行方式” 设定为 “0”。
 - 修改程序、参数。

M01 同期控制开始 / 解除指令无效 1037

- 内容** 在同期控制开始 / 解除无效的状态下，执行了同期控制开始 / 解除指令。
- 处理**
- 修改程序、参数。

M01 同期控制轴移动指令无效 1038

- 内容** 对同期控制中的同期轴，执行了移动指令。
- 处理**
- 确认程序。

M01 没有主轴速度钳制 1043

- 内容** 在多主轴控制 II 中，指定主轴速度钳制指令 (G92/G50) 时，对未执行主轴选择的主轴指定了恒速控制指令 (G96)。
- 处理**
- 复位后，再执行以下处理。
 - 在执行 G92/G50 指令前，选择主轴。

M01 主轴同期相位计算错误 1106

- 内容** 在 “相位偏移计算要求” 信号开启状态下，执行了主轴同期相位匹配指令。
- 处理**
- 确认程序。
 - 确认 PLC 程序。

M01 GB 主轴同期取消信号不正确 1137

- 内容** 在基准主轴、导衬主轴为以下模式时，打开 / 关闭了 G/B 主轴同期临时取消信号。
- 旋转中（非停止中时）
 - 主轴攻丝模式中
 - 主轴同期模式中
 - 刀具主轴同期 I（多边形加工）模式中
 - 刀具主轴同期 II（滚齿加工）模式中
 - 主轴 / C 轴 C 轴模式中
 - 定向 / 分度中
- 处理** - 请确认梯形图程序。

M01 GB 主轴同期控制中他功能指令无效 1138

- 内容** - 将基准主轴指定为了刀具主轴同期 IC（多边形加工）相关主轴。
- 将导衬主轴指定为了同期攻丝主轴。
- 将导衬主轴指定为了主轴同期 / 刀具主轴同期 I（多边形加工）/ 刀具主轴同期 II（滚齿加工）相关主轴。
- 处理** - 请确认程序。

M80 轴位置监视错误

- 内容** 发生了轴位置错误。
显示警告 (AL4 输出) 的同时，停止加工程序的程序段。
在执行螺纹切削循环等操作中不可停止程序段时，在下一个程序段的可停止位置停止。
- 处理** 执行复位后，确认是否可执行启动。
再次显示警告时，按下紧急停止按钮后，再次接通 NC 电源。

M90 可设定参数

- 内容** 设定参数锁定解除
解除设定参数锁定。在可设定参数的状态下，处于无法自动启动的状态。
- 处理** 请参考机床厂发行的说明书。

M91 TLM 测定错误 0002

- 内容** 超过数据范围
测定结果超出了刀具数据的设定范围。
- 处理** 修改参数 “#2015 t1m1- (对刀仪 - 方向传感器)”、“#2016 t1m1+ (对刀仪 + 方向传感器或 TLM 基准长度)” 的设定。

M91 TLM 测定错误 0003

- 内容** 没有符合的编号
未设定测定刀具编号。
设定了规格范围外的刀具编号。
- 处理** 修改测定刀具编号。

M91 TLM 测定错误 0045

- 内容** 测定轴错误
2 根以上的轴移动时，打开了传感器。
- 处理** 接触传感器时，仅 1 轴移动。

M91 TLM 测定错误 0046

- 内容** 测定轴原点返回未完成
增量系统时，测定轴未执行原点返回。
- 处理** 执行测定轴的原点返回后，再进行测定。

M91 TLM 测定错误 0089

- 内容** 传感器信号错误 ON
TLM 模式 ON 时，已打开了传感器。因移动量不足，碰触了传感器。
- 处理** 发生本报警时，所有轴处于互锁状态。
关闭 TLM 模式、或使用互锁解除信号，远离传感器。
传感器接触前的移动应确保 0.1mm 以上。

M91 TLM 测定错误 9000

- 内容** 接触时最低速度不足
因 “#1508 TLM_Fmin (对刀仪接触最低速度)”，导致以延迟速度碰触了传感器。
- 处理** 修改向传感器的进给速度。

M91 TLM 测定错误 9001

- 内容** 接触时超过最高速度
因 “#1509 TLM_Fmax (对刀仪接触最高速度)”，导致以快进速度碰触了传感器。
- 处理** 修改向传感器的进给速度。

M91 TLM 测定错误 9002

- 内容** 测定时补偿编号 - 子侧选择变化
传感器信号 ON 时或补偿量写入时，补偿编号、子侧有效信号发生了变化。
- 处理** 再次测定。

I 报警

操作报警 (M)

M91 TLM 测定错误 9003

- 内容** 传感器信号响应计时错误
在与传感器响应相同的计时中，改变了补偿编号。
- 处理** 再次测定。

M92 TLM 互锁解除中

- 内容** 手动刀长测定 互锁临时解除中
通知因手动刀长测定临时使 “M01 操作错误 0005” 及 “M01 操作错误 0019” 无效。
传感器接触发生 “M01 操作错误 0019” 等错误时，通过临时 ON 互锁解除要求，可后退移动，
在此过程中通知互锁无效。
- 处理** 刀具从传感器退避后，关闭手动刀长测定互锁临时解除信号。

2. 停止代码 (T)

T01 轴移动中 0101

- 内容** 存在移动中的轴，因此无法自动启动。
处理 - 所有轴停止后再执行启动。

T01 准备未就绪 0102

- 内容** 准备未就绪，因此无法自动启动。
处理 - 存在其他报警原因，因此根据该报警内容执行处理。

T01 复位中 0103

- 内容** 输入了复位信号，因此无法自动启动。
处理 - 关闭复位输入信号。
- 确认是否因为复位开关的故障一直处于开启状态。
- 确认 PLC 程序。

T01 自动运行暂停信号打开 0104

- 内容** 机床操作柜的“进给保持”开关处于开启（有效）状态。
处理 - 修改“进给保持”开关。
- 进给保持开关为 B 触点。
- 确认进给保持信号线是否断线。
- 确认 PLC 程序。

T01 存在 H/W 行程终端轴 0105

- 内容** 存在到达行程终端的轴，因此无法自动启动。
处理 - 若轴端到达行程终端，则通过手动操作移动轴。
- 确认行程终端信号线是否断线。
- 确认行程终端限位开关是否故障。

T01 存在 S/W 行程终端轴 0106

- 内容** 存在到达存储式行程极限的轴，因此无法自动启动。
处理 - 以手动移动轴。
- 若不是轴端，则可修改参数。

T01 没有运行模式 0107

- 内容** 未选择运行模式。
处理 - 选择自动运行模式。
- 确认自动运行模式（记忆、纸带、MDI）的信号线是否断线。

T01 运行模式重复 0108

- 内容** 选择了 2 个以上的自动运行模式。
处理 - 确认模式选择信号线是否短路（记忆、纸带、MDI）。
- 确认开关是否故障。
- 确认 PLC 程序。

T01 运行模式变化 0109

- 内容** 从自动运行模式变更其他自动运行模式。
处理 - 返回原自动运行模式，执行自动启动。

T01 纸带搜索中 0110

- 内容** 纸带搜索中，因此无法自动启动。
处理 - 纸带搜索结束后，再执行自动启动。

T01 不能自动启动 0111

- 内容** 正在重启搜索，因此无法自动启动。
处理 等待重启搜索结束后，再执行自动启动。

T01 温度报警发生中 0113

- 内容** 发生温度报警（Z53 过热），因此无法自动启动。
处理 - 控制器温度超过了规定温度。
- 采取冷却对策。

T01 自动启动无效（Host 通信中）0115

- 内容** 正在与 Host 通信中，因此无法自动启动。
处理 - 结束与 Host 的通信后，再自动启动。

T01 自动启动无效（电池报警中）0116

- 内容** 安装在 NC 控制器的电池电压过低，因此无法自动启动。
处理 - 更换电压过低的电池。
- 请联系服务中心。

I 报警

停止代码 (T)

T01 未设定参考点偏置量 0117

内容 未设定参考点偏置量，因此无法自动启动。

处理 - 执行参考点初始设定，设定 “#2034 rfpoofs (绝对位置光栅尺位置检测偏置)”。

T01 自动启动无效 0118

内容 退刀位置关闭

从退刀位置开始移动。退刀位置到达信号处于关闭状态。

处理 离开退刀位置时，无法重启程序。
通过复位中断执行中的程序。

T01 绝对位置检测报警中 0138

内容 在绝对位置检测报警中，输入了启动信号。

处理 - 解除绝对位置检测报警后，再启动。

T01 绝对位置检测原点初始设定中 0139

内容 在绝对位置检测系统的原点初始设定中，输入了启动信号。

处理 - 原点初始设定结束后，再启动。

T01 其他系统 MDI 运行中启动无效 0141

内容 多系统规格时，其他系统在 MDI 运行中，在 MDI 模式输入了启动信号。

处理 - 其他系统的运行结束后，再启动。

T01 自动启动无效 0142

内容 手动坐标系设定处理中

处于手动坐标系设定处理中，因此无法自动启动。

处理 手动坐标系设定完成信号或错误结束信号中的任意信号打开后，再启动。

T01 自动启动无效 (手动测量中) 0143

内容 处于手动测量中，因此无法自动启动。

处理 - 手动测量结束后，再自动启动。

T01 APLC 密码不一致 0160

内容 APLC 认证密码不一致。

处理 - 请咨询机械厂。

T01 自动启动无效 0180

内容 处于伺服自动调整有效中，因此无法自动启动。

处理 - 不执行伺服自动调整时，将 “#1164 ATS (自动调整功能)” 设为 “0”。

T01 自动启动无效 0190

内容 处于可设定安装参数状态中，因此无法自动启动。

处理 - 请参考机床厂发行的说明书。

T01 自动启动无效 0191

内容 在文件删除 / 写入中，执行了自动启动。

处理 - 文件删除 / 写入结束后，再执行自动启动。

T01 无法自动启动 (超过使用期限) 0193

内容 超过了使用期限，因此无法自动启动。

处理 - 请通过机床厂获取解除码，输入 CNC 后重启电源。

T02 存在 H/W 行程终端轴 0201

内容 到达了行程终端。

处理 - 通过手动从行程终端限位开关处移动轴。
- 修改程序。

T02 存在 S/W 行程终端轴 0202

内容 到达了存储式行程极限。

处理 - 通过手动移动轴。
- 修改程序。

T02 复位信号打开 0203

内容 输入了复位。

处理 - 程序执行位置已返回开头位置，因此从加工程序的开始位置执行自动运行。

T02 自动运行暂停信号打开 0204

内容 “进给保持” 开关已打开。

处理 - 通过 “循环启动” 开关，可重启自动运行。

I 报警

停止代码 (T)

T02 运行模式变化 0205

- 内容** 在自动运行中，将模式变更为其他自动运行模式。
- 处理** - 返回到原自动运行模式，通过“循环启动”开关，可重启自动运行。

T02 加减速时间常数过大 0206

- 内容** 加减速时间常数过大。
(与系统报警 Z59 同时发生。)
- 处理** - 增大“#1206 G1bF(最高速度)”的设定值。
- 减小“#1207 G1bTL(时间常数)”的设定值。
- 降低切削进给速度。

T02 绝对位置检测报警 0215

- 内容** 发生了绝对位置检测报警。
- 处理** - 解除绝对位置检测报警。

T02 辅助轴切换状态错误 0220

- 内容** 对辅助轴发出了移动指令。
- 处理** - 接通“NC 轴控制选择”信号，打开“循环启动”开关，可再次启动自动运行。

T03 单节停止信号打开 0301

- 内容** 机床操作柜的单节开关已打开。
单节、机床锁定开关发生变化。
- 处理** - 打开循环启动开关，可再次启动自动运行。

T03 用户宏程序停止 0302

- 内容** 通过用户宏程序发出了程序段停止指令。
- 处理** - 打开循环启动开关，可再次启动自动运行。

T03 模式变化 0303

- 内容** 自动模式切换为其他自动模式。
- 处理** - 返回到原自动模式，打开循环启动开关，可再次启动自动运行。

T03 MDI 完成 0304

- 内容** MDI 的最后程序段已完成。
- 处理** - 再次设定 MDI，打开循环启动开关，可执行 MDI 运行。

T03 程序段开始互锁 0305

- 内容** 输入了锁定程序段开始的互锁信号。
- 处理** - 确认 PLC 程序。

T03 切削程序段开始互锁 0306

- 内容** 输入了锁定切削程序段开始的互锁信号。
- 处理** - 确认 PLC 程序。

T03 运行中倾斜轴 Z 轴补偿发生变化 0310

- 内容** 在程序运行中切换了倾斜轴 Z 轴补偿的有效 / 无效。
- 处理** - 打开循环启动开关，可再次启动自动运行。

T03 辅助轴切换状态错误 0330

- 内容** 在 NC 轴的移动中，关闭了“NC 轴控制选择”信号。
- 处理** - 接通“NC 轴控制选择”信号，打开“循环启动”开关，可再次启动自动运行。

T04 检查停止 0401

- 内容** 处于检查停止。
- 处理** - 可通过自动启动再次启动自动运行。

T10 完成待机中 (完成待机原因)

内容

在进行各完成待机的原因动作时显示本参数，完成后其显示消失。
以 4 位 (16 进制数) 显示完成待机原因。

完成待机原因显示格式

0
(a) (b) (c)

(a) (b) (c) 用 16 进制数来表示以下内容。

(a)

bit0: 延迟执行

bit3: 等待松开信号 (注 1)

(b)

bit0: 等待主轴位置环

bit3: 门开状态 (注 2)

(c)

bit0: 等待 MSTB 完成

bit1: 等待快速进给减速

bit2: 等待切削进给减速

bit3: 等待主轴定向结束

(注 1) 等待转台分度的松开信号接通或关闭。

(注 2) 门互锁功能的门开状态。

T11 完成待机中 (完成待机原因)

内容

在进行各完成待机的原因动作时显示本参数，完成后其显示消失。
以 4 位 (16 进制数) 显示完成待机原因。

完成待机原因显示格式

0
(a) (b) (c)

(a) (b) (c) 用 16 进制数来表示以下内容。

(b)

bit0: 操作报警显示延迟中

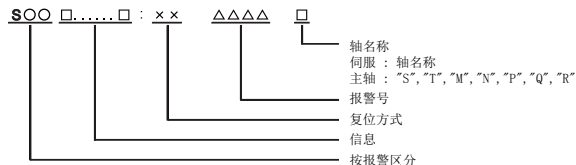
处理

通过设定 “#1342 AlmDly”，可延迟部分操作报警的显示。
在发生当前延迟显示的报警时，显示本停止代码。
解除当前延迟显示的报警后，停止代码的显示消失。

3. 伺服及主轴报警 (S)

3.1 伺服异常 (S01/S03/S04)

以下述形式显示伺服异常。



按报警区分	信息	复位方式	解除方法
S01	伺服报警	PR	解除报警原因后，可通过重启 NC 电源，解除报警。
S03	伺服报警	NR	解除报警原因后，可通过输入 NC 复位键，解除报警。
S04	伺服报警	AR	解除报警原因后，通过重新打开驱动单元的电源解除报警。

错误编号为 4 位数字 (0010 ~)。按照错误编号的升序对伺服异常进行说明。各项左端的 4 位数字为错误编号。

(注) 伺服异常的详情请参考所用驱动单元的使用说明书。

驱动器单元报警

0010 电压不足

- 内容** 检测出主回路母线电压过低。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

0011 轴选择异常

- 内容** 轴选择旋转开关的设定有误。
- 伺服停止方式：初始异常
 - 主轴停止方式：初始异常

0012 存储器异常 1

- 内容** 在通电时的自我诊断中，检测出硬盘异常。
- 伺服停止方式：初始异常
 - 主轴停止方式：初始异常

0013 S/W 处理异常 1

- 内容** 检测出软件执行状态异常。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

0014 S/W 处理异常 2

- 内容** 电流处理器未正常动作。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

0016 初始磁极位置检测异常

- 内容** 在使用绝对位置检测器的内置电机因未设定磁极偏移量，导致伺服接通。在初始磁极位置检测控制中，无法正确设定磁极位置。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

0017 A/D 变频器异常

- 内容** 检测出电流反馈异常。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

0018 电机侧检测器初始通信异常

- 内容** 检测出与电机侧检测器的初始通信异常。
- 伺服停止方式：初始异常
 - 主轴停止方式：初始异常

0019 同期控制 检测器通信异常

- 内容** 在速度指令同期控制的辅助轴中，检测出通用的机床侧检测器异常。
- 伺服停止方式：动态停止

001A 机床侧检测器初始通信异常

- 内容** 检测出与机床侧检测器的初始通信异常。
- 伺服停止方式：初始异常
 - 主轴停止方式：初始异常

I 报警

伺服及主轴报警 (S)

001B 机械侧检测器 异常 1

内容

检测出机械侧检测器异常。
异常内容因检测器类型而异。
- 伺服停止方式：动态停止
- 主轴停止方式：惯性旋转停止
[检测器报警 (伺服驱动单元)]
- OSA105, OSA105ET2A, OSA166, OSA166ET2NA (三菱电机) 存储器报警
- OSA18 (三菱电机) CPU 报警
- MDS-B-HR (三菱电机) 存储器错误
- AT343, AT543, AT545 (MITSUBISHI) 初始化错误
- LC193M, LC493M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, E1B 系列 (海德汉) 初始化错误
- MPRZ 系列 (MH1) 安装精度不良
- SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (索尼) 激光二极管错误
[检测器报警 (主轴驱动单元)]
- TS5690, TS5691 (三菱电机) 存储器错误
- MDS-B-HR (三菱电机) 初始化错误
- OSA18 (三菱电机) CPU 错误
- E1B 系列 (海德汉) 初始化错误
- MPC1 系列 (MH1) 安装精度不良
(注) 在驱动单元侧, 将所有报警复位区分为 PR 处理。但也可能根据所用检测器作为 AR 处理。

001C 机械侧检测器 异常 2

内容

检测出机械侧检测器异常。
异常内容因检测器类型而异。
- 伺服停止方式：动态停止
- 主轴停止方式：惯性旋转停止
[检测器报警 (伺服驱动单元)]
- OSA105, OSA105ET2A, OSA166, OSA166ET2NA (三菱电机) LED 报警
- AT343, AT543, AT545 (MITSUBISHI) EEPROM 错误
- LC193M, LC493M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, E1B 系列 (海德汉) EEPROM 错误
- SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (索尼) 系统存储器错误
[检测器报警 (主轴驱动单元)]
- TS5690, TS5691 (三菱电机) 波形异常
- E1B 系列 (海德汉) EEPROM 错误
(注) 在驱动单元侧, 将所有报警复位区分为 PR 处理。但也可能根据所用检测器作为 AR 处理。

001D 机械侧检测器 异常 3

内容

检测出机械侧检测器异常。
异常内容因检测器类型而异。
- 伺服停止方式：动态停止
- 主轴停止方式：惯性旋转停止
[检测器报警 (伺服驱动单元)]
- OSA105, OSA105ET2A, OSA166, OSA166ET2NA (三菱电机) 数据报警
- OSA18 (三菱电机) 数据报警
- MDS-B-HR (三菱电机) 数据错误
- AT343, AT543, AT545 (MITSUBISHI) 光电式、静电容量式数据不一致
- LC193M, LC493M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, E1B 系列 (海德汉) 相对 / 绝对位置数据不一致
- MPRZ 系列 (MH1) 检测位置偏差
- SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (索尼) 编码器不一致错误
- SAM/SVAM/GAM/LAM 系列 (FAGOR) 绝对位置检出错误
[检测器报警 (主轴驱动单元)]
- MDS-B-HR (三菱电机) 数据异常
- OSA18 (三菱电机) 数据异常
- MPC1 光栅尺 (MH1) 检测位置偏差
(注) 在驱动单元侧, 将所有报警复位区分为 PR 处理。但也可能根据所用检测器作为 AR 处理。

001E 机械侧检测器 异常 4

内容

检测出机械侧检测器异常。
异常内容因检测器类型而异。
- 伺服停止方式：动态停止
- 主轴停止方式：惯性旋转停止
[检测器报警 (伺服驱动单元)]
- AT343, AT543, AT545 (MITSUBISHI) ROM · RAM 错误
- LC193M, LC493M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, E1B 系列 (海德汉) ROM · RAM 错误
- MPRZ 系列 (MH1) 光栅尺断线
- SAM/SVAM/GAM/LAM 系列 (FAGOR) H/W 错误
[检测器报警 (主轴驱动单元)]
- MPC1 光栅尺 (MH1) 光栅尺断线
(注) 在驱动单元侧, 将所有报警复位区分为 PR 处理。但也可能根据所用检测器作为 AR 处理。

001F 机床侧检测器 通信异常

内容

检测出与机床侧连接检测器的通信异常。
- 伺服停止方式：动态停止
- 主轴停止方式：惯性旋转停止

0021 机床侧检测器 无信号

内容

在机床侧检测器中, 即使电机动作, ABZ 相反馈也不返回。
- 伺服停止方式：动态停止
- 主轴停止方式：惯性旋转停止

0022 检测器数据异常

内容

检测出位置检测器的反馈数据异常。
- 伺服停止方式：动态停止

I 报警

伺服及主轴报警 (S)

0023 速度偏差过大

- 内容** 实际速度与指令速度发生偏差的状态的持续时间，超过了偏差过大计时器的设定时间。
- 主轴停止方式：惯性旋转停止

0024 接地

- 内容** 电机电源电缆与 FG (接地线) 连接。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

0025 绝对位置丢失

- 内容** 检测器的绝对位置数据已丢失。
- 伺服停止方式：初始异常

0026 未使用轴异常

- 内容** 在多轴驱动器中，其他轴 (未使用轴) 检测出供电模块异常。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

0027 机械侧检测器 异常 5

- 内容** 检测出机械侧检测器异常。
异常内容因检测器类型而异。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止
- [检测器报警 (伺服驱动单元)]
- MDS-B-HR (三菱电机) 光栅尺未连接
 - AT343, AT543, AT545 (MITSUTOYO) CPU 错误
 - LC193M, LC493M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB 系列 (海德汉) CPU 错误
 - MPZ 系列 (MHI) 绝对值检测不良
 - SAM/SVAM/GAM/LAM 系列 (FAGOR) CPU 错误
- [检测器报警 (主轴驱动单元)]
- MDS-B-HR (三菱电机) 连接异常
 - EIB 系列 (海德汉) CPU 错误
- (注) 在驱动单元侧，将所有报警复位区分作为PR处理。但也可能根据所用检测器作为AR处理。

0028 机械侧检测器 异常 6

- 内容** 检测出机械侧检测器异常。
异常内容因检测器类型而异。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止
- [检测器报警 (伺服驱动单元)]
- AT343, AT543, AT545 (MITSUTOYO) 光电式超速
 - LC193M, LC493M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB 系列 (海德汉) 超速
 - SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (索尼) 超速错误
- [检测器报警 (主轴驱动单元)]
- TS5690, TS5691 (三菱电机) 超速
 - EIB 系列 (海德汉) 超速
- (注) 在驱动单元侧，将所有报警复位区分作为PR处理。但也可能根据所用检测器作为AR处理。

0029 机械侧检测器 异常 7

- 内容** 检测出机械侧检测器异常。
异常内容因检测器类型而异。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止
- [检测器报警 (伺服驱动单元)]
- AT343, AT543, AT545 (MITSUTOYO) 静电容量式错误
 - LC193M, LC493M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB 系列 (海德汉) 绝对位置数据错误
 - MPZ 系列 (MHI) 增益不良
 - SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (索尼) 绝对位置数据错误
- [检测器报警 (主轴驱动单元)]
- MPC1 光栅尺 (MHI) 增益不良
- (注) 在驱动单元侧，将所有报警复位区分作为PR处理。但也可能根据所用检测器作为AR处理。

002A 机械侧检测器 异常 8

- 内容** 检测出机械侧检测器异常。
异常内容因检测器类型而异。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止
- [检测器报警 (伺服驱动单元)]
- AT343, AT543, AT545 (MITSUTOYO) 光电式错误
 - LC193M, LC493M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB 系列 (海德汉) 绝对位置数据错误
 - MPZ 系列 (MHI) 相位不良
 - SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (索尼) 绝对位置数据错误
- [检测器报警 (主轴驱动单元)]
- TS5690, TS5691 (三菱电机) 绝对位置数据错误
 - EIB 系列 (海德汉) 绝对位置数据错误
 - MPC1 光栅尺 (MHI) 相位不良
- (注) 在驱动单元侧，将所有报警复位区分作为PR处理。但也可能根据所用检测器作为AR处理。

I 报警

伺服及主轴报警 (S)

002B 电机侧检测器 异常 1

内容

检测出电机侧检测器异常。
异常内容因检测器类型而异。

- 伺服停止方式：动态停止
- 主轴停止方式：惯性旋转停止

[检测器报警 (伺服驱动单元)]

- OSA105, OSA105ET2A, OSA166, OSA166ET2NA (三菱电机) 存储器报警
- OSA18 (三菱电机) CPU 报警
- MDS-B-HR (三菱电机) 存储器错误
- AT343, AT543, AT545 (MITSUBISHI) 初始化错误
- LC193M, LC493M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, E1B 系列 (海德汉) 初始化错误
- MPZ 系列 (MHI) 安装精度不良
- SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (索尼) 激光二极管错误

[检测器报警 (主轴驱动单元)]

- TS5690, TS5691 (三菱电机) 存储器错误
- MDS-B-HR (三菱电机) 初始化错误
- OSA18 (三菱电机) CPU 错误
- E1B 系列 (海德汉) 初始化错误
- MPC1 系列 (MHI) 安装精度不良

(注) 在驱动单元侧, 将所有报警复位区分为 PR 处理。但也可能根据所用检测器作为 AR 处理。

002C 电机侧检测器 异常 2

内容

检测出电机侧检测器异常。
异常内容因检测器类型而异。

- 伺服停止方式：动态停止
- 主轴停止方式：惯性旋转停止

[检测器报警 (伺服驱动单元)]

- OSA105, OSA105ET2A, OSA166, OSA166ET2NA (三菱电机) LED 报警
- AT343, AT543, AT545 (MITSUBISHI) EEPROM 错误
- LC193M, LC493M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, E1B 系列 (海德汉) EEPROM 错误
- SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (索尼) 系统存储器错误

[检测器报警 (主轴驱动单元)]

- TS5690, TS5691 (三菱电机) 波形异常
- E1B 系列 (海德汉) EEPROM 错误

(注) 在驱动单元侧, 将所有报警复位区分为 PR 处理。但也可能根据所用检测器作为 AR 处理。

002D 电机侧检测器 异常 3

内容

检测出电机侧检测器异常。
异常内容因检测器类型而异。

- 伺服停止方式：动态停止
- 主轴停止方式：惯性旋转停止

[检测器报警 (伺服驱动单元)]

- OSA105, OSA105ET2A, OSA166, OSA166ET2NA (三菱电机) 数据报警
- OSA18 (三菱电机) 数据报警
- MDS-B-HR (三菱电机) 数据错误
- AT343, AT543, AT545 (MITSUBISHI) 光电式·静电容量式数据不一致
- LC193M, LC493M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, E1B 系列 (海德汉) 相对 / 绝对位置数据不一致
- MPZ 系列 (MHI) 检测位置偏差
- SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (索尼) 编码器不一致错误
- SAM/SVAM/GAM/LAM 系列 (FAGOR) 绝对位置检测错误

[检测器报警 (主轴驱动单元)]

- MDS-B-HR (三菱电机) 数据异常
- OSA18 (三菱电机) 数据异常
- MPC1 光栅尺 (MHI) 检测位置偏差

(注) 在驱动单元侧, 将所有报警复位区分为 PR 处理。但也可能根据所用检测器作为 AR 处理。

002E 电机侧检测器 异常 4

内容

检测出电机侧检测器异常。
异常内容因检测器类型而异。

- 伺服停止方式：动态停止
- 主轴停止方式：惯性旋转停止

[检测器报警 (伺服驱动单元)]

- AT343, AT543, AT545 (MITSUBISHI) ROM·RAM 错误
- LC193M, LC493M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, E1B 系列 (海德汉) ROM RAM 错误
- MPZ 系列 (MHI) 光栅尺断线
- SAM/SVAM/GAM/LAM 系列 (FAGOR) H/W 错误

[检测器报警 (主轴驱动单元)]

- MPC1 光栅尺 (MHI) 光栅尺断线

(注) 在驱动单元侧, 将所有报警复位区分为 PR 处理。但也可能根据所用检测器作为 AR 处理。

002F 电机侧检测器通信异常

内容

检测出与电机侧检测器的通信异常。

- 伺服停止方式：动态停止
- 主轴停止方式：惯性旋转停止

0030 过回生

内容

过回生等级超过了 100%。回生电阻处于过负载状态。

- 伺服停止方式：动态停止
- 主轴停止方式：惯性旋转停止

0031 过速度

内容

电机速度超过了允许速度。

- 伺服停止方式：减速停止
- 主轴停止方式：减速停止

0032 供电模块过电流

- 内容** 检测出供电模块的过电流。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

0033 过电压

- 内容** 主回路母线电压超过了允许值。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

0034 NC-DRV 通信 CRC 异常

- 内容** 检测出 NC 发送的通信数据异常。
- 伺服停止方式：减速停止
 - 主轴停止方式：减速停止

0035 NC 指令异常

- 内容** NC 发送的移动指令数据过大。
- 伺服停止方式：减速停止
 - 主轴停止方式：减速停止

0036 NC-DRV 通信 通信异常

- 内容** 切断了与 NC 的通信。
- 伺服停止方式：减速停止
 - 主轴停止方式：减速停止

0037 初始参数异常

- 内容** 接通 NC 电源时，从 NC 发送的参数设定值超出了设定范围。
在 SLS（安全限制速度）功能中，检测出处于速度监视模式时的安全速度与安全转数参数的关系异常。
- 伺服停止方式：初始异常
 - 主轴停止方式：初始异常

0038 NC-DRV 通信协议异常 1

- 内容** 检测出 NC 发送的通信帧异常。
或在同期控制中，执行轴取出 / 轴切换。
- 伺服停止方式：减速停止
 - 主轴停止方式：减速停止

0039 NC-DRV 通信协议异常 2

- 内容** 检测出 NC 发送的轴信息数据异常。
或在轴切换中，安装轴时设定同期控制的参数。
- 伺服停止方式：减速停止
 - 主轴停止方式：减速停止

003A 过电流

- 内容** 检测出电机驱动电流过大。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

003B 供电模块 过热

- 内容** 检测出供电模块过热。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

003C 回生回路异常

- 内容** 检测出回生晶体管或回生电阻器异常。
- 伺服停止方式：动态停止

003D 加减速时电源电压异常

- 内容** 因电源电压过低，检测出加减速时的电机控制异常。
- 伺服停止方式：动态停止

003E 磁极位置检测异常

- 内容** 在磁极位置检测控制中，无法正确检测磁极位置。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

0041 反馈异常 3

- 内容** 在全闭环系统中，检测出电机侧连接的检测器反馈脉冲缺失或 Z 相异常。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

0042 反馈异常 1

- 内容** 检测出位置检测器的反馈脉冲缺失或 Z 相异常。或使用绝对位置光栅尺时，绝对位置检查误差超过了允许值。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

I 报警

伺服及主轴报警 (S)

0043 反馈异常 2

内容

- 在机床侧检测器与电机侧检测器的反馈中，检测出偏差过大。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

0045 风扇停止

内容

- 冷却用风扇停止时，检测出供电模块过热。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

0046 电机过热

内容

- 检测出电机或电机侧检测器过热。
- 或直线 /DD 电机的热敏电阻信号接收回路出现了断线。
- 或热敏电阻信号接收回路出现了短路。
- 伺服停止方式：减速停止
 - 主轴停止方式：减速停止

0048 电机侧检测器 异常 5

内容

- 检测出电机侧检测器异常。
- 异常内容因检测器类型而异。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止
- [检测器报警 (伺服驱动单元)]
- MDS-B-HR (三菱电机) 光栅尺未连接
 - AT343, AT543, AT545 (MITSUBISHI) CPU 错误
 - LC193M, LC493M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB 系列 (海德汉) CPU 错误
 - MPZ 系列 (MHI) 绝对值检测不良
 - SAM/SVAM/GAM/LAM 系列 (FAGOR) CPU 错误
- [检测器报警 (主轴驱动单元)]
- MDS-B-HR (三菱电机) 连接异常
 - EIB 系列 (海德汉) CPU 错误
- (注) 在驱动单元侧，将所有报警复位区分作为 PR 处理。但也可能根据所用检测器作为 AR 处理。

0049 电机侧检测器 异常 6

内容

- 检测出电机侧检测器异常。
- 异常内容因检测器类型而异。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止
- [检测器报警 (伺服驱动单元)]
- AT343, AT543, AT545 (MITSUBISHI) 光电式超速
 - LC193M, LC493M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB 系列 (海德汉) 超速
 - SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (索尼) 超速错误
- [检测器报警 (主轴驱动单元)]
- TS5690, TS5691 (三菱电机) 超速
 - EIB 系列 (海德汉) 超速
- (注) 在驱动单元侧，将所有报警复位区分作为 PR 处理。但也可能根据所用检测器作为 AR 处理。

004A 电机侧检测器 异常 7

内容

- 检测出电机侧检测器异常。
- 异常内容因检测器类型而异。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止
- [检测器报警 (伺服驱动单元)]
- AT343, AT543, AT545 (MITSUBISHI) 静容量式错误
 - LC193M, LC493M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB 系列 (海德汉) 绝对位置数据错误
 - MPZ 系列 (MHI) 增益不良
 - SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (索尼) 绝对位置数据错误
- [检测器报警 (主轴驱动单元)]
- MPC1 光栅尺 (MHI) 增益不良
- (注) 在驱动单元侧，将所有报警复位区分作为 PR 处理。但也可能根据所用检测器作为 AR 处理。

004B 电机侧检测器 异常 8

内容

- 检测出电机侧检测器异常。
- 异常内容因检测器类型而异。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止
- [检测器报警 (伺服驱动单元)]
- AT343, AT543, AT545 (MITSUBISHI) 光电式错误
 - LC193M, LC493M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB 系列 (海德汉) 相对位置数据错误
 - MPZ 系列 (MHI) 相位不良
 - SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (磁栅尺) 相对位置数据错误
- [检测器报警 (主轴驱动单元)]
- TS5690, TS5691 (三菱电机) 相对位置数据错误
 - EIB 系列 (海德汉) 相对位置数据错误
 - MPC1 光栅尺 (MHI) 相位不良
- (注) 在驱动单元侧，将所有报警复位区分作为 PR 处理。但也可能根据所用检测器作为 AR 处理。

004C 磁极推定时电流异常

内容

- 无法正确检测初始磁极推定时电流。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

I 报警

伺服及主轴报警 (S)

004D 安全信号异常

- 内容** 在与安全信号相关的信号中检测出异常。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性停止

004E NC 指令模式异常

- 内容** 检测出 NC 发送的控制模式异常。
- 伺服停止方式：减速停止
 - 主轴停止方式：减速停止

004F 瞬时停电

- 内容** 控制断电状态持续 50ms 以上。
- 伺服停止方式：减速停止
 - 主轴停止方式：减速停止

0050 过负载 1

- 内容** 过负载检测等级超过 100%。电机或驱动器处于过负载状态。
- 伺服停止方式：减速停止
 - 主轴停止方式：减速停止

0051 过负载 2

- 内容** 在伺服中，超过单元最大电流的 95% 的电流指令连续 1 秒以上。
在主轴中，超过电机最大电流的 95% 的电流指令连续 1 秒以上。
- 伺服停止方式：减速停止
 - 主轴停止方式：减速停止

0052 误差过大 1

- 内容** 在伺服接通时，位置跟踪误差过大。
- 伺服停止方式：减速停止
 - 主轴停止方式：减速停止

0053 误差过大 2

- 内容** 在伺服关闭时，位置跟踪误差过大。
- 伺服停止方式：动态停止

0054 误差过大 3

- 内容** 检测出误差过大 1 报警时，没有电机电流反馈。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

0056 指令速度异常

- 内容** 在 C 轴控制模式，检测出过大指令速度。
- 主轴停止方式：减速停止

0058 冲突检测 1 G0

- 内容** 在快速进给模式 (G0)，检测出超过允许值的外乱扭矩。
- 伺服停止方式：最大性能减速停止

0059 冲突检测 1 G1

- 内容** 在切削进给模式 (G1) 中，检测出超过允许值的外乱扭矩。
- 伺服停止方式：最大性能减速停止

005A 冲突检测 2

- 内容** 检测出驱动器最大电流的电流指令。
- 伺服停止方式：最大性能减速停止

005B 安全限制 指令速度异常

- 内容** 在安全限制模式时，检测出超过安全限制速度的指令速度。
- 伺服停止方式：减速停止
 - 主轴停止方式：减速停止

005D 安全限制 门状态异常

- 内容** 在安全限制模式时，NC 输入门状态信号与驱动部输入门状态信号不一致。
或在通常模式时，检测出门打开状态。
- 伺服停止方式：减速停止
 - 主轴停止方式：减速停止

005E 安全限制 反馈速度异常

- 内容** 在安全限制模式时，检测出超过安全限制转速的电机转速。
- 伺服停止方式：减速停止
 - 主轴停止方式：减速停止

005F 外部接触器异常

- 内容** 外部接触器的触点烧结。
- 伺服停止方式：减速停止
 - 主轴停止方式：减速停止

I 报警

伺服及主轴报警 (S)

0080 电机侧检测器电缆异常

- 内容** 电机侧检测器电缆的电缆类型用于矩形波信号。
- 伺服停止方式：初始异常

0081 机床侧检测器电缆异常

- 内容** 机床侧检测器电缆的电缆类型与参数中设置的检测器类型不一致。
- 伺服停止方式：初始异常

0087 驱动器间通信异常

- 内容** 驱动器间通信的通信帧中断。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

0088 看门狗

- 内容** 驱动器未正常动作。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

008A 驱动器间通信数据异常 1

- 内容** 在驱动器间的通信中，通信数据 1 超出了允许值。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

008B 驱动器间通信数据异常 2

- 内容** 在驱动器间的通信中，通信数据 2 超出了允许值。
- 伺服停止方式：动态停止
 - 主轴停止方式：惯性旋转停止

供电单元报警

0061 供电单元 供电模块过电流

内容 供电模块的过电流保护功能执行了动作。
- LED 显示：1

0062 供电单元 频率异常

内容 输入的电源频率超出了规格范围。
- LED 显示：2

0066 处理异常

内容 处理周期出现异常。
- LED 显示：6

0067 供电单元缺相

内容 输入电源处于缺相状态。
- LED 显示：7

0068 供电单元 看门狗

内容 系统未正常动作。
- LED 显示：8

0069 供电单元接地

内容 电机电源电缆与 FG（接地）连接。
- LED 显示：9

006A 供电单元 外部接触器烧结

内容 外部接触器的触点烧结。
- LED 显示：A

006B 供电单元 突入继电器烧结

内容 突入回路出现异常。
- LED 显示：B

006C 供电单元 主回路异常

内容 在主回路电容器的充电动作中检测出异常。
- LED 显示：C

006D 供电单元 参数异常

内容 在驱动器发送的参数中检测出异常。
- LED 显示：d

006E 供电单元存储器异常

内容 检测出内部存储器异常。
检测出 A/D 变频器异常。
检测出单元识别异常。
- LED 显示：E

006F 供电单元异常

内容 驱动器未连接供电单元、或检测出通信异常。
- LED 显示：F

0070 供电单元 外部紧急停止异常

内容 外部紧急停止输入与 NC 紧急停止输入不一致的状态持续了 30 秒。
- LED 显示：G

0071 供电单元瞬时停电

内容 瞬时停电。
- LED 显示：H

0072 供电单元风扇停止

内容 供电单元内置的冷却风扇停止，供电模块发生过热。
- LED 显示：I

0073 供电单元过回生

内容 过回生检测等级大于 100%。回生电阻处于过载状态。本报警发生后 15 分钟内，因回生电阻保护，无法执行报警复位。在控制通电状态下，请等待 15 分钟后再次通电，执行报警复位。
- LED 显示：J

0075 供电单元过电压

内容 主回路 L+, L- 间电压超过了允许值。在发生本报警后，L+, L- 之间的电压过高，立即执行报警复位，则可能会引起其他的报警。等待 5 分钟后，待电压下降，再执行报警复位。
- LED 显示：L

I 报警

伺服及主轴报警 (S)

0076 外部紧急停止设定异常

内容

在外部紧急停止模式外的模式，检测出外部紧急停止输入。
- LED 显示：M

0077 供电单元 供电模块过热

内容

供电模块的温度保护功能执行了动作。
- LED 显示：n

3.2 初始参数异常 (S02)

S02 初始参数异常 : PR 2201-2264 (轴名称)

- 内容** 伺服参数的设定数据有误。
报警号为错误的伺服参数号。
- 处理** 请确认对应伺服参数的说明, 修改参数。

S02 初始参数异常 : PR 2301 (轴名称)

- 内容** 以下功能中使用的常数发生溢出。
- 电子齿轮
- 位置环增益
- 速度反馈转换
- 处理** 请确认是否正确设定各相关参数。
sv001:PC1, sv002:PC2, sv003:PGN1
sv018:PI, sv019:RNG1, sv020:RNG2

S02 初始参数异常 : PR 2302 (轴名称)

- 内容** 连接高速串行增量检测器 (0SE104, 0SE105) 时, 绝对位置检测参数已开启。
请关闭绝对位置检测参数。
执行绝对位置检测时, 所连接的检测器为增量规格的检测器, 因此请更换为绝对位置规格的检测器。
- 处理** 请确认是否正确设定各相关参数。
sv017:SPEC, sv025:MTYP

S02 初始参数异常 : PR 2303 (轴名称)

- 内容** 没有伺服选配功能。
闭环 (包含滚珠丝杠端检测) 或双反馈控制功能为选项功能。
- 处理** 请确认是否正确设定各相关参数。
sv025:MTYP/pen
sv017:SPEC/dfBx

S02 初始参数异常 : PR 2304 (轴名称)

- 内容** 没有伺服选配功能。
SHG 控制功能为选配功能。
- 处理** 请确认是否正确设定各相关参数。
sv057:SHGC
sv058:SHGCsp

S02 初始参数异常 : PR 2305 (轴名称)

- 内容** 没有伺服选配功能。
自适应滤波器功能为选配功能。
- 处理** 请确认是否正确设定各相关参数。
sv027:SSF1/aflt

S02 初始参数异常 : PR 13001-13256 (轴名称)

- 内容** 参数错误
设定了允许范围外的参数值。
报警号为发生错误的主轴参数号。
- 处理** 确认错误信息显示编号的主轴参数。
参考主轴驱动维护说明书 37 号报警

3.3 参数异常 (S51)

S51 参数异常 2201-2264 (轴名称)

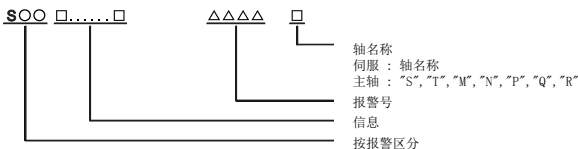
- | | |
|-----------|---------------------------------|
| 内容 | 伺服参数的设定数据错误。
报警号为发生警告的伺服参数号。 |
| 处理 | 请确认对应伺服参数的说明, 修改参数。 |

S51 参数异常 13001-13256 (轴名称)

- | | |
|-----------|--|
| 内容 | 参数警告
设定了允许范围外的参数值。
报警号为发生警告的主轴参数号。 |
| 处理 | 确认错误信息显示的主轴参数号的内容。 |

3.4 伺服警告 (S52)

以下形式显示伺服警告。



按报警区分	信息
S52	伺服警告

错误编号为 4 位数字 (0096 ~)。按照错误编号的升序对伺服警告进行说明。各项左端的 4 位数字为错误编号。

(注) 伺服警告的详情请参考所用驱动单元的使用说明书。

驱动器单元警告

0096 光栅尺反馈异常

内容 在 MPI 光栅尺绝对位置检测系统中, 检测出主侧检测器与 MPI 光栅尺的反馈量出现过偏差。
- 复位方式: 只要解除警告状态, 就可以执行自动复位。

0097 光栅尺偏置异常

内容 在 MPI 光栅尺绝对位置检测系统中, 检测出 NC 通电时读入的偏置数据异常。

009B 检测器转换单元 磁极偏移警告

内容 在内置电机的增量系统中, 通过 Z 相后的磁极位置 (磁极偏移量: SV028) 与初始检测磁极位置的差过大。通过初始检测值控制磁极。

009E ABS 检测器 多转计数器异常

内容 检测出绝对位置检测器内的多转计数器数据异常。无法确保绝对位置。
- 复位方式: 只要解除警告状态, 就可以执行自动复位。

009F 电池电压下降

内容 向绝对位置检测器供电的电池电压正在下降。

00A3 绝对位置检查 初始设定警告

内容 执行绝对位置检查功能的初始设定时, 在轴到达基准点之前, 检测出此警告。在轴返回到基准点后警告灯将会熄灭, 因此在参数中设定此时的驱动监视器显示值。
在 MBA405W 的初始设定时检测出此警告。初始设定时, 使 MBA405W 的 Z 相通过, 然后重新接通 NC 电源, 完成初始设定, 则警告灯熄灭。
- 复位方式: 解除发生警告的状态, 即可自动复位。

00A4 安全信号警告

内容 检测出安全信号相关的信号输入。
- 复位方式: 在导致发生警告的状态被解除后自动复位。

00A6 风扇停止警告

内容 驱动器内的冷却用风扇处于停止状态。
- 复位方式: 只要解除警告状态, 就可以执行自动复位。

00E0 过回生警告

内容 过回生检测等级超过 80%。
- 复位方式: 只要解除警告状态, 就可以执行自动复位。

00E1 过负载警告

内容 检测出负载报警 1 的 80% 等级。
- 复位方式: 只要解除警告状态, 就可以执行自动复位。

00E4 参数错误警告

内容 在通常运行中, 检测出 NC 发送的参数设定值异常。
- 复位方式: 只要解除警告状态, 就可以执行自动复位。

00E6 控制轴取出警告

内容 控制轴取出中。(状态显示)
- 复位方式: 只要解除警告状态, 就可以执行自动复位。

00E7 NC 紧急停止中

内容 NC 紧急停止中。(状态显示)
- 停止方式: 可减速停止
- 复位方式: 只要解除警告状态, 就可以执行自动复位。

00E8-00EF 供电单元警告

内容

供电单元检测出警告。
异常内容因连接供电单元而异。
请参考“供电单元警告”。
- 停止方式：-（EA：可减速停止）
- 复位方式：只要解除警告状态，就可以执行自动复位。

供电单元警告

00E9 瞬时停电警告

内容

- 瞬时停电。
- LED 显示：P

00EA 外部紧急停止中

内容

- 输入了外部紧急停止信号。
- 复位方式：只要解除警告状态，就可以自动执行复位。
- LED 显示：q

00EB 供电单元过回生警告

内容

- 过回生检测等级大于 80%。
- 复位方式：只要解除警告状态，就可以自动执行复位。
- LED 显示：r

00EE 供电单元 风扇停止警告

内容

- 供电单元内置的冷却风扇已停止。
- 复位方式：只要解除警告状态，就可以自动执行复位。
- LED 显示：u

4. MCP 报警 (Y)

Y02 系统异常 处理时间超限 0050

内容 系统异常 处理时间超限

处理 可能是软件或硬件故障。
请联系服务中心。
(注) 同时发生多个“Y02 系统异常 0051”错误时, 仅显示最先发生的报警。

Y02 伺服通信错误 (CRC 错误 1) 0051 0000

内容 控制器 - 驱动器间的通信异常。

处理

- 执行防干扰措施。
- 确认是否已插入控制器 - 驱动器间、驱动器 - 驱动器间的通信电缆插头。
- 确认控制器 - 驱动器间、驱动器 - 驱动器间的通信电缆是否断线。
- 可能是驱动器故障。记下所有驱动器的 7 段 LED 的显示内容后, 联系服务中心。
- 升级驱动器的软件版本。

(注) 同时发生多个“Y02 系统异常 0051”错误时, 仅显示最先发生的报警。

Y02 伺服通信错误 (CRC 错误 2) 0051 0001

内容 控制器 - 驱动器间的通信异常。

处理

- 执行防干扰措施。
- 确认是否已插入控制器 - 驱动器间、驱动器 - 驱动器间的通信电缆插头。
- 确认控制器 - 驱动器间、驱动器 - 驱动器间的通信电缆是否断线。
- 可能是驱动器故障。记下所有驱动器的 7 段 LED 的显示内容后, 联系服务中心。
- 升级驱动器的软件版本。

(注) 同时发生多个“Y02 系统异常 0051”错误时, 仅显示最先发生的报警。

Y02 伺服通信错误 (接收时间错误) 0051 0002

内容 控制器 - 驱动器间的通信异常。

处理

- 执行防干扰措施。
- 确认是否已插入控制器 - 驱动器间、驱动器 - 驱动器间的通信电缆插头。
- 确认控制器 - 驱动器间、驱动器 - 驱动器间的通信电缆是否断线。
- 可能是驱动器故障。记下所有驱动器的 7 段 LED 的显示内容后, 联系服务中心。
- 升级驱动器的软件版本。

(注) 同时发生多个“Y02 系统异常 0051”错误时, 仅显示最先发生的报警。

Y02 伺服通信错误 (数据 ID 错误) 0051 xy03

内容 控制器 - 驱动器间的通信异常。

x: 通道号 (0 ~)
y: 驱动器旋转开关编号 (0 ~)

处理

- 执行防干扰措施。
- 确认是否已插入控制器 - 驱动器间、驱动器 - 驱动器间的通信电缆插头。
- 确认控制器 - 驱动器间、驱动器 - 驱动器间的通信电缆是否断线。
- 可能是驱动器故障。记下所有驱动器的 7 段 LED 的显示内容后, 联系服务中心。
- 升级驱动器的软件版本。

(注) 同时发生多个“Y02 系统异常 0051”错误时, 仅显示最先发生的报警。

Y02 伺服通信错误 (接收帧数错误) 0051 xy04

内容 控制器 - 驱动器间的通信异常。

x: 通道号 (0 ~)
y: 接收帧数 - 1 (0 ~)

处理

- 执行防干扰措施。
- 确认是否已插入控制器 - 驱动器间、驱动器 - 驱动器间的通信电缆插头。
- 确认控制器 - 驱动器间、驱动器 - 驱动器间的通信电缆是否断线。
- 可能是驱动器故障。记下所有驱动器的 7 段 LED 的显示内容后, 联系服务中心。
- 升级驱动器的软件版本。

(注) 同时发生多个“Y02 系统异常 0051”错误时, 仅显示最先发生的报警。

Y02 伺服通信错误 (通信错误) 0051 x005

内容 控制器 - 驱动器间的通信异常。

x: 通道号 (0 ~)

处理

- 执行防干扰措施。
- 确认是否已插入控制器 - 驱动器间、驱动器 - 驱动器间的通信电缆插头。
- 确认控制器 - 驱动器间、驱动器 - 驱动器间的通信电缆是否断线。
- 可能是驱动器故障。记下所有驱动器的 7 段 LED 的显示内容后, 联系服务中心。
- 升级驱动器的软件版本。

(注) 同时发生多个“Y02 系统异常 0051”错误时, 仅显示最先发生的报警。

Y02 伺服通信错误 (连接错误) 0051 x006

内容 控制器 - 驱动器间的通信异常。

x: 通道号 (0 ~)

处理

- 执行防干扰措施。
- 确认是否已插入控制器 - 驱动器间、驱动器 - 驱动器间的通信电缆插头。
- 确认控制器 - 驱动器间、驱动器 - 驱动器间的通信电缆是否断线。
- 可能是驱动器故障。记下所有驱动器的 7 段 LED 的显示内容后, 联系服务中心。
- 升级驱动器的软件版本。

(注) 同时发生多个“Y02 系统异常 0051”错误时, 仅显示最先发生的报警。

Y02 伺服通信错误 (初始通信异常) 0051 xy20

- 内容** 控制器 - 驱动器间的通信异常。
驱动器停止, 无法从初始通信进入运转时间。
x: 通道号 (0 ~)
y: 驱动器旋转开关编号 (0 ~)
- 处理**
- 执行防干扰措施。
 - 确认是否已插入控制器 - 驱动器间、驱动器 - 驱动器间的通信电缆插头。
 - 确认控制器 - 驱动器间、驱动器 - 驱动器间的通信电缆是否断线。
 - 可能是驱动器故障。记下所有驱动器的 7 段 LED 的显示内容后, 联系服务中心。
 - 升级驱动器的软件版本。
- (注) 同时发生多个“Y02 系统异常 0051”错误时, 仅显示最先发生的报警。

Y02 伺服通信错误 (无法自动检测站点) 0051 xy30

- 内容** 控制器 - 驱动器间的通信异常。
设定网络配置时, 驱动器没有对 NC 发出的要求进行响应。
x: 通道号 (0 ~)
y: 站号 (0 ~)
- 处理**
- 执行防干扰措施。
 - 确认是否已插入控制器 - 驱动器间、驱动器 - 驱动器间的通信电缆插头。
 - 确认控制器 - 驱动器间、驱动器 - 驱动器间的通信电缆是否断线。
 - 可能是驱动器故障。记下所有驱动器的 7 段 LED 的显示内容后, 联系服务中心。
 - 升级驱动器的软件版本。
- (注) 同时发生多个“Y02 系统异常 0051”错误时, 仅显示最先发生的报警。

Y02 伺服通信错误 (通信模式不匹配) 0051 xy31

- 内容** 控制器 - 驱动器间的通信异常。
驱动器的软件版本与控制器要求的通信模式不匹配。
x: 通道号 (0 ~)
y: 站号 (0 ~)
- 处理**
- 执行防干扰措施。
 - 确认是否已插入控制器 - 驱动器间、驱动器 - 驱动器间的通信电缆插头。
 - 确认控制器 - 驱动器间、驱动器 - 驱动器间的通信电缆是否断线。
 - 可能是驱动器故障。记下所有驱动器的 7 段 LED 的显示内容后, 联系服务中心。
 - 升级驱动器的软件版本。
- (注) 同时发生多个“Y02 系统异常 0051”错误时, 仅显示最先发生的报警。

Y02 系统异常 0052 0001

- 内容** 伺服通信的发送缓存未正常进行发送处理。
- 处理** 可能是软件或硬件故障。
请联系服务中心。
(注) 同时发生多个“Y02 系统异常 0051”错误时, 仅显示最先发生的报警。

Y03 未安装驱动单元 轴名称

- 内容** 未正常安装驱动单元。
英文字母 (轴名): 未安装伺服轴驱动单元
1 ~ 4: 未安装 PLC 轴驱动单元
S: 未安装第 1 主轴驱动单元
T: 未安装第 2 主轴驱动单元
M: 未安装第 3 主轴驱动单元
N: 未安装第 4 主轴驱动单元
- 处理** 检查驱动单元的安装状态。
- 确认电缆配线。
 - 确认电缆是否断线。
 - 确认插头是否正确插入。
 - 未接入驱动单元的输入电源。
 - 驱动单元的轴号开关设定有误。

Y05 初始参数异常 3025

- 内容** 基准主轴或导杆主轴的主轴编码器未采用与主轴驱动单元连接的方式。
- 处理** 请确认基准主轴和导杆主轴的主轴编码器的连接规格 “#3025 enc-on (主轴编码器)” 是否设为 “2”。

Y05 初始参数异常

- 内容** 轴数 / 系统数的设定值有误。
- 处理**
- 修改相应参数。
 - “#1001 SYS_ON (系统有效设定)”
 - “#1002 axisno (轴数)”
 - “#1039 spinno (主轴数)”
 - 等

Y06 mcp_no 设定错误 0001

- 内容** 通道内编号有误。
- 处理** 修改以下参数。
- “#1021 mcp_no [驱动器 I/F 通道号 (伺服)]”
 - “#3031 smcp_no [驱动器 I/F 通道号 (主轴)]”

Y06 mcp_no 设定错误 0002

- 内容** 任意配置的设定重复。
- 处理** 修改以下参数。
- “#1021 mcp_no [驱动器 I/F 通道号 (伺服)]”
 - “#3031 smcp_no [驱动器 I/F 通道号 (主轴)]”

I 报警

MCP 报警 (Y)

Y06 mcp_no 设定错误 0003

- 内容** 驱动器固定设定“0000”与任意配置设定“****”混在一起
- 处理** 修改以下参数。
“#1021 mcp_no[驱动器 I/F 通道号(伺服)]”
“#3031 smcp_no[驱动器 I/F 通道号(主轴)]”

Y06 mcp_no 设定错误 0004

- 内容** 主轴/C 轴的“#1021 mcp_no[驱动器 I/F 通道号(伺服)]”与“#3031 smcp_no[驱动器 I/F 通道号(主轴)]”为同值。
- 处理** 修改以下参数。
“#1021 mcp_no[驱动器 I/F 通道号(伺服)]”
“#3031 smcp_no[驱动器 I/F 通道号(主轴)]”

Y06 mcp_no 设定错误 0005

- 内容** 在“#1154 pdoor”=1 的双系统中, 设定了任意配置。
- 处理** 修改以下参数。
“#1021 mcp_no[驱动器 I/F 通道号(伺服)]”
“#3031 smcp_no[驱动器 I/F 通道号(主轴)]”

Y06 mcp_no 设定错误 0006

- 内容** 通道号参数在设定范围外。
- 处理** 修改以下参数。
“#1021 mcp_no[驱动器 I/F 通道号(伺服)]”
“#3031 smcp_no[驱动器 I/F 通道号(主轴)]”

Y07 连接轴数超限 00xy

- 内容** 各通道连接的轴数超过了最大连接轴数。
各通道的超过轴数显示为报警号。
x: 驱动单元接口 通道 2 的超过轴数 (0 ~ F)
y: 驱动单元接口 通道 1 的超过轴数 (0 ~ F)
- 处理** 第 1 通道未连接驱动单元, 仅第 2 通道连接了驱动单元时, 也发生本报警。
对于报警号不为 0 的通道, 取出报警号中所显示数量的连接轴, 使连接轴数小于最大连接轴数。
(注 1) 轴数限制是对每个驱动单元接口通道的限制。
(注 2) 最大可连接轴数因扩展单元的有无及“#11012 16 axes for 1ch(通道 1 16 轴连接设定)”的设定而异。
连接扩展单元时, 最大可连接轴数(每个通道)为 8 轴。
未连接扩展单元时, “#11012 16 axes for 1ch(通道 1 16 轴连接设定)”的值为“0”时, 最大可连接轴数为 8 轴, 值为“1”时, 最大可连接轴数为 16 轴。
(注 3) 发生本报警时, 不发生报警“Y03 驱动单元未安装”。
(注 4) 相对于报警“Y08 连接驱动单元数超限”、“Y09 连接轴号超限”, 优先显示本报警。

Y08 连接驱动单元数超限 00xy

- 内容** 连接各通道的驱动单元数超过 8 台。
各通道的超过驱动单元数显示为报警号。
x: 驱动单元接口 通道 2 的超过驱动单元数 (0 ~ F)
y: 驱动单元接口 通道 1 的超过驱动单元数 (0 ~ F)
- 处理** 对于报警号不为 0 的通道, 取出报警号中所显示数量的连接驱动单元, 使连接的驱动单元数小于 8 台。
(注 1) 与驱动单元连接的所有轴均为无效的轴时, 驱动单元数不包括此驱动单元。
(注 2) 发生本报警时, 不发生报警“Y03 未安装驱动单元”。
(注 3) 相对于本报警, 优先显示“Y07 连接轴数超限”、“Y09 连接轴号超限”报警。

Y09 连接轴号超限 00xy

- 内容** 连接各通道的轴号(驱动器的旋转开关编号)超过了最大连接轴号。
各通道的轴号超过最大连接轴号时, 报警编号显示为“1”。
x: 驱动单元接口 通道 2 的轴号超过最大连接轴号时为“1”
y: 驱动单元接口 通道 1 的轴号超过最大连接轴号时为“1”
- 处理** 设定时, 使报警号为“1”的通道轴号(驱动器的旋转开关编号)不超过最大连接轴号。
(注 1) 轴号限制为每个驱动单元接口通道的限制。
(注 2) 可连接轴号因扩展单元的有无及“#11012 16 axes for 1ch(通道 1 16 轴连接设定)”的设定而异。
连接扩展单元时, 可连接轴号为 0 ~ 7。
未连接扩展单元时, “#11012 16 axes for 1ch(通道 1 16 轴连接设定)”的值为“0”时, 可连接轴号为 0 ~ 7, 值为“1”时, 可连接轴号为 0 ~ F。
(注 3) 发生本报警时, 不发生报警“Y03 未安装驱动单元”。
(注 4) 相对于报警“Y08 连接驱动单元数超限”, 优先显示本报警。
(注 5) 相对于本报警, 优先显示报警“Y07 连接轴数超限”。

Y11 自动局检测异常 8002-8300 xy00

- 内容** NC 启动时, 驱动器没有对 NC 发出的要求进行响应。
显示对错误编号未作出响应时的通信编号。
x: 通道号 (0 ~)
y: 错误站号 (0 ~)
- 处理** 因驱动器的软件版本与 NC 的软件版本不匹配, 可能无法通信。确认驱动器的软件版本。
NC 重启后, 报警被解除。
无法解除报警时, 请记录报警号、联系服务中心。

Y12 存在驱动器间无法通信的轴

- 内容** 不受高速同期攻丝选配功能有效的影响, 连接了不匹配的驱动器。
- 处理** 更换为匹配的驱动器。

Y13 存在驱动器间无法通信的主轴

- 内容** 不受高速同期攻丝选配功能有效的影响, 连接了不匹配的驱动器。
- 处理** 更换为匹配的驱动器。

Y14 驱动器间不可开始通信

- 内容** 在规定时间内, 无法启动驱动器间的通信。
- 处理**
- 可能驱动器的连接构成有误。
 - 确认驱动器是否发生故障。

Y20 参数检查异常 0001 (轴名称)

- 内容** NC 保持的速度监视参数与发送到驱动器的参数不一致。
显示异常的轴名称。
- 处理** 可能 NC 或伺服驱动器发生故障。
请联系服务中心。

Y20 安全监视指令速度异常 0002 (轴名称)

- 内容** 在速度监视模式中, 指定速度超过了参数设定速度。
显示异常的轴名称。
- 处理** 修改速度监视参数、PLC 程序。
重启 NC。

Y20 安全监视反馈位置异常 0003 (轴名称)

- 内容** 在速度监视模式中, NC 向伺服驱动器发送的指令位置与伺服驱动器接收的反馈位置存在较大偏差。
显示异常的轴名称。
- 处理** 可能 NC 或伺服驱动器发生故障。
请联系服务中心。

Y20 安全监视反馈速度异常 0004 (轴名称)

- 内容** 在速度监视模式中, 电机的实际转速超过了速度监视参数设定的转速。
显示异常的轴名称。
- 处理** 修改速度监视参数、PLC 程序。
重启 NC。

Y20 门信号输入不一致 0005 门编号

- 内容** NC 侧门状态信号与驱动侧门状态信号不一致。
可能为以下原因。
- 电缆断线
 - 门开关发生故障
 - NC 或伺服驱动器发生故障
- 处理** 确认电缆。
确认门开关。
重启 NC。

Y20 门打开中没有速度监视模式 0006 门编号

- 内容** 在非速度监视模式下, 检测出门打开状态。
除了与 0005 (门信号输入不一致) 相同的原因外, 可能是 PLC 程序有误。
- 处理** 修改 PLC 程序。
重启 NC。

Y20 速度监视参数不一致 0007 (轴名称)

- 内容** 速度监视模式信号启动时, 两个速度监视参数不一致。
显示异常的轴名称。
- 处理** 修改相关参数, 使两个速度监视参数一致。
重启 NC。

Y20 检测出接触器粘连 0008 接触器编号

- 内容** 检测出接触器粘连。
显示发生异常的接触器编号 bit。
即使在运行时关闭伺服 Ready, 也可能无法立即断开接触器, 而继续保持伺服 Ready 打开状态。
- 处理**
- 确认是否向 “#1330 MC_dp1 (接触器粘连检测元件 1)”、“#1331 MC_dp2 (接触器粘连检测元件 2)” 中所设定的元件正确输出了接触器辅助 B 触点信号。
 - 发生接触器粘连时需要更换接触器。
 - 再重启 NC。

Y20 没有安全监视选配功能 0009

- 内容** 在没有安全监视选配功能的系统中, 设定了 “#2313 SV113 SSF8/BitF(ssc 安全监视功能)”、“#13229 SP229 SFNC9/BitF(ssc 安全监视功能)”。
- 处理** 使 “#2313 SV113 SSF8/BitF(ssc 安全监视功能)”、“#13229 SP229 SFNC9/BitF(ssc 安全监视功能)” 无效, 重启 NC。

Y20 SDIO 插头输入电压异常 0010

- 内容** 未对 SDIO 插头提供正常的 DC24V 电源。(SDIO 插头 4A 针供电电压低于 16V、或检测出 1ms 以上的瞬时停电)
此时,无法控制接触器控制输出信号,因此发生“供电单元瞬时停电”报警。
即使解除报警,在 NC 重启前仍然继续保持报警状态。
- 处理** 检查配线,向 SDIO 插头提供 DC24V 电源。
重启 NC。

Y20 元件设定错误 0011

- 内容** - 不存在“#1353 MC_ct1(接触器切断输出 1 元件)”设定的元件。
- 将“#1353 MC_ct1(接触器切断输出 1 元件)”设定的元件作为 PLC 程序输出的元件使用。
- 处理** - 在“#1353 MC_ct1(接触器切断输出 1 元件)”设定连接远程 I/O 的元件,使用该元件,执行控制接触器的配线。
- 确认是否将“#1353 MC_ct1(接触器切断输出 1 元件)”设定的元件作为 PLC 程序输出的元件使用。

Y20 接触器动作有误 0012 接触器编号

- 内容** 接触器未执行 NC 指定的动作。
显示发生异常的接触器编号。
- 处理** - 修改“#1353 MC_ct1(接触器断开输出 1 元件)”。
- 确认用于断开接触器的配线是否正确。
- 确认接触器是否粘连。

Y20 安全信号参数设定异常 0027

- 内容** “#2118 SscDrSel(速度监视门选择)”“#3071 SscDrSelSp(速度监视主轴门选择)”“#2180 S_DIN(速度监视输入门编号)”“#3140 S_DINSp(速度监视输入门编号)”的设定不正确。
- 处理** - 修改参数。

Y20 安全监视参数存储器异常 0031 检查异常参数号

- 内容** 安全监视参数与其检查用数据不匹配。
“#2180 S_DIN(速度监视输入门编号)”“#3140 S_DINSp(速度监视输入门编号)”
- 处理** - 修改参数。
- 参数或检查用数据可能已损坏,请还原备份数据。

Y21 速度监视模式输入速度超限 0001 (轴名称)

- 内容** “速度监视模式”信号打开时的速度超过了安全速度。
显示异常的轴名称。
- 处理** 减速则解除警告,开始速度监视。

Y51 直线加减速快速进给时间常数异常 0001

- 内容** 未设定时间常数。或设定值超出设定范围。
- 处理** 修改“#2004 G0tL G0 时间常数(直线)”。

Y51 直线加减速切削进给时间常数异常 0002

- 内容** 未设定时间常数。或设定值超出设定范围。
- 处理** 修改“#2007 G1tL G1 时间常数(直线)”。

Y51 1 次延迟快速进给时间常数异常 0003

- 内容** 未设定时间常数。或设定值超出设定范围。
- 处理** 修改“#2005 G0t1(G0 时间常数(1 次延迟)/软件加减速的第 2 段时间常数)”。

Y51 1 次延迟切削进给时间常数异常 0004

- 内容** 未设定时间常数。或设定值超出设定范围。
- 处理** 修改“#2008 G1t1(G1 时间常数(1 次延迟)/软件加减速的第 2 段时间常数)”。

Y51 栅格间隔异常 0009

- 内容** 栅格间隔异常
- 处理** 修改“#2029 grspc(栅格间隔)”。

Y51 同期攻丝加减速时间常数异常 0012

- 内容** 未设定时间常数。或设定值超出设定范围。
- 处理** 修改“#3017 stapt1[攻丝时间常数(齿轮:00)]”~“#3020 stapt4[攻丝时间常数(齿轮:11)]”。

Y51 从动轴号补偿异常 0014

- 内容** 在轴同期中,从动轴的参数设定与主动轴系统不一致。
- 处理** - 修改“#1068 slavno(从动轴号)”。

Y51 直线加减速跳跃时间常数异常 0015

- 内容** 时间常数超出设定范围。
- 处理** 修改“#2102 skip_tL(跳跃时间常数直线)”。

Y51 一次延迟跳跃时间常数异常 0016

内容 时间常数超出设定范围。

处理 修改 “#2103 skip_t1(跳跃时间常数一次延迟 / 软件加减速第 2 段)”。

Y51 插补前加减速参数 (G0Bdcc) 异常 0017

内容 “#1205 G0Bdcc(G0 插补前加减速)” 的第 2 系统为 G0 插补前加减速的设定。

处理 修改 “#1205 G0Bdcc(G0 插补前加减速)”。

Y51 OMR-II 参数错误 0018

内容 OMR-II 相关参数设定有误。
此时, OMR-II 无效。

处理 修改相关参数。

Y51 PLC 分度行程长度异常 0019

内容

在 PLC 分度轴中, 直线轴平均分配有效时, 未设定 “#12804 aux_tlength(直线轴行程长度)” 或设定值超出设定范围。

处理 修改 “#12804 aux_tlength(直线轴行程长度)” 的设定值。

Y51 高精度加减速时间常数扩展无效 0020

内容 无法使用高精度加减速时间常数扩展选配功能。

处理 将 “#1207 G1BtL(时间常数)” 修改为没有高精度控制时间常数扩展规格设定范围内的值。

Y51 重叠直线加减速 G0 时间常数异常 0022

内容 时间常数未设定。或超出了设定范围。

处理 请确认 “#2092 pIG0tL 重叠控制中的 G0 时间常数(直线)”。

Y51 重叠直线加减速 G1 时间常数异常 0023

内容 时间常数未设定。或超出了设定范围。

处理 请确认 “#2094 pIG1tL 重叠控制中的 G1 时间常数(直线)”。

Y51 PC1, PC2 的设定过大 0101

内容 旋转轴规格中的 PC1, PC2 设定过大。

处理 修改 “#2201 SV001 PC1(电机侧齿轮比)”、“#2202 SV002 PC2(机床侧齿轮比)”。

Y90 主轴无信号 0001-0007

内容 主轴编码器的信号存在异常。
此时, 停止向驱动器传送数据。

处理 确认主轴编码器的反馈电缆、编码器。

5. 系统报警 (Z)

Z02 系统错误

- 内容** 运算结果有误。
处理 - 请联系服务中心。

Z31 套接字打开错误 (socket) 0001

- 内容** 套接字打开错误 (socket)
处理 重新设定参数后, 请重启电源 (OFF → ON)。

Z31 套接字绑定错误 (Bind) 0002

- 内容** 套接字绑定错误 (Bind)
处理 重新设定参数后, 请重启电源 (OFF → ON)。

Z31 连接等待队列创建错误 (listen) 0003

- 内容** 连接等待队列创建错误 (listen)
处理 重新设定参数后, 请重启电源 (OFF → ON)。

Z31 连接要求接收错误 (accept) 0004

- 内容** 连接要求接收错误 (accept)

Z31 数据接收错误 (套接字错误) 0005

- 内容** 数据接收错误 (套接字错误)

Z31 数据接收错误 (数据错误 / 切断) 0006

- 内容** 数据接收错误 (数据错误 / 切断)

Z31 数据发送错误 (套接字错误) 0007

- 内容** 数据发送错误 (套接字错误)

Z31 数据发送错误 (数据错误 / 切断) 0008

- 内容** 数据发送错误 (数据错误 / 切断)

Z31 套接字关闭错误 (close) 000A

- 内容** 套接字关闭错误 (close)
处理 重新设定参数后, 请重启电源 (OFF → ON)。

Z34 DeviceNet 错误

- 内容** 在 DeviceNet 单元发生了以下错误。
- 主站功能错误 (X03 为 ON 状态)
- 从站功能错误 (X08 为 ON 状态)
- 信息通信错误 (X05 为 ON 状态)
多个单元发生错误时, 显示插口号最小的单元的错误编码。
同时发生主站功能错误、从站功能错误、信息通信错误时, 按照以下优先顺序显示错误。
1. 主站功能错误
2. 从站功能错误
3. 信息通信错误
- 处理** - 通过维护画面的“外部 PLC 连接”菜单打开单元确认画面, 确认发生错误的单元和错误详情, 然后解除错误。
I28 DeviceNet 单元的错误详情请参考“外部 PLC 连接 II (总线连接) MELSEC-Q 系列附录 2 (DeviceNet)”BNP-C3039-276 (附录 2)。
DeviceNet 单元的错误详情请参考“外部 PLC 连接 II (总线连接) MELSEC-Q 系列附录 2 (DeviceNet)”BNP-C3039-276 (附录 2)。

Z40 格式不一致

- 内容** 在“#1052 MemVal (指定共变量系统通用个数)”为“0”的状态下, 执行格式化。然后将“#1052 MemVal (指定共变量系统通用个数)”切换为“1”。
- 处理** - 或是恢复“#1052 MemVal (指定共变量系统通用个数)”的设定、或是执行格式化后重启。

Z51 EEPROM 异常

- 内容** EEPROM 写入后, 读取的数据与写入值不一致。
- 处理** - 执行相同操作, 当再次发生报警时, 则为 H/W 故障。请联系服务中心。

Z52 电池电量不足 000x

- 内容** NC 控制器安装的电池电压过低。(内部数据保持用)
0001 : 电池警告
0002 : 电池检测回路异常
0003 : 电池报警
(注) 通过复位可消除“Z52 电池低下 0001”警告, 但在更换电池前无法解除警告状态。
- 处理** - 更换安装在 NC 控制器的电池。
- 确认电池电缆是否断线。
- 更换电池后, 请确认加工程序。

Z53 CNC 过热

内容

控制单元或操作面板的温度上升到规定温度以上。

(注) 温度报警

检测到过热报警时, 在显示报警的同时输出过热信号。此时, 如果正在自动运行, 则可继续运行, 但如果通过复位、M02/M30 结束运行, 将无法启动。(在程序段停止、进给保持后, 可执行启动。)

温度降到规定温度以下时, 报警解除, 过热信号消失。

Z53 CNC 过热 000x

[000x]

(所有机种通用)

0001: 控制单元内部温度过高

(仅限 M700VS)

0004: 控制单元内部温度过高

0005: 控制单元 2 内部温度过高

发生“Z53 CNC 过热”报警时, 需尽快降低环境温度。但如果不得不继续加工, 可通过将“#6449/bit7 控制单元温度报警有效”设为“0”, 使报警无效。

处理

- 需要采取冷却措施。
- 切断控制器电源或使用冷却设备等降低温度。

Z55 R10 通信中断

内容

控制器与远程 I/O 单元之间的通信出现异常时, 发生此报警。

电缆断线

远程 I/O 单元故障

对远程 I/O 单元的供电不足

控制器与远程 I/O 单元之间的通信出现异常时, 显示报警号及远程 I/O 单元编号。

通过 8 位显示远程 I/O 单元编号。分别用 2 位 (16 进制数据) 显示各端口、系统。

[远程 I/O 单元编号 表现形式]

Z55 R10 通信中断

(a) (b) (c) (d) (e) (f) (g) (h)

(a) (b): 远程 I/O 第 2 系统通信中断站

(c) (d): 远程 I/O 第 1 系统通信中断站

(e) (f): 远程 I/O 第 3 系统通信中断站

(g) (h): 端口连接远程 I/O 通信中断站

(a) (b) 用 16 进制数据显示以下的站。

Bit0: R10 0 站

Bit1: R10 第 1 站

Bit2: R10 第 2 站

Bit3: R10 第 3 站

Bit4: R10 第 4 站

Bit5: R10 第 5 站

Bit6: R10 第 6 站

Bit7: R10 第 7 站

对远程 I/O 第 1 系统通信中断站、远程 I/O 第 3 系统通信中断站、端口连接远程 I/O 通信中断站也执行相同操作。

处理

- 确认、更换电缆。
- 更换远程 I/O 单元
- 确认供电单元 (有无供电、电压)

Z57 系统警告

内容

无法对程序记忆容量的设定值进行格式化。

格式化后, 未安装扩展单元 / 扩展卡。

当前安装的扩展卡与格式化时安装的扩展单元 / 扩展卡不同。

处理

确认下述各项状态。

- 程序记忆容量
- 扩展单元 / 扩展卡的安装情况
- APLC 开放选项功能

Z58 ROM 写入未完成

内容

执行机床厂宏程序的登录 / 编辑 / 复制 / 压缩 / 合并 / 编号变更 / 删除等操作后, 未将操作写入至 FROM。

处理

- 请将机床厂宏程序写入至 FROM。
- ※ NC 断电时, 当无需保存此前进行的编辑等操作时, 无需写入至 FROM。

Z59 加减速时间常数过大

内容

加减速时间常数过大。(与“T02 0206”同时发生。)

处理

- 增大“#1206 G1BF (最高速度)”的设定值。
- 减小“#1207 G1BtL (时间常数)”的设定值。
- 降低进给速度。

Z60 Fieldbus 通信错误 n1 n2 n3 n4

内容

使用 HN571/HN573/HN575 执行 Fieldbus 通信时, 发生了通信错误。
[n1 : 主站状态 (16 进制数据显示)]
00 : 脱机 初始化中
40 : 停止 I/O 通信停止中
80 : 通过清零 0 数据发送, 使各从站的输出数据正在复位中
C0 : 运行中 I/O 通信中
[n2 : 错误状态 (16 进制数据显示)]
Bit0 : 控制错误 参数错误
Bit1 : 自动清零错误 因为与 1 个从站的通信出现异常, 所以与所有从站的通信都将停止。
Bit2 : 非更换错误 存在通信异常的从站。
Bit3 : 致命错误 存在严重的网络故障, 无法继续通信。
Bit4 : 现象错误 检测出网络短路。
Bit5 : 准备未就绪 CNC 的通信准备未就绪。
Bit6 : 超时错误 在与各站的通信中, 检测出超时。
Bit7 : 未使用
[n3 : 错误编号 (16 进制数据显示)]
- 主站侧错误 (错误发生远程地址为 FF (16 进制) 时)
0 : 无错。正常动作。
32 : 无 USR_INTF- 任务。HN571 发生故障。更换 HN571。
33 : 无通用数据 / 区域。
34 : 没有 FDL- 任务。
35 : 没有 PLC- 任务。
37 : 主站参数值有误。
39 : 从站参数值有误。
3C : 接收了数据偏置允许值以外的设定数据。确认结构设定。
3D : 发送从站数据的区域重叠。
3E : 接收从站数据的区域重叠。
3F : 意外数据握手。HN571 发生故障。更换 HN571。
40 : 超出 RAM 区域。
41 : 从站参数数据设定错误。
CA : 无分段。
D4 : 数据库读取错误。重新下载结构数据。
D5 : 操作系统错误。HN571 发生故障。更换 HN571。
DC : 看门狗错误。
DD : 无握手模式为零的数据通知。
DE : 主动轴自动清零模式。设定自动清零模式时, 因在运行期间无法与 1 个从动轴连接, 所以自动执行清零模式。
- 从站侧错误 [错误发生远程地址为非 FF (16 进制数据) 时]
发生从站错误时, 确认结构设定、或确认总线的配线是否短路。
2 : 站溢出报告
3 : 根据主站要求, 站停止
9 : 没有从站必须要做出响应的数据
11 : 没有站响应
12 : 没有连接逻辑令牌环网的主站
15 : 错误参数要求
[n4 : 发生通信错误的从站编号 (16 进制数据显示)]
为 “FF” 时, 主站侧错误。

Z64 接近使用期限 xx

内容

还有 1 周就达到使用期限。可使用天数只剩 xx 天。

处理

- 请通过机床厂获取解除码, 输入 CNC 后重启电源。

Z65 超过了使用期限

内容

超过了使用期限, 但还未输入解除码。

处理

- 请通过机床厂获取解除码, 输入 CNC 后重启电源。

Z67 CC-Link 通信错误

内容

使用 CC-Link 单元执行 CC-Link 通信时, 发生了通信错误。

处理

- 请参考 CC-Link (主站 / 从站) 规格说明书 (BNP-C3039-214) 中的信息一览。

Z68 CC-Link 未连接

内容

CC-Link 单元与各元件设备电缆脱落或断线。

处理

- 连接电缆。
- 确认电缆是否断线。

Z69 外部连接错误 2

内容

未安装 MELSEC-Q 接口扩展单元, 却使用了 FROM/TO 命令。

处理

安装 MELSEC-Q 接口扩展单元。

Z69 外部连接错误 3

内容

在 FROM/TO 命令中, 输入输出编号的设定值为负值。

处理

修改输入输出编号。

Z69 外部连接错误 4

内容

在 FROM/TO 命令中, 传送大小的设定值为负值。

处理

修改传送大小。

I 报警

系统报警 (Z)

Z69 外部连接错误 5

- 内容** 1 个扫描周期内的 FROM/T0 命令超过了 50 个。
- 处理** 修改用户 PLC (梯形图顺序), 使 1 个扫描周期内的 FROM/T0 命令不超过 50 个。

Z69 外部连接错误 6

- 内容** 在 1 个扫描周期内的 FROM/T0 命令中, 缓存存储器访问数超过了 12k 字节。
- 处理** 在 1 个扫描周期内的 FROM/T0 命令中, 修改用户 PLC (梯形图顺序), 使缓存存储器访问数在 12k 字节。(FROM/T0 合计为 12k 字节。)

Z69 外部连接错误 7

- 内容** 在高速处理中使用了 FROM/T0 命令。
- 处理** 删除高速处理中的 FROM/T0 命令。

Z69 外部连接错误 8

- 内容** FROM/T0 命令的 bit 元件指定不是 16 的倍数。
- 处理** 将 FROM/T0 命令的 bit 元件号修改为 16 的倍数。

Z69 外部连接错误 9

- 内容** 通过 FROM/T0 命令在缓存存储器的开头地址设定了地址范围外的值 (负或 0x8000 以上)。
- 处理** 修改缓存存储器的开头地址。

Z69 外部连接错误 10

- 内容** 安装在增设基板的 MELSEC 单元发生了报警。
- 处理** 确认安装在增设基板的 MELSEC 单元的电缆、单元是否脱落后, 重启 CNC 电源。

Z69 外部连接错误 11

- 内容** 通过 FROM/T0 命令指定的输入输出编号与安装在增设基板的智能功能单元的安裝位置 (单元的输入输出编号) 不一致。
- 处理** 修改输入输出编号后, 重启 CNC 电源。

Z82 3D 机床干涉 没有机床模型 0001

- 内容** 机床模型未登录。
- 处理**
- 请按下复位, 解除报警。
 - 复位解除报警后, 可移动。但 3D 机床干涉检查为无效。
 - 发生报警时, 请联系机床厂。

Z82 3D 机床干涉 机床模型错误 0002

- 内容** 机床模型错误。
- 处理**
- 请按下复位, 解除报警。
 - 复位解除报警后, 可移动。但 3D 机床干涉检查为无效。
 - 发生报警时, 请联系机床厂。

Z82 3D 机床干涉 干涉检查处理负载过大 0003

- 内容** 因执行干涉检查计算时需要时间, 所以减速。
- 处理**
- 请联系机床厂。
 - 手动运行时, 请再次启动轴。
 - 自动运行时, 干涉检查处理负载为降序, 重启自动运行。

Z82 3D 机床干涉 干涉检查处理错误 0004

- 内容** 无法正确执行干涉检查。
- 处理**
- 记录发生后, 联系服务中心。
 - 请按下复位, 解除报警。需要继续运行时, 请关闭 3D 机床干涉检查。

Z83 「主軸回轉中 NC 起動」 0001

- 内容** 在主轴旋转时启动了 NC。
- 处理** 请先关闭电源, 确认主轴停止后, 再重新打开电源。

6. 绝对位置检测报警 (Z7*)

Z70 绝对位置基准位置设定未完成 0001 (轴名称)

内容 原点初始设定未完成。
或执行了轴取出。

处理 执行原点初始设定。
(注) 将“Z70 绝对位置错误”报警输入到确立绝对位置时输出的参数数据, 通过重启电源可解除报警。
但对于旋转轴, 即使输入参数数据, 也无法解除报警。
- 原点初始设定: 需要

Z70 绝对位置丢失 0002 (轴名称)

内容 NC 保存的绝对位置基准点数据已损坏。

处理 输入参数。通过此方法无法恢复基准点数据时, 执行原点初始设定。
(注) 将“Z70 绝对位置错误”报警输入到确立绝对位置时输出的参数数据, 通过重启电源可解除报警。
但对于旋转轴, 即使输入参数数据, 也无法解除报警。
- 原点初始设定: (需要)

Z70 绝对位置参数变更 0003 (轴名称)

内容 检测绝对位置时, 使用参数发生变化。

#1003 iunit #2201 PC1
#1016 iout #2202 PC2
#1017 rot #2218 P1T
#1018 ccw #2219 RNG1
#1040 M_inch #2220 RNG2
#2049 type #2225 MTYP

处理 正确设定参数, 电源重启后, 执行原点初始设定。
(注) 将“Z70 绝对位置错误”报警输入到确立绝对位置时输出的参数数据, 通过重启电源可解除报警。
但对于旋转轴, 即使输入参数数据, 也无法解除报警。
- 原点初始设定: 需要

Z70 绝对位置初始设定位置错误 0004 (轴名称)

内容 原点初始设定结束位置未正确对准栅格位置。

处理 重新执行原点初始设定。
(注) 将“Z70 绝对位置错误”报警输入到确立绝对位置时输出的参数数据, 通过重启电源可解除报警。
但对于旋转轴, 即使输入参数数据, 也无法解除报警。
- 原点初始设定: 需要

Z70 绝对位置参数恢复 0005 (轴名称)

内容 在上述错误编号为 0002 的状态下, 通过输入参数可恢复数据。

处理 电源重启后, 可运行。
(注) 将“Z70 绝对位置错误”报警输入到确立绝对位置时输出的参数数据, 通过重启电源可解除报警。
但对于旋转轴, 即使输入参数数据, 也无法解除报警。
- 原点初始设定: 不需要

Z70 绝对位置错误 0006

内容 带光栅尺的伺服轴在断电时, 轴偏移量大于“#2051 check(检查)”的设定值。

处理 调查断电时伺服轴发生偏移的原因。
- 原点初始设定: 不需要
- 断电时解除报警: -
- 伺服报警号: -

Z70 绝对位置数据丢失 0080 (轴名称)

内容 绝对值数据已丢失。
因检测器内的多转计数器数据异常等原因导致数据丢失。

处理 更换检测器, 执行原点初始设定。
(注) 将“Z70 绝对位置错误”报警输入到确立绝对位置时输出的参数数据, 通过重启电源可解除报警。
但对于旋转轴, 即使输入参数数据, 也无法解除报警。
- 原点初始设定: 需要
- 伺服报警号: (9E) 等

Z70 绝对位置错误 (伺服报警 25) 0101 (轴名称)

内容 显示 25 号伺服报警后, 重启电源。

处理 执行原点初始设定。
(注) 将“Z70 绝对位置错误”报警输入到确立绝对位置时输出的参数数据, 通过重启电源可解除报警。
但对于旋转轴, 即使输入参数数据, 也无法解除报警。
- 原点初始设定: 需要
- 伺服报警号: -25

I 报警

绝对位置检测报警 (Z7*)

Z70 绝对位置错误 (伺服报警 E3) 0106 (轴名称)

内容 显示 E3 号伺服报警后, 重启电源。

处理 执行原点初始设定。

(注) 将“Z70 绝对位置错误”报警输入到确立绝对位置时输出的参数数据, 通过重启电源可解除报警。

但对于旋转轴, 即使输入参数数据, 也无法解除报警。

- 原点初始设定: 需要
- 伺服报警号: (E3)

Z71 检测部 备份电压过低 0001 (轴名称)

内容 绝对位置检测器内的备份电压过低。

处理 更换电池、确认电缆连接、确认检测器。再次通电后, 执行原点初始设定。

- 原点初始设定: 需要
- 断电时解除报警: -(电源重启后, 显示 Z70-0101)
- 伺服报警号: 25

Z71 检测部 通信错误 0003 (轴名称)

内容 无法与绝对位置检测器通信。

处理 确认更换电缆、卡、检测器。再次通电后, 执行原点初始设定。

- 原点初始设定: (需要) 仅更换检测器时
- 断电时解除报警: 解除
- 伺服报警号: 91

Z71 检测部 绝对位置数据变动 0004 (轴名称)

内容 绝对位置构成时, 绝对位置数据发生变化。

处理 确认更换电缆、卡、检测器。再次通电后, 执行原点初始设定。

- 原点初始设定: (需要) 仅更换检测器时
- 断电时解除报警: 解除
- 伺服报警号: 93

Z71 检测部 串行数据异常 0005 (轴名称)

内容 绝对位置检测器的串行数据出现异常。

处理 确认更换电缆、卡、检测器。再次通电后, 执行原点初始设定。

- 原点初始设定: (需要) 仅更换检测器时
- 断电时解除报警: 解除
- 伺服报警号: 92

Z71 检测部 增量位置不一致 0006 (轴名称)

内容 伺服报警 E3

绝对位置计数器警告

处理 在断电前可继续运行。

- 原点初始设定: (需要) 重启电源后
- 断电时解除报警: 解除 (重启电源后, 显示 Z70-0106)
- 伺服报警号: E3

Z71 检测部 初始通信错误 0007 (轴名称)

内容 无法与绝对位置检测器执行初始通信。

处理 确认更换电缆、卡、检测器。再次通电后, 执行原点初始设定。

- 原点初始设定: (需要) 仅更换检测器时
- 断电时解除报警: 解除
- 伺服报警号: 18

Z72 位置检查异常

内容 在绝对位置检测系统中, 检查检测器的绝对位置与控制器内部坐标时, 检测出异常。

处理

Z73 绝对位置警告 0001

内容 备份用电池电压过低

伺服报警 9F

电池电压过低

处理 电池电压过低或电缆断线时。

无需执行绝对位置初始化。

(注) 发生本报警时, 为了保持绝对位置数据, 请勿切断驱动单元电源。
请在驱动单元通电状态下更换电池。

7. 绝对地址化光栅尺错误 (Z8*)

Z80 绝对地址化标示 基准位置消失 0001 (轴名称)

内容 NC 存储的基准位置数据已损坏。

处理 - 输入参数。通过此方法无法恢复基准位置数据时，执行参考点初始设定。

Z80 绝对地址化标示 基准位置恢复 0002 (轴名称)

内容 通过参数输入可恢复基准位置数据。

处理 - 电源重启后方可运行。

Z80 无绝对地址化标示规格 0003 (轴名称)

内容 没有绝对位置光栅尺规格，却设定了带有绝对位置标记的光栅尺。

处理 - 确认规格。
- 不使用本功能时，请正确设定伺服参数的检测器类型。

Z81 同期控制 原点调整量消失 0001

内容 NC 保存的原点调整量数据已损坏。

处理 - 输入参数。仍然无法恢复原点调整量数据时，重新进行原点确立操作。

Z81 同期控制 原点调整参数恢复 0002

内容 可通过输入“Z81 同期控制 原点调整量丢失 0001”参数，恢复原点调整量。

处理 - 原点确立后方可运行。

8. 紧急停止时的信息 (EMG)

EMG 紧急停止 PLC

- 内容** 用户 PLC 在顺序处理中处于紧急停止状态。
- 处理**
- 调查用户 PLC 的紧急停止原因，并解除该原因。

EMG 紧急停止 EXIN

- 内容** 紧急停止输入信号为有效状态 (开启)。
- 处理**
- 解除紧急停止输入信号。
 - 检查配线中是否有断线。

EMG 紧急停止 SRV

- 内容** 伺服系统发生报警，处于紧急停止状态。
- 处理**
- 调查发生伺服报警的原因，并解除该原因。

EMG 紧急停止 STOP

- 内容** 用户 PLC (梯形图顺序) 不动作。
- 处理**
- 确认控制器旋转开关的设定是否为“1”。
 - 确认 PLC 编辑文件登录画面 (在线编辑功能) 的 [RUN/SP] (运行/停止) 开关是否为开启状态。

EMG 紧急停止 SPIN

- 内容** 主轴驱动器准备未完成
主轴驱动器为准备未完成状态。
- 处理**
- 解除其他紧急停止原因。
 - 确认主轴驱动器输入的紧急停止信号。

EMG 紧急停止 PC_H

- 内容** PC 高速异常
- 处理**
- 确认 PLC 程序。(需要临时关闭 PC 高速处理监视时，将“#1219 aux03/bit1 (PC 高速监视功能停止)”设为“1”。但是，关闭此监视功能应仅作为临时处理措施。)

EMG 紧急停止 PARA

- 内容** 门打开 II 固定元件的设定有误。
挡块信号的任意分配参数设定有误。
- 处理**
- 修改“#1155 D00R_m”及“#1156 D00R_s”。(不使用门打开 II 固定元件时，将“#1155 D00R_m”及“#1156 D00R_s”设为“100”。)
 - 修改“#2073 zrn_dog (原点挡块任意分配元件)”、“#2074 H/W_OT+ (H/W OT+ 任意分配元件)”、“#2075 H/W_OT- (H/W OT- 任意分配元件)”、“#1226 aux10/Bit5 (挡块信号的任意分配)”。

EMG 紧急停止 LINK

- 内容** 在 500ms 内，未执行 FROM/T0 命令时，发生紧急停止。
- 处理**
- 请在 500ms 内，最少执行 1 次 FROM/T0 命令。
计数从 MELSEC 发出的没有插入要求的时间，并存储至 R 寄存器。R10190: 当前的超时计数器 R10191: 通电后的最大超时计数器 R10192: 系统启动后的最大超时计数器 (备份)
- 内容** MELSEC 发生错误，处于复位状态。
- 处理**
- 确认 MELSEC 的状态。
- 内容** 缓存存储器内的 MELSEC 固有代码区域已损坏。
- 处理**
- 确认 MELSEC 的状态。
- 内容** PLC 串联通信停止。
- (注) PLC 串联、输入了“WAIT”时，仅创建准备顺序后，通信处于停止状态。可能是基本规格参数的串联参数“#1902 Din size”、“#1903 Dout size”有误、或“#1909 Tout (ini)”的设定时间过短。
- 处理**
- 确认 CC-Link 卡的配线及外部顺序控制器的发送。
 - 在诊断画面中，确认连接通信的错误。
 - 修改基本规格参数的串联参数。

EMG 紧急停止 WAIT

- 内容** 无法接收从主控台发出的准备顺序。或发送的准备顺序内容与参数内容不一致，因此处于正常顺序无法开始的状态。
- (注) PLC 串联、输入了“LINK”时，请参考“LINK”的 (注)。
- 处理**
- 确认 CC-Link 卡的开关、配线及外部顺序控制器的发送。
 - 在诊断画面中，确认连接通信的错误。

EMG 紧急停止 XTEN

- 内容** CC-Link 卡的动作不良。
CC-Link 卡的开关、参数设定有误。
- 处理**
- 更换 CC-Link 卡。
 - 修改 CC-Link 卡的开关、参数设定。

EMG 紧急停止 LAD

- 内容** PLC 程序中存在错误代码。
- 处理**
- 确认 PLC 程序是否使用了使用范围外的元件号或常数。

I 报警

紧急停止时的信息 (EMG)

EMG 紧急停止 CVIN

- 内容** 供电单元的外部紧急停止功能处于有效状态，向供电单元发送的紧急停止输入信号处于有效（接通）状态。
- 处理**
- 解除紧急停止输入信号。
 - 检查配线中是否有断线。

EMG 紧急停止 MCT

- 内容** 处于接触器断路测试中。
- 处理**
- 确认接触器断路后，自动解除。
 - 在输入“接触器断路测试”信号后，5 秒内无法确认接触器断路时，发生接触器烧结检测报警，并持续紧急停止状态。
 - 发生此报警时，确认接触器辅助 B 触点信号是否正确输出到“#1330 MC_dp1（接触器烧结检测元件 1）”“#1331 MC_dp2（接触器烧结检测元件 2）”中设定的元件后，重启电源。

EMG 紧急停止 IPWD

- 内容** 上一次停电时，可能未正确进行数据备份处理。
- 处理**
- 频繁发生此紧急停止时，可能是由电源装置劣化引起的。请联系服务中心。

EMG 紧急停止 SUIN

- 内容** NC 侧安全回路、顺序控制器侧安全回路的紧急停止输入信号 (MO) 处于 OFF 状态。
- 处理**
- 确认使紧急停止输入信号 (MO) ON 的条件。
 - 检查配线，查看是否有断线。

EMG 紧急停止 STP2

- 内容** NC 侧 PLC 程序不动作。
- 处理**
- 确认控制器旋转开关 1（右侧）的设定是否为“1”。

EMG 紧急停止 MULT

- 内容** Q 总线、Qr 总线关系有误。
- 处理**
- 以“A01 多 CPU 错误”信息的错误编号为准进行处理。

EMG 紧急停止 LINE

- 内容** 在与驱动单元的通信中检测到异常。
- 处理**
- 确认电缆配线。

9. 辅助轴报警

9.1 辅助轴伺服异常 / 警告 (S)

S01 辅助轴基板异常 (驱动回路异常) 0011 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 驱动器内部的打印基板出现异常。
处理 - 请更换伺服驱动器。

S01 辅助轴 S/W 处理暂停 0013 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 驱动器内部的基准计时器出现异常。
处理 - 请更换伺服驱动器。

S01 辅助轴电机类型, 检测器类型异常 0016 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 电机类型有误。
处理 - 请正确组合驱动器、电机。
内容 检测器初始通信异常。
处理 - 请正确连接。
- 请更换电机。
- 请更换、修理电缆。
内容 检测器 CPU 异常。
处理 - 请更换电机 (检测器)。

S01 辅助轴基板异常 (A/D 转换异常) 0017 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 驱动器内部的 A/D 转换出现异常。
处理 - 请更换伺服驱动器。

S01 辅助轴绝对位置丢失 0025 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 检测器内部的绝对位置数据出现异常。
处理 - 在发生报警的状态下, 保持 2 ~ 3 分钟内持续通电, 再重启电源。
- 更换伺服驱动器后, 请再次执行绝对位置初始设定。

S01 辅助轴 CRC 错误 0034 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 与 NC 的通信出现异常。
处理 - 请实施防干扰对策。

S01 辅助轴通信暂停 0036 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 切断与 NC 的通信。
处理 - 请正确连接。
- 请开启 NC 电源。
- 请更换驱动器、或 NC。

S01 辅助轴参数异常 0037 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 参数设定值异常。
处理 - 请正确设定参数。

S01 辅助轴通信帧有误 0038 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 与 NC 的通信出现异常。
处理 - 请实施防干扰对策。

S01 辅助轴通信 INFO 错误 0039 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 从 NC 传送了未定义的数据。
处理 - 请变更为对应 NC 的 S/W 版本。

S02 辅助轴基板异常 (驱动回路异常) 0011 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 驱动器内部的打印基板出现异常。
处理 - 请更换伺服驱动器。

S02 辅助轴 S/W 处理暂停 0013 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 驱动器内部的基准计时器出现异常。
处理 - 请更换伺服驱动器。

S02 辅助轴 EEROM 异常 0015 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 向驱动器内部的 EEROM 写入出现异常。
处理 - 请更换伺服驱动器。

S02 辅助轴基板异常 (A/D 转换异常) 0017 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 驱动器内部的 A/D 转换出现异常。
处理 - 请更换伺服驱动器。

S02 辅助轴基板异常 (LSI 异常) 0018 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 驱动器内部的 LSI 出现异常。
- 处理**
- 请更换伺服驱动器。

S02 辅助轴检测器异常 0020 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 伺服驱动器与检测器之间的通信出现异常。
- 处理**
- 请正确连接。
 - 请更换、修理电缆。

S02 辅助轴接地检测 0024 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 通电时, 检测出输出接地。
- 处理**
- 请修复接地部分。
 - 请更换电缆或电机。

S03 辅助轴电压不足 0010 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 电源电压低于 160V。
- 处理**
- 重新检查电源。
 - 请更换伺服驱动器。

S03 辅助轴回生异常 0030 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 超过了内部回生电阻或外部回生选项的允许回生电力。
- 处理**
- 请正确设定参数 #50002。
 - 请正确连接。
 - 请降低定位频率。
 - 请增大回生选项的容量。
 - 请减小负载。
 - 请重新检查电源。
- 内容** 回生二极管异常
- 处理**
- 请更换伺服驱动器。

S03 辅助轴过速 0031 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 电机转速超过了瞬时允许转速。
- 处理**
- 请增大加减速时间常数。
 - 请重新检查齿轮比。
 - 请更换检测器。

S03 辅助轴过电流 0032 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 流过伺服驱动器的电流大于伺服驱动器的允许电流
- 处理**
- 请修改配线。
 - 请更换伺服驱动器。
 - 请实施抗干扰对策。

S03 辅助轴过电压 0033 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 伺服驱动器内的转换器电压大于 400V。
- 处理**
- 请正确实施配线。
 - 请更换伺服驱动器。
 - 内部回生电阻时, 请更换驱动器。
 - 外部回生选项时, 请更换回生选项。

S03 辅助轴电机过热 0046 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 电机过热的运行状态在持续。
- 处理**
- 请减小电机负载。
 - 重新检查运行曲线。

S03 辅助轴过载 1 0050 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 伺服驱动器或伺服电机的过载保护功能已启动。
- 处理**
- 请减小电机负载。
 - 重新检查运行曲线。
 - 请更换为输出较大的电机、驱动器。
 - 请更改自动调整响应的设定。
 - 请正确连接。
 - 请更换伺服电机。

S03 辅助轴过载 2 0051 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 因机床冲突或重负载等原因导致最大输出电流流过数秒。
- 处理**
- 重新检查运行曲线。
 - 请更改自动调整响应的设定。
 - 请正确连接。
 - 请更换伺服电机。

I 报警

辅助轴报警

S03 辅助轴误差过大 0052 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 发生了超过误差过大检测设定值的位置偏差。
- 处理**
- 请增大加减速时间常数。
 - 请增大扭矩的限制值。
 - 请重新检查电源设备容量。
 - 重新检查运行曲线。
 - 请更换电机。
 - 请正确连接。
 - 请修理、更换电缆。

S52 辅助轴伺服警告 0092 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 辅助轴电池电压过低
绝对位置检测用电池电压过低。
- 处理**
- 请安装电池。
 - 更换电池后, 请执行绝对位置初始设定。

S52 辅助轴伺服警告 00E0 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 辅助轴过回生警告
回生电力可能超出了内置回生电阻或外部回生选项的允许范围。
- 处理**
- 请降低定位频率。
 - 请增加回生选项。
 - 请减小负载。

S52 辅助轴伺服警告 00E1 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 辅助轴过负载警告
可能发生过负载 1 报警。
- 处理**
- 请参考 S03 0050 项。

S52 辅助轴伺服警告 00E3 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 辅助轴绝对位置计数警告
绝对位置检测器内部数据异常。
- 处理**
- 请实施抗干扰对策。
 - 请更换伺服电机。

S52 辅助轴伺服警告 00E9 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 辅助轴主回路关闭警告
在主回路电源关闭状态下, 输入了伺服接通信号。
接触器动作不良。
- 处理**
- 请开启主回路电源。

9.2 辅助轴绝对位置检测报警 (Z)

Z70 辅助轴绝对位置有误 0001 (轴号 1~4)

- 内容** 辅助轴绝对位置基准位置设定未完成
在绝对位置系统, 请不要执行原点 (基准点) 初始设定。
- 处理** - 请执行原点 (基准点) 初始设定。

Z70 辅助轴绝对位置有误 0002 (轴号 1~4)

- 内容** 辅助轴绝对位置丢失
驱动器内部的绝对位置基准坐标数据已丢失。
- 处理** - 请执行原点 (基准点) 初始设定。

Z70 辅助轴绝对位置有误 0003 (轴号 1~4)

- 内容** 辅助轴绝对位置参数变更
绝对位置系统相关参数发生变化或已丢失。
- 处理** - 请正确设定参数后, 执行原点 (基准点) 初始设定。

Z71 辅助轴电压过低 0001 (轴号 1~4)

- 内容** 辅助轴检测部位备份电压过低
因电池电压过低导致检测器内的数据已丢失。
电池电压过低。
检测器电缆断线、松动。
- 处理** - 请确认电池、检测器电缆后, 执行原点 (基准点) 初始设定。

Z73 辅助轴系统警告 0001 (轴号 1~4)

- 内容** 辅助轴备份用电池电量过低
电池电压过低
检测器电缆断线、松动
- 处理** - 请确认电池、检测器电缆。无需执行原点初始设定。

Z73 辅助轴系统警告 0003 (轴号 1~4)

- 内容** 辅助轴绝对位置计数器
警告检测器内的绝对位置计数器出现异常。
- 处理** - 请更换检测器。

9.3 辅助轴操作报警 (M)

M00 辅助轴近点挡块长度不足 0001 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 执行挡块式参考点时, 原点返回速度过快或挡块长度过短。
处理 - 降低原点返回速度或增加挡块长度。

M00 辅助轴参考点返回方向有误 0003 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 执行参考点返回时, 使轴向相反方向移动。
处理 - 使轴向正确方向移动。

M00 辅助轴外部互锁 0004 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 轴互锁功能处于有效状态。
处理 - 请解除互锁信号。

M00 辅助轴内部互锁 0005 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 因伺服关闭功能处于互锁状态。
处理 - 请解除伺服关闭。

M00 辅助轴软极限 0007 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 到达软极限。
处理 - 请确认软极限的设定与机械位置。

M00 辅助轴绝对位置有误 R 点返回不可 0024 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 在绝对位置报警中, 执行了参考点返回。
处理 - 请执行绝对位置基准点初始设定, 确立绝对位置坐标。

M00 辅助轴初始设定中 R 点返回不可 0025 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 在绝对位置初始设定中, 执行了参考点返回。
处理 - 请执行绝对位置基准点初始设定, 确立绝对位置坐标。

M01 无辅助轴运行模式 0101 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 在未指定运行模式的状态下或在轴移动中, 变更了运行模式。
处理 - 请正确指定运行模式。

M01 辅助轴进给速度为零 0103 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 动作参数的进给速度为零, 或在进给率有效时进给率为零。
处理 - 请将进给速度或进给率设为非 0 数值。

M01 辅助轴站号指定有误 0160 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 指定了超过分配数的站号。
处理 - 请正确指定站号。

M01 辅助轴参考点返回未完成 0161 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 在增量系统中执行参考点返回前, 以自动 / 手动运行进行了启动。
处理 - 请执行参考点返回。

M01 辅助轴绝对位置基准点初始设定中 0162 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 在绝对位置基准点初始设定
时输入了启动信号。
处理 - 请完成绝对位置基准点初始设定。

M01 辅助轴绝对位置有误 0163 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 在绝对位置报警时输入了启动信号。
处理 - 请执行绝对位置基准点初始设定, 确立绝对位置坐标。

M01 辅助轴任意定位模式中 0164 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 在任意定位模式中启动了手动运行模式。
处理 - 请在关闭任意定位模式后再切换到手动运行模式。

M01 辅助轴不平均分配站号有误 0165 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 不平均分配时, 指令站号超出了分配站数或超过了 9。
处理 - 请确认指令站号及 #50100 分配站数。

I 报警

辅助轴报警

M01 辅助轴切换状态错误 0166 （轴号 1 ～ 4）

内容

将 1 根多用途（在 NC 轴与辅助轴之间切换）的轴执行了以下操作。

- 通过加工程序对辅助轴执行了指令。
- 在存在多个同名 NC 轴的状态下，通过加工程序对这些轴执行了指令。
- 在 NC 轴移动过程中，关闭了“NC 轴控制选择”信号。
- 在辅助轴移动过程中，打开了“NC 轴控制选择”信号。

处理

- 通过加工程序执行指令时，通过“NC 轴控制选择”信号将辅助轴切换为 NC 轴。
- 存在多个同名轴时，仅使 1 个轴切换为 NC 轴。
- 在轴移动过程中，请不要切换“NC 轴控制选择”信号。

9.4 辅助轴 MCP 报警 (Y)

Y02 辅助轴系统出现异常 处理时间超限 0050 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** 处理时间超限
- 处理** 可能是软件或硬件发生故障。
请联系服务中心。

Y02 系统出现异常 0051 0000

- 内容** 辅助轴通信错误 (CRC 错误 1)
(10 次 /910.2ms)
- 处理** 控制器 - 驱动器之间的通信出现异常。
- 请实施抗干扰对策。
 - 请确认是否插入控制器 - 驱动器之间、驱动器 - 驱动器之间的通信电缆插头。
 - 请确认控制器 - 驱动器之间、驱动器 - 驱动器之间的通信电缆是否断线。
 - 可能是驱动器发生故障。请记录所有驱动器的 7 段 LED 的显示内容后, 与服务中心联系。

Y02 系统异常 0051 0001

- 内容** 辅助轴通信错误 (CRC 错误 2)
(连续 2 次)
- 处理** 控制器 - 驱动器之间的通信出现异常。
- 请实施抗干扰对策。
 - 请确认是否插入控制器 - 驱动器之间、驱动器 - 驱动器之间的通信电缆插头。
 - 请确认控制器 - 驱动器之间、驱动器 - 驱动器之间的通信电缆是否断线。
 - 可能是驱动器发生故障。请记录所有驱动器的 7 段 LED 的显示内容后, 与服务中心联系。

Y02 系统出现异常 0051 0002

- 内容** 辅助轴通信错误 (接收时间错误)
(连续 2 次)
- 处理** 控制器 - 驱动器之间的通信出现异常。
- 请实施抗干扰对策。
 - 请确认是否插入控制器 - 驱动器之间、驱动器 - 驱动器之间的通信电缆插头。
 - 请确认控制器 - 驱动器之间、驱动器 - 驱动器之间的通信电缆是否断线。
 - 可能是驱动器发生故障。请记录所有驱动器的 7 段 LED 的显示内容后, 与服务中心联系。

Y02 系统出现异常 0051 xx03

- 内容** 辅助轴通信错误 (数据 ID 错误)
(连续 2 次)
xx: 轴号
- 处理** 控制器 - 驱动器之间的通信出现异常。
- 请实施抗干扰对策。
 - 请确认是否插入控制器 - 驱动器之间、驱动器 - 驱动器之间的通信电缆插头。
 - 请确认控制器 - 驱动器之间、驱动器 - 驱动器之间的通信电缆是否断线。
 - 可能是驱动器发生故障。请记录所有驱动器的 7 段 LED 的显示内容后, 与服务中心联系。

Y02 系统出现异常 0051 xx04

- 内容** 辅助轴通信错误 (接收帧数错误)
(连续 2 次)
xx: 轴号
- 处理** 控制器 - 驱动器之间的通信出现异常。
- 请实施抗干扰对策。
 - 请确认是否插入控制器 - 驱动器之间、驱动器 - 驱动器之间的通信电缆插头。
 - 请确认控制器 - 驱动器之间、驱动器 - 驱动器之间的通信电缆是否断线。
 - 可能是驱动器发生故障。请记录所有驱动器的 7 段 LED 的显示内容后, 与服务中心联系。

Y03 未安装辅助轴驱动器 (轴号 1 ~ 4)

- 内容** Bit 对应 (bit0: 第 1 轴、bit1: 第 2 轴、bit2: 第 3 轴、bit3: 第 4 轴)
- 处理** 请检查辅助轴驱动器的安装状态。
- 请确认电缆配线地址。
 - 请确认电缆是否断线。
 - 请确认是否插入插头。
- 未接通辅助轴驱动器的输入电源。
辅助轴驱动器的轴号开关有误。

10. 计算机链接错误 (L)

L01 串行端口使用中 -2

- 内容** 已经打开串行端口。或无法使用串行端口。
- 处理**
- 检查在安心网络等设备中是否使用相同端口。
 - 修改纸带运行端口的参数。

L01 超时结束 -4

- 内容** 通信超时结束。
(CNC 侧的接收缓存具有 248 字节。CNC 的 248 字节接收时间大于输入输出装置参数的超时设定值。)
- 处理**
- 增大输入输出装置参数的超时设定值。
 - 对从 CNC 发出的 DC1 (数据要求), 检查 HOST 是否发送数据、修改 HOST 的 S/W。
 - 将 “#9614 启动代码” 设为 “0”。

L01 HOST ER 信号 OFF -10

- 内容** 未打开 HOST 的 ER (CNC 的 DR) 信号。
- 处理**
- 确认电缆是否从插头松动。
 - 确认电缆是否断线。
 - 确认 HOST 是否通电。

L01 奇偶校验 H 错误 -15

- 内容** 以奇偶校验 H 完成通信。
- 处理**
- 检查 HOST 的 S/W, 确认发送至 CNC 代码的数据是否为 ISO 代码。

L01 奇偶校验 V 错误 -16

- 内容** 以奇偶校验 V 完成通信。
- 处理**
- 修改 CNC 发送的数据。

L01 超时错误 -17

- 内容** 不受 CNC 向 HOST 发送 DC3 (数据传送中断要求) 的影响, 从 HOST 接收了 10 字节以上的数据, 因此通信结束。
CNC 在向 HOST 发送数据的过程中, 从 HOST 接收了 10 字节以上的数据。
- 处理**
- 使 HOST 接收的 DC3 在 10 字节以内, 检查 S/W, 查看是否中断数据发送。
 - HOST 在接收加工程序的过程中, 检查 HOST 的 S/W, 确认是否向 CNC 发送命令、标题等数据。

11. 用户 PLC 报警 (U)

(注) 用户 PLC 报警 (U) 的详情请参考 PLC 编程说明书。

U01 没有用户梯形图 --

- 内容** 未输入 PLC 程序。
(注 1) 会出现画面显示的 PLC 程序步数与 PLC 程序实际发生错误时的步数不一致的情况。
(注 2) 处于紧急停止 (EMG)。
- 处理** 下载 PLC 环境选择参数 (bit 选择 #51/Bit4) 所选形式的 PLC 程序。

U10 用户 PLC 错误 0x0010 -

- 内容** PLC 扫描时间异常
扫描时间在 1 秒以上。
(注 1) 会出现画面显示的 PLC 程序步数与 PLC 程序实际发生错误时的步数不一致的情况。
- 处理** 编辑时, 请减小 PLC 程序大小。

U10 用户 PLC 错误 0x0040 -

- 内容** PLC 程序动作模式错误
下载了与指定模式不同的 PLC 程序。
(注 1) 会出现画面显示的 PLC 程序步数与 PLC 程序实际发生错误时的步数不一致的情况。
(注 2) 处于紧急停止 (EMG)。
- 处理** 下载再次通电或通电时相同形式的 PLC 程序。

U10 用户 PLC 错误 0x0080 -

- 内容** GPPW 梯形图代码错误
(注 1) 会出现画面显示的 PLC 程序步数与 PLC 程序实际发生错误时的步数不一致的情况。
(注 2) 处于紧急停止 (EMG)。
- 处理** 下载正常的 GPPW 形式的 PLC 程序。

U10 用户 PLC 错误 0x008x -

- 内容** PLC4B 梯形图代码错误
PLC4B 梯形图时, 回路发生错误。
Bit1 : PC 中速回路错误
Bit2 : PC 高速回路错误
(注 1) 会出现画面显示的 PLC 程序步数与 PLC 程序实际发生错误时的步数不一致的情况。
(注 2) 处于紧急停止 (EMG)。
- 处理** 下载正常的 PLC4B 形式的 PLC 程序。

U10 用户 PLC 错误 0x0400 梯形图步数

- 内容** S/W 错误插入
因 S/W 命令代码错误, PLC 程序处理异常停止。
(注 1) 会出现画面显示的 PLC 程序步数与 PLC 程序实际发生错误时的步数不一致的情况。
(注 2) 处于紧急停止 (EMG)。
- 处理** 重启电源。
未清除错误时, 下载正常的 PLC 程序。

U10 用户 PLC 错误 0x800x PLC 程序步数

- 内容** S/W 例外插入
由于总线错误等导致 PLC 程序处理异常停止。
Bit0 : BIN 命令运算错误
Bit1 : BCD 命令运算错误
(注 1) 会出现画面显示的 PLC 程序步数与 PLC 程序实际发生错误时的步数不一致的情况。
- 处理** 确认 BCD, BIN 功能命令的使用方法。
- 内容** S/W 例外插入
由于总线错误等导致 PLC 程序处理异常停止。
Bit6 : CALL/CALLS/RET 命令错误
Bit7 : IRET 命令执行错误
(注 1) 会出现画面显示的 PLC 程序步数与 PLC 程序实际发生错误时的步数不一致的情况。
(注 2) Bit6/7 时, 处于紧急停止 (EMG)。
- 处理** 重启电源。
未清除错误时, 下载正常的 PLC 程序。

U50 梯形图停止中

- 内容** 处于 PLC 程序停止中。
(注 1) 会出现画面显示的 PLC 程序步数与 PLC 程序实际发生错误时的步数不一致的情况。
- 处理** 启动 PLC 程序。

U55 梯形图停止中 / 梯形图未保存

- 内容** PLC 程序停止, 未写入至 ROM。
(注 1) 会出现画面显示的 PLC 程序步数与 PLC 程序实际发生错误时的步数不一致的情况。
- 处理** 将 PLC 程序写入至 ROM。

U60 未保存梯形图。

- 内容** PLC 程序未写入至 ROM。
(注 1) 会出现画面显示的 PLC 程序步数与 PLC 程序实际发生错误时的步数不一致的情况。
- 处理** 将 PLC 程序写入至 ROM。

12. 网络服务错误 (N)

N001 调制解调器初始异常

内容

- 通电时, 调制解调器连接异常。

处理

- 确认 NC- 调制解调器间的连接、连接端口、调制解调器的电源。

N002 重拨超限

内容

- 发送拨号时失败, 重拨次数超限。

处理

- 请稍后再试。

N003 未连接电话线

内容

- 未连接电话线。

处理

- 确认调制解调器是否连接电话线。

N004 网络通信错误

内容

- 在通信过程中发生了上述以外的异常。

处理

- 记下异常情况, 联系服务中心。

N005 网络通信无效

内容

- 调制解调器连接端口被输入输出等其他功能占用。
- 调制解调器连接端口的设定有误。

处理

- 停止其他功能使用调制解调器连接端口, 重启电源。
- 确认模型连接端口的设定。

N006 接收诊断结果

内容

- 接收了诊断信息文件。

处理

- 执行信息删除操作。

N007 发送容量超限

内容

- 在加工数据共享中, 发送的文件超过了安心网络服务器的容量 (64K 字节)。

处理

- 修改加工程序, 使程序容量不超过安心网络服务器的容量。

N008 服务器内没有文件

内容

- 在加工数据共享中, 因安心网络服务器内没有文件, 所以无法接收。

处理

- 先确认安心网络服务器是否有加工程序后, 再进行接收。

N009 密码错误

内容

- 在加工数据共享中, 因密码错误导致无法接收。

处理

- 重新输入密码。

N010 用户编号错误

内容

- 在加工数据共享中, 因用户编号错误导致无法接收。

处理

- 重新输入用户编号。

N011 存储空间超限

内容

- 在加工数据共享中, 因接收的文件数据大小大于 NC 侧的可用空间, 导致无法接收。

处理

- 确保 NC 侧有足够的可用空间。

N012 文件删除错误

内容

- 在加工数据共享中, 无法删除服务器内的文件。

处理

- 确认安心网络服务器是否有文件。
- 记录异常情况, 联系服务中心。

13. 程序错误 (P)

P10 同时轴数超限

- 内容** 在相同程序段指定的轴地址数超过规格数量。
- 处理**
- 将报警程序段指令分为两部分。
 - 确认规格。

P11 轴名称设定错误

- 内容** 程序指定的轴地址名称与参数设定的轴地址名称不一致。
- 处理**
- 修改程序的轴名称。

P20 分度错误

- 内容** 执行了指令单位无法整除的轴指令。
- 处理**
- 修改程序。

P29 指令无效状态

- 内容** 在指令无效状态下，执行了指令。
- 在法线控制无效的模态中，指定了法线控制指令 (G40.1, G41.1, G42.1)。
 - 在无法指定双系统同时螺纹切削的模态中，指定了双系统同时螺纹切削指令。
- 处理**
- 修改程序。

P30 奇偶校验 H 错误

- 内容** 纸带上 1 个字符的孔个数在采用 EIA 代码时为偶数、采用 ISO 代码时为奇数。
- 处理**
- 确认纸带。
 - 确认纸带打孔机、读带机。

P31 奇偶校验 V 错误

- 内容** 纸带上 1 个程序段的字符数为奇数。
- 处理**
- 准备纸带上 1 个程序段的字符数为偶数。
 - 关闭参数奇偶校验 V 选择。

P32 错误地址

- 内容** 使用了规格中没有的地址。
- 处理**
- 修改程序地址。
 - 修改参数。
 - 确认规格。

P33 格式错误

- 内容** 程序中的指令格式有误。
- 处理**
- 修改程序。

P34 错误 G 代码

- 内容** 指定了规格中没有的 G 代码。
- 处理**
- 修改程序的 G 代码地址。
- 内容** 在“#1501 polyx (旋转刀具轴的控制轴号)”为“0”时，进行了 G51.2 或 G50.2 指令。
- 处理**
- 修改参数。

P35 指令值超限

- 内容** 指令值超出了各地址的设定范围。
- 处理**
- 修改程序。

P36 程序结束错误

- 内容** 在纸带及记忆运行中，读入了“EOR”。
- 处理**
- 在程序最后输入 M02 及 M30。
 - 在子程序最后输入 M99。

P37 O, N 编号为零

- 内容** 指定的程序号及顺序编号为零号。
- 处理**
- 在 1 ~ 99999999 范围内指定程序号。
 - 在 1 ~ 99999 范围内指定顺序编号。

P38 没有可选程序段跳跃追加规格

- 内容** 没有可选程序段跳跃追加规格，却发出了“/n”指令。
- 处理**
- 确认规格。

P39 没有规格

内容

- 指定了规格中没有的 G 代码。
- 没有所选运行模式的规格。

处理

- 确认规格。

P45 G 代码组合错误

内容

相同程序段中的 G 代码指令组合不正确。
部分非模态 G 代码与模态 G 代码不能在相同程序段中组合使用。

处理

- 修正 G 代码组合。
- 将不能指定到相同程序段中的 G 代码分割到其他程序段。

P48 再启动返回未完成

内容

在执行再启动搜索程序段前，执行了移动指令。

处理

- 重新执行程序再启动。
- 在执行再启动搜索程序段前，无法执行移动指令。

P49 无法执行再启动搜索

内容

- 试图对三维圆弧插补执行再启动搜索。
- 试图对混合控制（混合轴控制）指令（G110）执行再启动搜索。
- 在圆筒插补、极坐标插补、刀尖点控制中，试图执行再启动搜索。
- 试图通过倾斜面加工模式中的程序段（G68.2）或倾斜面加工模式的取消指令（G69）执行再启动搜索。
- 在直接指令模式后试图执行再启动搜索。

处理

- 修改程序。
- 修改再启动搜索位置。

P50 没有英制 / 公制切换规格

内容

没有英制 / 公制切换规格，却发出了英制 / 公制切换（G20/G21）指令。

处理

- 确认规格。

P60 插补长度过长

内容

指令移动距离过大。（超过 231）

处理

- 修改轴地址的指令范围。

P61 没有单向定位规格

内容

没有单向定位规格，却发出了单向定位（G60）指令。

处理

- 确认规格。

P62 没有 F 指令

内容

- 未输入进给速度指令。
- 指定 G95 模式后的圆筒插补 / 极坐标插补时，没有 F 指令。

处理

- 通电时因移动模态指令为 G01，因此即使在程序中没有指定 G01，只要有移动指令，就会以 G01 移动，发生报警。以 F 指令指定进给速度。
- 在螺纹导程指令中发出 F 指令。

P63 没有高速加工模式规格

内容

没有高速加工模式规格，却发出了高速加工模式的取消（G5P0）指令。

处理

- 确认规格。

P65 没有高速模式 III 规格

内容

确认高速模式 III 规格。

处理

- 确认高速模式 III 规格。

P70 圆弧半径差超限

内容

- 圆弧的起点、终点及圆弧中心有误。
- 通过起点的渐开线与终点之间的差过大。
- 圆弧指令时，在构成圆弧平面的 2 轴中，1 轴为比例缩放有效轴。

处理

- 修改程序的起点、终点、圆弧中心及半径指定地址的数值。
- 修改地址数值的正、负方向。
- 修改比例缩放有效轴。

P71 无法计算圆弧中心

内容

- R 指定圆弧插补时，无法计算出圆弧中心。
- 无法计算出渐开线的曲率中心。

处理

- 修改程序各地址的数值。
- 确认起点或终点是否在渐开线插补基础圆的内侧。执行刀径补偿时，确认补偿后的起点、终点是否在渐开线插补基础圆的内侧。
- 确认起点与终点距渐开线插补基础圆中心的距离是否为等距离。

P72 没有螺旋规格

内容 没有螺旋规格，却发出了螺旋指令。

处理

- 确认螺旋规格。
- 使用圆弧插补指令发出了 3 轴指令。如不是螺旋规格，则将直线指令轴移动到下一个程序段。

P73 没有涡旋规格

内容 没有涡旋规格，却发出了涡旋指令。

处理

- 圆弧插补指令时，发出了 G02.1 及 G03.1 指令。
- 确认涡旋规格。

P74 无法计算三维圆弧

内容 在三维圆弧插补模态中，因未指定终点程序段，所以无法计算三维圆弧。无法通过三维圆弧插补模态中的插入计算三维圆弧。

处理

- 修改程序。

P75 三维圆弧模式错误

内容 在三维圆弧插补模态中，指定了无法使用的 G 代码。或在无法指定三维圆弧插补的模式中，指定了三维圆弧插补。

处理

- 修改程序。

P76 没有三维圆弧规格

内容 不受三维圆弧插补规格的影响，发出了 G02.4/G03.4 指令。

处理

- 确认规格。

P80 没有假想轴插补规格

内容 没有假想轴规格，却发出了假想轴指令 (G07)。

处理

- 确认规格。

P90 没有螺纹切削规格

内容 没有螺纹切削指令规格，却发出了螺纹切削指令。

处理

- 确认规格。

P91 没有可变导程螺纹切削规格

内容 没有可变导程螺纹切削规格，却发出了可变导程螺纹切削 (G34) 指令。

处理

- 确认规格。

P93 螺纹导程错误

内容 螺纹切削指令时，螺纹导程 (螺距) 有误。

处理

- 在螺纹切削指令中，正确设定螺纹导程的指令。

P100 没有圆筒插补

内容 没有圆筒插补规格，却发出了圆筒插补指令。

处理

- 确认规格。

P110 图形旋转中平面选择

内容 在图形旋转中，发出了平面选择指令 (G17/G18/G19)。

处理

- 修改程序。

P111 坐标旋转中平面选择

内容 在坐标旋转指令中，进行了平面选择指令 (G17, G18, G19)。

处理

- 坐标旋转指令后，务必在执行坐标旋转取消指令后，再进行平面选择指令。

P112 R 补偿中平面选择

内容

- 指定刀径补偿 (G41, G42) 及刀尖 R 补偿 (G41, G42, G46) 时，发出了平面选择指令 (G17, G18, G19)。
- 刀尖 R 补偿结束时，G40 指令以后没有轴移动指令、未取消补偿时，发出了平面选择指令。

处理

- 在结束刀径补偿及刀尖 R 补偿指令 (G40 取消指令以后，发出轴移动指令) 后，再发出平面选择指令。

P113 平面选择错误

内容 圆弧指令轴与选择平面不一致。

处理

- 正确选择平面后，再执行圆弧指令。

P120 没有每转进给规格

内容 没有每转进给规格，却发出了每转进给 (G95) 指令。

处理

- 确认规格。

P121 F0 圆弧模态中

- 内容** 在 G02/G03 模式中，发出了 F0 (F1 位进给) 指令。
- 处理** - 修改程序。

P122 没有自动转角倍率规格

- 内容** 没有自动转角倍率 (G62) 规格，却发出了自动转角倍率指令。
- 处理** - 确认规格。
- 在程序中删除 G62 指令。

P123 没有高精度控制规格

- 内容** 没有高精度控制规格，却发出了高精度控制指令。
- 处理** - 确认规格。

P124 没有反比例进给 (G93) 规格

- 内容** - 没有反比例的选配功能。
- 处理** - 确认规格。

P125 反比例进给 (G93) 模式错误

- 内容** - 在 G93 模式中，发出了无法执行的 G 代码。
- 在无法执行反比例进给的模式中，发出了 G93 指令。
- 处理** - 修改程序。

P126 存在高精度控制中禁止指令

- 内容** 在高精度控制模式中，发出了无法执行的指令。
- 在高精度控制模式中，发出了 G 代码组 13 的指令。
- 在高精度控制模式中，发出了铣削 / 圆筒插补 / 极坐标插补指令。
- 处理** - 修改程序。

P127 没有 SSS 控制规格

- 内容** 不受 SSS 控制规格的影响，设定了 SSS 控制有效参数。
- 处理** - 确认规格，当没有 SSS 控制规格时，将 “#8090 SSS 控制有效” 设定为 “0”。

P128 不能指定加工条件选择 I 的模式

- 内容** 在不能指定加工条件选择 I 的模式中执行了加工条件选择 I 指令。
- 处理** - 修改程序。确认加工条件选择 I 指令时的其他模式，取消不能使用的模式。

P130 第 2 辅助功能名称错误

- 内容** 程序中指定的第 2 辅助功能地址与参数中设定的地址不一致。
- 处理** - 修改程序第 2 辅助功能的地址。

P131 没有恒速控制规格

- 内容** 没有恒速控制规格，却发出了恒速控制指令 (G96)。
- 处理** - 确认规格。
- 从恒速控制指令 (G96) 变更为转速指令 (G97)。

P132 主轴速度 S=0

- 内容** 未输入主轴速度指令。
- 处理** - 修改程序。

P133 控制轴号错误

- 内容** 恒速控制轴的指定错误。
- 处理** - 修改恒速控制轴的参数程序指定。

P134 没有 G96 钳制指令

- 内容** 未执行主轴速度钳制指令 (G92/G50)，就发出了恒速控制指令 (G96)。
- 处理** 复位后，执行以下处理。
- 修改程序。
- 在执行 G96 指令前，执行 G92/G50 指令。
- 发出恒速控制取消 (G97) 指令，变更为转速指令。

P140 没有位置补偿指令规格

- 内容** 没有位置补偿指令 (G45 ~ G48) 规格。
- 处理** - 确认规格。

P141 旋转中位置补偿指令

- 内容** 在图形旋转或坐标旋转指令中，发出了位置补偿指令。
- 处理** - 修改程序。

P142 位置补偿无效圆弧指令

- 内容** 发出了位置补偿无效圆弧指令。
- 处理** - 修改程序。

P150 没有 R 补偿规格

- 内容** - 没有刀径补偿规格，却发出了刀径补偿 (G41, G42) 指令。
- 没有刀尖 R 补偿规格，却发出了刀尖 R 补偿 (G41, G42, G46) 指令。
- 处理** - 确认规格。

P151 圆弧模式中径补偿

- 内容** 在圆弧模式 (G02, G03) 中，发出了补偿指令 (G40, G41, G42, G43, G44, G46)。
- 处理** - 在补偿指令程序段或取消程序段，发出直线指令 (G01) 或快速进给指令 (G00)。(将模式变更为直线插补)

P152 没有交点

- 内容** - 执行刀径补偿 (G41, G42) 及刀尖 R 补偿 (G41, G42, G46) 时，在干涉程序段处理中，未计算出跳跃单程序段时的交点。
- 在 5 轴加工用刀径补偿 (G41. 2, G42. 2) 中，无法计算补偿量。
- 处理** - 修改程序。

P153 执行补偿干涉

- 内容** 执行刀径补偿 (G41, G42) 及刀尖 R 补偿 (G41, G42, G46) 时，发生了干涉错误。
- 处理** - 修改程序。

P154 没有三维补偿

- 内容** 没有三维补偿规格，却发出了三维补偿指令。
- 处理** - 确认规格。

P155 补偿中固定循环

- 内容** 在径补偿模式中，发出了固定循环指令。
- 处理** - 执行固定循环指令时，因处于径补偿模式，所以发出径补偿取消 (G40) 指令。

P156 补偿方向未定

- 内容** G46 刀尖 R 补偿开始时，未确定移动矢量的补偿方向。
- 处理** - 变更为确定了补偿方向的移动矢量。
- 更换为刀尖点编号不同的刀具。

P157 补偿方向反转

- 内容** 在 G46 刀尖 R 补偿中，补偿方向发生反转。
- 处理** - 变更为补偿方向发生反转也可的 G 指令 (G00, G28, G30, G33, G53)。
- 更换为刀尖点编号不同的刀具。
- 使 “#8106 G46 反转错误回避” 生效。

P158 错误刀尖点

- 内容** 在 G46 刀尖 R 补偿中，刀尖点有误 (1 ~ 8 以外)。
- 处理** - 变更为正确的刀尖点编号。

P159 R 补偿量未取消

- 内容** 在未取消补偿的状态 (残留补偿量的状态) 下，执行了以下指令。
(1) 自动刀尖 R 补偿指令 (G143)
(2) 径补偿指令 (G145)
(3) 平面选择指令 (G17 ~ G19)
(4) 跳跃指令 (G31, G31. 1/G31. 2/G31. 3)
(5) 钻孔固定循环指令 (G81 ~ G89)
(6) 复合型固定循环 II 指令 (G74 ~ G76)
- 处理** - 补偿取消后 (补偿量为 “0” 的状态)，再发出指令。
- 在内容 (1) ~ (6) 的指令的上一个程序段中，指定 G00 移动程序段。

P160 补偿中 G53

- 内容** - 在刀尖 R 补偿 (G41/G42/G46) 中，发出了 G53 指令。
- 在刀尖 R 补偿模式变化 (G40/G41/G42/G46) 的程序段，发出了 G53 指令。
- 在未取消刀尖 R 补偿量的状态下，发出了 G53 指令。
- 处理** - 修改程序。
- 在 G40 指令后，发出 G53 指令时，在执行 G53 指令前，以 G00/G01/G02/G03 指令执行补偿平面轴的移动。

P161 没有 5 轴刀径补偿规格

- 内容** 没有 5 轴加工用刀径补偿的选项。
- 处理** - 确认规格。

P162 5 轴刀径补偿中指令无效

- 内容** 在 5 轴加工用刀径补偿中，发出了无法执行的指令（G 指令、T 指令等）。
- 处理** - 请取消 5 轴加工用刀径补偿。

P163 5 轴刀径补偿指令无效

- 内容** 在无法执行 5 轴加工用刀径补偿的模式中，发出了 5 轴加工用刀径补偿指令。
- 处理** - 请取消无法使用的模式。

P170 没有补偿编号

- 内容** - 补偿（G41, G42, G43, G46）指令时，没有补偿编号（D○○, T○○, H○○）指令。或补偿编号大于规格组数。
- 在 L 系刀具寿命管理 II 设定时，在刀具寿命管理无序的状态下，执行了刀具组管理的程序。
- 处理** - 在补偿指令程序段中附加补偿编号指令。
- 确认补偿编号组数，修改为补偿组数以内的补偿编号指令。
- 在 L 系刀具寿命管理 II（“#1096 T_Ltyp” = “2”）设定时，当执行刀具组管理的程序时，设定刀具寿命管理为有效（“#1103 T_Life” = “1”）。

P171 没有程序补偿输入（G10）

- 内容** 没有程序补偿输入规格，却发出了程序补偿输入（G10）指令。
- 处理** - 确认规格。

P172 G10 L 编号错误

- 内容** G10 指令时，地址指令有误。
- 处理** - 确认 G10 指令地址 L 的编号，指定正确编号。

P173 G10 补偿编号错误

- 内容** G10 指令时，在补偿编号指令中指定了规格组数以外的补偿编号。
- 处理** - 确认补偿组数后，将地址 P 指令修改为组数以内的指令。

P174 没有程序补偿输入（G11）

- 内容** 没有程序补偿输入规格，却发出了程序补偿输入取消（G11）指令。
- 处理** - 确认规格。

P177 寿命计数中

- 内容** “使用数据计数有效”信号 ON 时，试图以 G10 登录刀具寿命管理数据。
- 处理** - 在使用数据计数中，无法登录刀具寿命管理数据。关闭“使用数据计数有效”信号。

P178 寿命登录超限

- 内容** 指定时，登录组数、总登录刀具个数、或 1 组的登录个数超过规格范围。
- 处理** - 修改登录数量。

P179 组编号错误

- 内容** - 以 G10 登录刀具寿命管理数据时，指定了重复的组编号。
- T□□□□99 指令时，指定了未登录的组编号。
- 在其他 M 代码指令程序段存在必须要单独指定的 M 代码指令。
- 设定在同组的 M 代码指令存在于相同程序段。
- 处理** - 无法重复指定组编号。请分别登录各组的寿命数据。
- 修改为正确的组编号。

P180 没有钻孔循环

- 内容** 没有固定循环（G72 ～ G89）规格，却发出了固定循环指令。
- 处理** - 确认规格。
- 修改程序。

P181 没有攻丝 S 指令

- 内容** 同期攻丝时，未发出 S（主轴转速）指令。
- 处理** - 同期攻丝时，发出 S 指令。
- 将“#8125 G84 S 指令检查有效”设定为“1”时，与同期攻丝指令在相同程序段发出 S 指令。

P182 同期攻丝错误

- 内容** - 无法与主轴单元连接。
- 在多主轴控制 I 中，试图在未串联的主轴执行同期攻丝。
- 处理** - 确认是否与主轴单元连接。
- 确认是否有主轴编码器。
- 将“#3024 sout（主轴连接接口）”设定为“1”。

P183 没有螺距 / 齿数

- 内容** 在钻孔固定循环指令的攻丝循环中，没有螺距或齿数指令。
- 处理** - 根据 F 或 E 指令，指定螺距、齿数。

P184 螺距 / 齿数错误

内容

- 在钻孔固定循环指令的攻丝循环中，螺距或齿数指令有误。
- 相对主轴转速，螺距过小。
- 相对主轴转速，齿数过大。

处理

- 修改螺距或齿数。

P185 没有同期攻丝规格

内容

没有同期攻丝循环规格，却发出了同期攻丝循环 (G84/G74) 指令。

处理

- 确认规格。

P186 同期攻丝中 S 指令无效

内容

在同期攻丝模式中，执行了 S 指令。

处理

- 取消同期攻丝后，再执行 S 指令。

P190 没有车削循环

内容

没有车削循环规格，却发出了车削循环指令。

处理

- 确认规格。
- 删除车削循环指令。

P191 锥形部分长度错误

内容

车削循环指令时，锥形部分长度指令有误。

处理

- 使车削循环指令中的 R 指令值小于轴的移动量。

P192 端面倒角错误

内容

螺纹切削循环中的端面倒角有误。

处理

- 设定了循环中无法产生的端面倒角量。

P200 没有 MRC 循环规格

内容

没有复合型车削用固定循环 I 规格，却发出了复合型车削用固定循环 I 指令 (G70 ~ G73)。

处理

- 确认规格。

P201 MRC 程序错误

内容

- 在复合型车削用固定循环 I 呼叫的子程序内，存在以下指令。
参考点返回指令 (G27, G28, G29, G30)、螺纹切削 (G33, G34)、固定循环、跳跃功能 (G31, G31.n)
- 复合型车削用固定循环 I 的加工路径程序的最初移动程序段中存在圆弧指令。
- 在复合型车削用固定循环 I (G70 ~ G73) 呼叫的子程序内，删除以下 G 代码。
G27, G28, G29, G30, G31, G33, G34, 固定循环的 G 代码
- 在复合型车削用固定循环 I 的加工路径程序的最初移动程序段删除 G02/G03。

处理

P202 MRC 程序段超限

内容

复合型车削用固定循环 I 的形状程序的程序段数超过了 50 节或 200 节 (因机种而异)。

处理

- 使复合型车削用固定循环 I (G70 ~ G73) 呼叫的形状程序的程序段数小于 50 节或 200 节 (因机种而异)。

P203 MRC 形状错误

内容

不是复合型车削用固定循环 I (G70 ~ G73) 的形状程序能够正确切削的形状。

处理

- 修改复合型车削用固定循环 I (G70 ~ G73) 的形状程序。

P204 MRC 循环指令错误

内容

复合型车削用固定循环 (G70 ~ G76) 的指令值有误。

处理

- 修改复合型车削用固定循环 (G70 ~ G76) 的指令值。

P210 没有曲线循环

内容

没有复合型车削用固定循环 II (G74 ~ G76) 规格，却发出了复合型车削用固定循环 II (G74 ~ G76) 指令。

处理

- 确认规格。

P220 没有特别固定循环

内容

没有特别固定循环规格。

处理

- 确认规格。

P221 特别固定孔个数为零

内容

在特别固定循环中，孔个数的指定为 0。

处理

- 修改程序。

P222 G36 角度间隔错误

内容

在 G36 中，角度间隔为 0。

处理

- 修改程序。

P223 圆切削半径错误

- 内容** 在 G12, G13 中, 半径值小于补偿量。
处理 - 修改程序。

P224 没有圆切削

- 内容** 没有圆切削规格。
处理 - 确认规格。

P230 子程序嵌套溢出

- 内容** 子程序依次呼叫子程序的次数超过了 8 次。
- 数据服务器内的程序内存在 M198 指令。
- 多层调用 IC 卡内的程序。(IC 卡程序在嵌套中只能呼叫 1 次)。
处理 - 修改程序, 使子程序的呼叫次数不超过 8 次。

P231 没有顺序编号

- 内容** 子程序呼叫时, 未设定从子程序返回时或在 GOTO 中指定的顺序编号。
处理 - 在恰当的程序段中指定顺序编号。

P232 没有程序号

- 内容** - 呼叫加工程序时, 加工程序未登录。
- IC 卡登录的程序文件名与 O 编号不一致。
处理 - 登录加工程序。
- 确认子程序存储地址参数。
- 确认是否正确安装文件存储的外部装置 (包含 IC 卡等)。

P235 程序编辑中

- 内容** 试图运行程序编辑中的文件。
处理 - 程序编辑结束后, 再运行程序。

P240 没有变量指令规格

- 内容** 没有变量指令规格, 却发出了变量指令 (#)。
处理 - 确认规格。

P241 没有变量编号

- 内容** 指定的变量编号在规格范围外。
处理 - 确认规格。
- 修改程序变量编号。

P242 没有变量定义 =

- 内容** 定义变量时, 未指定 “=”。
处理 - 在程序变量定义中设定 “=”。

P243 变量使用错误

- 内容** 运算式的左边或右边存在无法使用的变量。
处理 - 修改程序。

P244 无法设定日期时间

- 内容** 在系统锁定有效状态下, 通过系统变量 (#3011、#3012) 设定了早于当期的日期时间。
处理 - 无法变更日期时间。
- 修改程序。

P250 没有图形旋转规格

- 内容** 没有图形旋转规格, 却发出了图形旋转 (M98 I_J_P_H_L_) 指令。
处理 - 确认规格。

P251 图形旋转重叠

- 内容** 在图形旋转中, 发出了图形旋转指令。
处理 - 修改程序。

P252 图形旋转中坐标旋转指令

- 内容** 在图形旋转中, 发出了坐标旋转相关指令 (G68, G69)。
处理 - 修改程序。

P260 没有坐标旋转

- 内容** 没有坐标旋转规格, 却发出了坐标旋转指令。
处理 - 确认规格。

P261 G 代码组合错误 (坐标旋转)

- 内容** 在坐标旋转指令所在程序段指定了其他 G 代码或 T 指令。
处理 - 修改程序。

P262 错误模式 (坐标旋转)

- 内容** 在不能坐标旋转的模式中执行了坐标旋转指令。
处理 - 修改程序。

P270 没有用户宏程序

- 内容** 没有宏程序规格，却发出了宏程序规格指令。
处理 - 确认规格。

P271 没有宏程序插入

- 内容** 没有宏程序插入规格，却发出了宏程序插入指令。
处理 - 确认规格。

P272 NC/ 宏程序语句同时

- 内容** 在相同程序段中，同时存在执行语句与宏程序语句。
处理 - 修改程序，将执行语句与宏程序语句分别置于不同的程序段。

P273 宏程序呼叫嵌套溢出

- 内容** 宏程序呼叫的层数超过规格层数。
处理 - 修改程序，使宏程序呼叫不超过规格层数。

P275 宏程序自变量组数超限

- 内容** 在宏程序呼叫自变量类型 II 中，自变量组数过多。
处理 - 修改程序。

P276 单独取消呼叫

- 内容** 在非 G66 指令模式中，发出了 G67 指令。
处理 - 修改程序。
- G67 指令是呼叫取消指令，因此在 G67 指令前，发出 G66 指令。

P277 宏程序报警信息

- 内容** 通过 #3000 指定了报警指令。
处理 - 请参考诊断画面的操作信息。
- 请参考机床厂的使用说明书。

P280 [.] 嵌套过多

- 内容** 在单程序段中的 “[” 或 “]” 的层数超过 5 层。
处理 - 修改程序，使 “[” 或 “]” 层数不超过 5 层。

P281 [.] 数不一致

- 内容** 在单程序段中指定的 “[” 与 “]” 的数量不一致。
处理 - 修改程序，使 “[” 与 “]” 的数量成对出现。

P282 无法运算

- 内容** 运算式有误。
处理 - 修改程序，纠正运算式。

P283 分母为零

- 内容** 除法运算中的分母为零。
处理 - 修改程序，确保运算式除法运算中的分母不为零。

P288 IF 嵌套过多

- 内容** IF 语句的嵌套超过了 10 层。
处理 修改程序，确保 IF 语句的嵌套层数不超过 10 层。

P289 IF 语句不成对

- 内容** IF 与 ENDIF 不成对。
在没有 IF 命令的状态下，发出了 THEN/ELSE 命令。
处理 - 修改程序，确保 IF 与 ENDIF 成对出现。
- 在 THEN/ELSE 命令前，发出 IF[条件式] 命令。

P290 IF 语句错误

- 内容** IF[条件式]G0T0 □ 语句有误。
处理 - 修改程序。

P291 WHILE 语句错误

- 内容** WHILE[条件式]DO □～END □语句有误。
- 处理** - 修改程序。

P292 SETVN 语句错误

- 内容** 变量名设定、SETVN □语句有误。
- 处理** - 修改程序。
- 确保 SETVN 语句的变量名字符数在 7 个字符以下。

P293 DO-END 嵌套溢出

- 内容** WHILE[条件式]DO □～END □语句的 DO 与 END 的组合数（嵌套层数）超过了 27 层。
- 处理** - 修改程序，确保 DO～END 语句的嵌套层数不超过 27 层。

P294 DO-END 不成对

- 内容** DO 与 END 不成对。
- 处理** - 修改程序，确保 DO～END 成对出现。

P295 纸带 WHILE/GOTO

- 内容** 在纸带运行中，纸带中存在 WHILE 或 GOTO 语句。
- 处理** - 在纸带运行中，因无法执行包含 WHILE 或 GOTO 语句的程序，所以作为记忆运行。

P296 宏程序地址不足

- 内容** 在用户宏程序中，未指定为必须的地址。
- 处理** - 修改程序。

P297 A 不是变量

- 内容** 在用户宏程序中，地址 A 并非为变量指定。
- 处理** - 修改程序。

P298 G200-G202 纸带

- 内容** 在纸带运行、MDI 运行中，发出了用户宏程序的 G200～G202 指令。
- 处理** - 修改程序。

P300 变量名错误

- 内容** 未正确指定变量名。
- 处理** - 修改为正确的程序变量名。

P301 变量名重复

- 内容** 变量名重复。
- 处理** - 修改程序，确保变量名不重复。

P310 GMSTB 宏程序无效

- 内容** 固定循环时，呼叫了 G, M, S, T, B 宏程序。
- 处理** - 修改程序。
- 修改参数。

P350 没有比例缩放规格

- 内容** 没有比例缩放规格，却发出了比例缩放指令（G50, G51）。
- 处理** - 确认规格。

P360 没有程序镜像

- 内容** 没有程序镜像规格，却发出了镜像（G50.1, G51.1）指令。
- 处理** - 确认规格。

P370 没有相对刀架镜像

- 内容** 没有相对刀架镜像规格。
- 处理** - 确认规格。

P371 相对刀架镜像错误

- 内容** - 在外部镜像、参数镜像中的轴，发出了相对刀架镜像指令。
- 对旋转轴发出了镜像有效的相对刀架镜像指令。
- 处理** - 修改程序。
- 修改参数。

P380 没有转角 R/C 规格

- 内容** 没有转角倒角 / 转角 R 规格，却发出了指令。
- 处理** - 确认规格。
- 从程序中删除转角倒角 / 转角 R。

P381 没有圆弧 R/C 规格

- 内容** 没有转角倒角 II / 转角 R II 规格, 却在圆弧插补程序段发出了转角倒角 / 转角 R 指令。
- 处理** - 确认规格。

P382 转角后没有移动

- 内容** 转角倒角 / 转角 R 的下一个程序段没有移动指令。
- 处理** - 将转角倒角 / 转角 R 指令的下一个程序段变更为 G01 指令。

P383 转角移动过短

- 内容** 在转角倒角 / 转角 R 指令中, 移动距离小于转角倒角 / 转角 R。
- 处理** - 由于移动距离小于转角倒角 / 转角 R, 所以转角倒角 / 转角 R 小于移动距离。

P384 转角后移动过短

- 内容** 在转角倒角 / 转角 R 指令中, 下一个程序段的移动距离小于转角倒角 / 转角 R。
- 处理** - 下一个程序段的移动距离小于转角倒角 / 转角 R, 所以转角倒角 / 转角 R 小于移动距离。

P385 G00 G33 中转角

- 内容** 转角倒角 / 转角 R 的程序段处于 G00 或 G33 模式中。
- 处理** - 修改程序。

P390 没有几何功能规格

- 内容** 没有几何功能规格, 却发出了几何功能指令。
- 处理** - 确认规格。

P391 没有几何功能圆弧规格

- 内容** 没有几何功能 IB 规格。
- 处理** - 确认规格。

P392 没有几何功能直线角度

- 内容** 几何功能直线一直线的角度差小于 1 度。
- 处理** - 修改几何功能的角度。

P393 几何功能后增量值

- 内容** 通过增量值指定几何功能的第 2 程序段。
- 处理** - 通过绝对值指定几何功能的第 2 程序段。

P394 几何功能后没有直线

- 内容** 在几何功能的第 2 程序段没有直线指令。
- 处理** - 执行 G01 指令。

P395 几何功能地址不足

- 内容** 几何功能格式有误。
- 处理** - 修改程序。

P396 几何功能中平面切换

- 内容** 在几何功能指令中, 执行了平面切换指令。
- 处理** - 在几何功能前, 执行平面切换。

P397 几何功能圆弧终点偏移

- 内容** 在几何功能 IB 中, 圆弧终点没有与下一个程序段起点连接或相交。
- 处理** - 修改包含几何功能圆弧指令在内的前后指令。

P398 没有几何功能 IB

- 内容** 没有几何功能 IB 规格, 却发出了几何功能指令。
- 处理** - 确认规格。

P411 错误模式 G111

内容

- 在铣削模式中，发出了 G111 指令。
- 在刀尖 R 中，发出了 G111 指令。
- 在恒速中，发出了 G111 指令。
- 在混合控制（混合轴控制）中发出了 G111 指令。
- 在固定循环中，发出了 G111 指令。
- 在极坐标插补模式中，发出了 G111 指令。
- 在圆筒插补模式中，发出了 G111 指令。

处理

- 在发出 G111 指令前，取消以下指令。
- 铣削模式
- 刀尖 R
- 恒速
- 混合控制（混合轴控制）
- 固定循环
- 极坐标插补
- 圆筒插补

P412 没有轴名称切换规格

内容

没有轴名称切换规格，却发出了轴名称切换（G111）指令。

处理

- 确认规格。

P420 没有参数输入

内容

没有程序参数输入规格，却发出了程序参数输入（G10）指令。

处理

- 确认规格。

P421 参数输入错误

内容

- 指定的参数号、设定数据有误。
- 在参数输入模式中，指定了错误的 G 指令地址。
- 在固定循环模式中或刀尖 R 补偿中，指定了参数输入。
- G10L70, G11 指令不是单独的程序段。

处理

- 修改程序。

P430 存在返回未完成的轴

内容

- 在未执行参考点返回的轴，发出了参考点返回以外的移动指令。
- 在轴取出的轴发出了指令。

处理

- 通过手动执行参考点返回。
- 对轴取出有效轴发出指令，因此使轴取出无效。

P431 没有 2, 3, 4 返回

内容

没有第 2、第 3、第 4 参考点返回规格，却发出了第 2、第 3、第 4 参考点返回指令。

处理

- 确认规格。

P432 没有开始位置返回规格

内容

没有开始位置返回规格，却发出了开始位置返回（G29）指令。

处理

- 确认规格。

P433 没有参考点检查规格

内容

没有参考点检查规格，却发出了参考点检查（G27）指令。

处理

- 确认规格。

P434 存在检查错误轴

内容

执行参考点检查指令（G27）时，存在参考点未返回的轴。

处理

- 修改程序。

P435 G27-M 组合错误

内容

在 G27 的指令程序段，同时发出了 M 单独指令。

处理

- 在 G27 指令程序段，因无法执行 M 单独指令，所以将 G27 指令与 M 单独指令分配到不同的程序段。

P436 G29-M 组合错误

内容

在 G29 的指令程序段，同时指定了 M 单独指令。

处理

- 在 G29 指令程序段，因无法执行 M 单独指令，所以将 G29 指令与 M 单独指令分配到不同的程序段。

P438 G54.1 中 G52 无效

内容

在 G54.1 指令中，发出了局部坐标系指令。

处理

- 修改程序。

P450 没有卡盘禁区

内容

没有卡盘禁区规格，却发出了卡盘禁区有效指令（G22）。

处理

- 确认规格。

P451 没有移动前检查规格

- 内容** 没有移动前行程检查规格，却发出了移动前行程检查 (G22/G23) 指令。
- 处理** - 确认规格。

P452 存在移动前极限

- 内容** 在移动前行程检查功能 (G22) 中，检测出轴移动的起点或终点进入指定的禁止区域或通过禁止区域的指令。
- 处理** - 修改程序的轴地址坐标值。

P460 纸带输入输出错误

- 内容** 读带机发生了错误、或宏程序打印时，打印机发生了错误。
- 处理** - 确认连接装置的电源、电缆。
- 修改输入输出装置的参数。

P461 文件输入输出错误

- 内容** - 未写入加工程序的文件。
- 未插入 IC 卡。
- 处理** - 记忆运行时，存储于内存的程序可能已损坏。完全输出程序及刀具数据后，执行格式化。
- 确认文件存储的外部装置 (包含 IC 卡等) 是否正确安装。
- 修改 HD 运行及 IC 卡运行的参数。

P462 计算机连接通信错误

- 内容** 在 BTR 运行中，发生了通信错误。
- 处理** - 由于同时显示 L01 计算机连接错误，所以根据错误编号进行处理。

P480 没有铣削规格

- 内容** - 没有铣削功能规格，却发出了铣削指令。
- 没有极坐标插补规格，却发出了极坐标插补指令。
- 处理** - 确认规格。

P481 错误 G 代码 (铣削)

- 内容** - 在铣削模式中，使用了错误的 G 代码。
- 在圆筒插补 / 极坐标插补中，使用了错误的 G 代码。
- 在刀径补偿中，执行了 G07.1 指令。
- 处理** - 修改程序。

P482 错误轴指令 (铣削)

- 内容** - 在铣削模式中，发出了旋转轴指令。
- 在铣削轴号设定错误的情况下，执行了铣削。
- 在镜像中，发出了圆筒插补 / 极坐标插补指令。
- 在 T 指令后的刀具补偿动作未完成状态下，发出了圆筒插补 / 极坐标插补指令。
- 在无法执行圆筒插补的状态 (未包含旋转轴 / 外部镜像打开) 下，发出了 G07.1 指令。
- 在圆筒插补中，发出了圆筒坐标系轴以外的轴指令。
- 处理** - 确认加工程序，参数 PLC I/F 信号。

P484 返回未完成轴 (铣削)

- 内容** - 在铣削模式中，对参考点返回未完成的轴，发出了移动指令。
- 在圆筒插补 / 极坐标插补中，对参考点返回完成的轴发出了移动指令。
- 处理** - 通过手动执行参考点返回。

P485 错误模式 (铣削)

- 内容** - 在刀尖 R 补偿或恒表面速度控制中，开启了铣削模式。
- 在铣削模式中，进行了 T 指令。
- 在刀具补偿中，铣削模式被切换为切削模式。
- 在恒表面速度控制模式 (G96) 中，进行了圆筒插补 / 极坐标插补指令。
- 进行了圆筒插补模式不允许的指令。
- 在圆筒插补 / 极坐标插补模式中，进行了 T 指令。
- 在进行 G07.1 指令前后，在未设定平面选择指令的状态下，进行了移动指令。
- 在极坐标插补模式中，进行了平面选择指令。
- 在刀径补偿中，进行了圆筒插补 / 极坐标插补指令。
- 指定了圆筒半径值为 0 的 G16 平面。
- 在程序坐标旋转中进行了圆筒插补 / 极坐标插补指令。
- 处理** - 修改程序。
- 在进行 G12.1 指令前，进行 G40 (刀尖 R 补偿模式取消) 或 G97 (恒表面速度取消) 指令。
- 在进行 G12.1 指令前，进行 T 指令。
- 在进行 G13.1 指令前，进行 G40 (刀径补偿取消) 指令。
- 指定 "0" 以外的圆筒半径值。或在 G12.1/G16 指令前，使 X 轴的当前值为 "0" 以外的数值。

P486 铣削无效状态

内容

- 在镜像中 (参数 / 外部输入 ON 时), 发出了铣削指令。
- 在相对刀架镜像中, 发出了极坐标插补、圆筒插补、铣削插补指令。
- 在法线控制中, 发出了极坐标插补、圆筒插补的开始指令。

处理

- 修改程序。

P501 混合不可状态

内容

- 处于以下状态时, 发出了混合控制 (混合轴控制) 指令 (G110)。
- 刀尖 R 补偿模式中
 - 极坐标插补模式中
 - 圆筒插补模式中
 - 平衡模式中
 - 固定循环加工模式中
 - 相对刀架镜像中
 - 恒速控制模式中
 - 滚齿加工中
 - 轴名称切换中

处理

- 修改程序。

P503 混合加工轴错误

内容

- 指定了不存在的轴。
- 对无法进行混合控制 (混合轴控制) 的轴发出了混合控制 (混合轴控制) 指令 (G110)。
- 发出了超过系统内最大轴数的混合控制 (混合轴控制) 指令 (G110)。

处理

- 修改程序。

P511 等待代码错误

内容

- 在相同程序段, 发出了 2 个以上的等待 M 代码。
- 在相同程序段, 指定了等待 M 代码与 “!” 代码。
- 在 3 个以上的系统中, 通过 M 代码发出了等待指令。(M 代码等待仅在系统 1、2 有效)

处理

- 修改程序。

P520 控制轴重叠 指定轴错误

内容

- 对基准轴或重叠轴指定了无法重叠的轴。

处理

- 修改程序。

P521 系统间控制轴同期 指定轴错误

内容

- 将不能同期的轴指定为基准轴或同期轴。

处理

- 修改程序。

P530 小数点指令无效

内容

- 小数点指令无效地址中, 带小数点。
(“#1274 ext10/Bit0(小数点指令有效 / 无效地址切换类型)”))

处理

- 确保小数点无效地址不带小数点。

P544 没有工件设置误差补偿规格

内容

- 没有工件设置误差补偿功能规格。

处理

- 确认规格。

P545 工件设置误差补偿中指令无效

内容

- 在工件设置误差补偿中, 发出了无法指定的指令 (G 指令等)。

处理

- 请修改程序。
- 在工件设置误差补偿中, 发出了无法指定的指令 (G 指令等) 时, 请暂时取消工件设置误差补偿。

P546 工件设置误差补偿指令无效

内容

- 在无法指定工件设置误差补偿的 G 模式中, 发出了工件设置误差补偿指令。
- 在工件设置误差补偿指令的程序段, 发出了无法指定的 G 指令。

处理

- 请修改程序。
- 确认工件设置误差补偿指令时的其他 G 模式, 请取消无法指定的 G 模式。
- 请区分程序进行指定。

P547 工件设置误差补偿错误指令

内容

- 发出指令时, 确保旋转轴的移动量大于 180 度。

处理

- 请分配移动指令, 确保单程序段的旋转轴的移动量小于 180 度。

P550 没有 G06.2 规格

内容

- 没有 NURBS 插补的选配功能。

处理

- 确认规格。

P551 G06.2 节点错误

- 内容** 节点 (K) 的指令值小于上一程序段的值。
- 处理**
- 修改程序。
 - 通过单调增加指定节点。

P552 G06.2 起点错误

- 内容** G06.2 指令前的程序段终点与 G06.2 开头程序段的指令值不一致。
- 处理**
- 使 G06.2 开头程序段的坐标指令值与上一程序段的终点一致。

P554 G06.2 模式中手动插入无效

- 内容** 在 G06.2 模式中的程序段，执行了手动插入。
- 处理**
- 执行手动插入时，请从 G06.2 模式外的程序段开始执行动作。

P555 G06.2 模式中程式再启动不可

- 内容** 在 G06.2 模式的程序段执行重启。
- 处理**
- 在 G06.2 模式以外的程序段执行重启。

P600 没有自动刀长测定

- 内容** 没有自动刀长测定规格，却发出了自动刀长测定指令 (G37)。
- 处理**
- 确认规格。

P601 没有跳跃规格

- 内容** 没有跳跃规格，却发出了跳跃指令 (G31)。
- 处理**
- 确认规格。

P602 无多段跳跃

- 内容** 无多段跳跃指令规格，却发出了多段跳跃指令 (G31.1, G31.2, G31.3, G31 Pn)。
- 处理**
- 确认规格。

P603 跳跃速度为零

- 内容** 跳跃速度为 0。
- 处理**
- 指定跳跃速度。

P604 自动刀长测定 错误轴指令

- 内容** 在自动刀长测定的程序段中，未指定轴、或指定了 2 轴以上的指令。
- 处理**
- 发出仅包含 1 轴的指令。

P605 自动刀长测定 T 代码相同程序段

- 内容** 在相同程序段指定 T 代码与自动刀长测定指令。
- 处理**
- 在自动刀长测定指令程序段前，发出 T 指令。

P606 自动刀长测定 此前未指定 T 代码

- 内容** 在自动刀长测定指令中，尚未指定 T 代码。
- 处理**
- 在自动刀长测定指令程序段前，发出 T 指令。

P607 自动刀长测定 信号错误 ON

- 内容** 通过 D 指令或参数的减速区域 d 指定的区域前，测定位置到达信号已开启、或信号到最后也未开启。
- 处理**
- 修改程序。

P608 径补偿中跳跃

- 内容** 在径补偿指令中，发出了跳跃指令。
- 处理**
- 发出了径补偿取消 (G40) 指令或删除跳跃指令。

P610 参数错误

- 内容**
- 参数设定有误。
 - 在通过 PLC I/F 选择了主轴同期指令时，执行了 G114.1 指令。
 - 在通过 PLC I/F 选择了混合控制（混合轴控制）指令时，执行了 G110 指令。
 - 在通过 PLC I/F 选择了系统间控制轴同期指令时，执行了 G125 指令。
- 处理**
- 修改参数“#1514 expLinax (指数函数插补直线轴)”、“#1515 expRotax (指数函数插补旋转轴)”的设定。
 - 修改程序。
 - 修改参数。

P611 没有指数函数规格

- 内容** 没有指数函数插补规格。
- 处理**
- 确认规格。

P612 指数函数无效

- 内容** 在相对刀架镜像中，发出了指数函数插补中的轴移动指令。
- 处理** - 修改程序。

P700 指令值错误

- 内容** 对未串联的主轴，发出了主轴同期指令。
- 处理** - 修改程序。
- 修改参数。

P900 没有法线控制规格

- 内容** 没有法线控制规格，却发出了法线控制指令 (G40.1、G41.1、G42.1)。
- 处理** - 确认规格。

P901 法线控制轴 G92

- 内容** 在法线控制中，向法线控制轴发出了坐标系预置指令 (G92)。
- 处理** - 修改程序。

P902 法线控制轴错误

- 内容** - 将法线控制轴设定为直线轴。
- 将法线控制轴设定为直线型旋转轴 II 轴。
- 未设定法线控制轴。
- 法线控制轴与平面选择轴重叠。
- 处理** - 修改法线控制轴。

P903 法线控制中平面选择

- 内容** 在法线控制中，发出了平面选择指令 (G17、G18、G19)。
- 处理** - 从法线控制中的程序删除平面选择指令 (G17、G18、G19)。

P920 没有 3D 坐标转换规格

- 内容** 没有三维坐标转换规格。
- 处理** - 确认规格。

P921 3D 坐标转换中错误 G 代码

- 内容** 在三维坐标转换模式中，发出了无法指定的 G 代码。
- 处理** - 有关可使用的 G 指令，请参考“三菱 CNC700/70 系列 编程说明书 (M)”。
- 参数 “#8158 初始恒速” 有效时，使参数无效或指定恒速控制取消 (G97)。

P922 3D 坐标转换错误模式

- 内容** 在无法执行三维坐标转换的模式中，发出了三维坐标转换指令。
- 处理** - 有关可使用的 G 指令，请参考“三菱 CNC700/70 系列 编程说明书 (M)”。

P923 3D 坐标转换相同程序段错误

- 内容** 将无法与 G68 组合的 G 代码指定到了 G68 的程序段。
- 处理** - 有关可使用的 G 指令，请参考“三菱 CNC700/70 系列 编程说明书 (M)”。

P930 没有刀具轴补偿

- 内容** 没有刀具轴方向刀长补偿规格，却发出了刀具轴方向刀长补偿指令。
- 处理** - 确认规格。

P931 刀具轴补偿中

- 内容** 在刀具轴方向刀长补偿中，存在无法指定的 G 代码。
- 处理** - 修改程序。

P932 旋转轴构成参数错误

- 内容** 旋转轴构成参数中直行轴名称、旋转轴名称的设定内容有误。
倾斜面加工的轴构成相关参数的设定内容有误。
- 处理** - 设定为正确的值，重启电源。

P940 没有刀尖点控制规格

- 内容** 没有刀尖点控制功能规格。
- 处理** - 确认规格。

P941 刀尖点控制指令无效

- 内容** 在无法指定刀尖点控制的模式中，发出了刀尖点控制指令。
- 处理** - 修改程序。

P942 刀尖点控制中指令无效

- 内容** 在刀尖点控制中，发出了无法指定的 G 代码。
- 处理** - 修改程序。

P943 刀具姿势指令错误

- 内容** 刀尖点控制类型 1 时，刀尖侧旋转轴或工作台根部旋转轴的起点、终点符号不一致时，在相同程序段存在刀具根部旋转轴或工作台工件侧旋转轴的旋转，从而无法通过特殊点。刀尖点控制类型 2 时，姿势矢量指令有误。
- 处理** - 修改程序。

P950 没有倾斜面加工规格

- 内容** 没有倾斜面加工的选配功能。
- 处理** - 确认规格。

P951 倾斜面加工中指令无效

- 内容** 在倾斜面加工中，发出了无法指定的指令（G 指令等）。
- 处理** - 请修改程序。在倾斜面加工中，执行无法指定的指令（G 指令等）时，请暂时取消倾斜面加工。

P952 倾斜面加工指令无效模式

- 内容** 在无法指定倾斜面加工的模式中，发出了倾斜面加工指令。
在插入过程中，发出了倾斜面加工指令。
- 处理** - 请修改程序。确认倾斜面加工指令时的其他模式，请取消无法使用的模式。

P953 刀具轴方向控制指令无效模式

- 内容** 在无法指定刀具轴方向控制的模式中，发出了刀具轴方向控制指令。
- 处理** - 请修改程序。确认刀具轴方向控制指令时的其他模式，请取消无法使用的模式。

P954 倾斜面加工格式错误

- 内容** 倾斜面加工的指令地址有误。
- 处理** - 请修改程序。

P955 倾斜面加工坐标系定义无效

- 内容** 通过指定值无法定义倾斜面。
- 处理** - 请修改程序。

P956 G68.2 P10 加工面定义不正确

- 内容** G68.2 P10 所选的加工面无法定义坐标系。
- 处理** - 请设定可定义坐标系的加工面。

P957 刀具轴方向控制补偿量为零

- 内容** 刀具轴方向控制类型 2（G53.6）指令时，指定了对应补偿量为零的刀长补偿号。
- 处理** - 修改程序。设定刀长补偿量或指定对应补偿量不为零的刀长补偿号。

P960 无直接指令模式规格

- 内容** 在直接指令模式选项功能为 OFF 时，执行了 G05 P4 指令。
- 处理** - 确认规格。

P961 直接指令模式指令无效

- 内容** - 在直接指令模式中执行了 G05 P0 以外的 G 代码指令。
- 执行了顺序号指令、F 代码指令、MSTB 指令、变量指令。
- 执行了倒角、倒角 R 指令。
- 执行了在 G05 P4 指令程序段中未指定的轴的移动指令
- 处理** - 修改程序。

P962 直接指令模式指令无效

- 内容** 在直接指令模式无效的模态中执行了 G05 P4 指令。
- 处理** - 修改程序。

P963 直接指令模式指令不正确

- 内容** 在直接指令模式中执行了超过最大移动量的坐标值指令。
- 处理** - 修改直接指令模式中的坐标值指令。

P990 无法进行预算

- 内容** 根据需要预读的命令（刀尖 R 补偿、转角倒角 / 转角 R、几何功能 I、几何功能 IB、复合型车削用固定循环）的组合，预读程序段数为 8 个以上。
- 处理** - 减少或删除需要预读的命令组合。

|| 参数

1. 用户参数

请在设定表中带有 (PR) 标记的参数之后, 关闭 NC 电源。重新接通电源后方可生效。

(注) 此报警说明通用于 M700V/M70V/E70 系列。

在编写本说明书时, 假定所有选项功能均已附加
根据使用的情况请确认机床厂发行的规格书。

【#8001】 工件加工数 M

设定计算工件重复加工数的 M 代码。
计算此参数设定的 M 代码的出现次数。
设定为 “0” 时不计数。

--- 设定范围 ---
0 ~ 999

【#8002】 工件加工数

设定工件加工数的初始值。
显示当前的工件加工数。

--- 设定范围 ---
0 ~ 999999

【#8003】 工件加工数 最大值

设定工件加工数的最大值。
加工数达到此设定值时, 向 PLC 输出信号。

--- 设定范围 ---
0 ~ 999999

【#8004】 测量速度

设定在自动刀长测量时的进给速度。

--- 设定范围 ---
1 ~ 1000000 (mm/min)

【#8005】 减速区域 r

设定测量点与减速开始点间的距离。

--- 设定范围 ---
0 ~ 99999.999 (mm)

【#8006】 减速区域 d

设定测量点的允许范围。
在与测量点的距离未超出此参数设定的范围, 传感器信号接通时, 或已经超过设定范围但传感器信号仍未接通时, 发出报警。

--- 设定范围 ---
0 ~ 99999.999 (mm)

【#8007】 倍率

设定自动转角倍率的倍率值。

--- 设定范围 ---
0 ~ 100 (%)

【#8008】 最大角度

设定应自动减速的最大角度。
角度大于此设定角度时, 不减速。

--- 设定范围 ---
0 ~ 180 (°)

【#8009】 角前长度

设定开始角减速的位置。
设定在距离转角多远的点开始减速。

--- 设定范围 ---
0 ~ 99999.999 (mm)

【#8010】 最大值 (L 系专用)

设定输入刀具磨损补偿量时的最大值。
刀具磨损补偿量值不可超过此参数设定值。
设定值为输入值的绝对值。
(输入负值时, 也作为正值设定。)
设定为 “0” 时, 此参数无效。

--- 设定范围 ---
0 ~ 999.999 (mm)
(适用输入设定单位)

【#8011】 最大增量值 (L 系专用)

设定在增量模式下输入刀具磨损补偿量时的最大值。
刀具磨损补偿量值不可超过此参数设定值。
设定值为输入值的绝对值。
(输入负值时, 也作为正值设定。)
设定为 “0” 时, 此参数无效。

--- 设定范围 ---
0 ~ 999.999 (mm)
(适用输入设定单位)

【#8012】 G73 返回

设定 G73(步进循环) 中的返回量。
设定在 MITSUBISHI CNC 特殊格式 G83.1 中的返回量。
—— 设定范围 ——
0 ~ 99999.999 (mm)

【#8013】 G83 返回

设定 G83(深钻孔循环) 的返回量。
—— 设定范围 ——
0 ~ 99999.999 (mm)

【#8014】 倒角量 (L 系专用)

设定 G76, G78(螺纹切削循环) 中的螺纹精切削量。
—— 设定范围 ——
0 ~ 127 (0.1 导程)

【#8015】 倒角角度 (L 系专用)

设定 G76, G78(螺纹切削循环) 中的螺纹切削角度。
—— 设定范围 ——
0 ~ 89 (°)

【#8016】 G71 最小切入量 (L 系专用)

设定粗切削循环 (G71, G72) 中的最后一圈切入量的最小值。
以剩余量作为最后一圈的切入量, 剩余量小于此参数设定值时, 不执行最后一圈切削。
—— 设定范围 ——
0 ~ 999.999 (mm)

【#8017】 G71 切入量变化 (L 系专用)

设定粗切削循环的切削变化量。
粗切削循环 (G71, G72) 切入量以 D 指令值 (d) 为基准, 重复 d+ Δd、d、d- Δd 的变化。设定其变化量 Δd。
—— 设定范围 ——
0 ~ 999.999 (mm)

【#8018】 G84/G74 返回

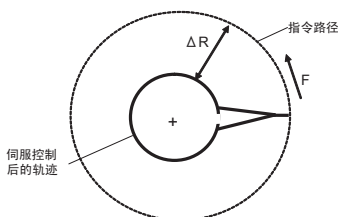
设定在 G84/G74/G88 啄式攻丝循环中的返回量 m。
(注) 如果是一般的攻丝循环, 请设为 “0”。

【#8019】 精度系数

设定要缩小转角的圆度及圆弧半径减小等控制误差时的补偿系数。
设定值越大, 理论上的精度误差越小, 但由于在转角上的速度下降, 所以循环时间变长。
系数 = 100 - 设定值
(注) 在 “#8021 精度系数分离” 为 “0” 时有效。
—— 设定范围 ——
0 ~ 99 (%)

理论半径减少误差量

显示 NC 自动计算的理论半径减少误差量 ΔR (mm)。



圆弧部分的理论半径减少量

R5mm 圆弧减速速度

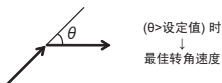
显示对半径为 5 (mm) 的圆弧减速速度 (mm/min)。

R1mm 圆弧减速速度

显示对半径为 1 (mm) 的圆弧减速速度 (mm/min)。

【#8020】 转角减速角度

设定判定为转角的角度（外角）最小值。
高精度模式中程序段间角度（外角）大于此设定值时，判定为转角，减速执行边缘加工。

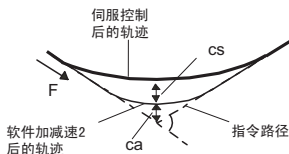


（注）设为“0”时的动作与设为“5”时的动作相同。

—— 设定范围 ——
0 ~ 89 (°)
0: 与设为 5° 时相同

理论转角误差量

显示与角度（外角） θ (°) 相比的误差量 Δc (mm)。



ca (mm): 因软件加减速引起的误差 Δ
cs (mm): 因伺服引起的误差 Δ

转角减速速度

显示对角度（外角） θ (°) 的转角减速速度 F_c (mm/min)。

理论直角误差量

显示角度为 90 度时的角误差量。

直角转角减速速度

显示角度为 90 度时的转角减速速度。

【#8021】 精度系数分离

选择高精度控制模式中的补偿系数是角 / 曲线共用，还是两者分离。
0: 共用（适用“#8019 精度系数”）

1: 分离
· 角: “#8022 角精度系数”
· 曲线: “#8023 曲线精度系数”
（注）在 SSS 控制中，请设为“1”。

【#8022】 角精度系数

设定在高精度控制模式下，要增大或减小角的圆度时的补偿系数。
系数=100-设定值

（注）在“#8021 精度系数分离”为 1 时有效。

关于理论角误差量、角减速速度、理论直角误差量、直角角减速速度，请参考“#8020 角减速角度”。

—— 设定范围 ——
-1000 ~ 99 (%)

【#8023】 曲线精度系数

设定在高精度控制模式下，要增大或减小曲线（圆弧、渐开线、样条曲线）中半径减少量时的补偿系数。

系数=100-设定值

（注）在“#8021 精度系数分离”为“1”时有效。

关于理论半径减少量、R5mm 圆弧减速速度、R1mm 圆弧减速速度，请参考“#8019 精度系数”。

—— 设定范围 ——
-1000 ~ 99 (%)

【#8025】 高精度样条功能有效（M 系专用）

设定样条功能是否有效。

0: 无效
1: 有效

在 G61.2 模式中，样条插补功能始终有效，与此参数设定无关。

【#8026】 取消角度 (M 系专用)

设定暂时取消样条插补的角度。
单节间的角度超过此参数设定值时，暂时取消样条插补。考虑到峰值反馈，应设定为比峰值反馈的角度稍小的值。

—— 设定范围 ——
0 ~ 180 (°)
0:180 (°)

【#8027】 弦误差 1 (M 系专用)

设定包含转折点的单节中的最大弦误差。设定在 CAM 中展开为微小线段时的偏差。(通常为 10 μm 左右)
若设定为 “0.000”，则其对应单节为直线。

—— 设定范围 ——
0.000 ~ 100.000 (mm)

【#8028】 弦误差 2 (M 系专用)

设定不包含转折点的单节中的最大弦误差。设定在 CAM 中展开为微小线段时的偏差。(通常为 10 μm 左右)
若设定为 “0.000”，则其对应单节为直线。

—— 设定范围 ——
0.000 ~ 100.000 (mm)

【#8029】 总长度 (M 系专用)

设定要作为平滑控制对象的单节长度。
(“#8033 平滑控制有效” = “1” 时有效)

—— 设定范围 ——
0 ~ 100.000 (mm)

【#8030】 微小线段长 (M 系专用)

设定暂时取消样条插补的微小线段长度。
1 单节的长度超过此参数设定值时，暂时取消样条插补，以直线进行插补。设定为略小于程序 1 单节长度的值。
若设定为 “-1”，则进行样条插补，无关单节长度。

—— 设定范围 ——
-1 ~ 127 (mm)
0:1 (mm)

【#8033】 平滑控制有效 (M 系专用)

设定是否进行平滑控制。
0: 不进行
1: 进行
在 G61.2 模态中，平滑控制功能始终有效，与此参数设定无关。

【#8034】 加速度钳制有效 (M 系专用)

设定切削速度的钳制方法。
0: 通过参数 “#2002 clamp” 与角减速功能进行钳制。
1: 通过加速度判定进行切削速度钳制。(“#8033 平滑控制有效” = “1” 时有效)

【#8036】 角度判定切换 (M 系专用)

设定角度判定条件。
0: 根据相邻单节的角度判定。
1: 根据除去微小单节后的相邻单节的角度判定。
(“#8033 平滑控制有效” = “1” 时有效)

【#8037】 角判定长度 (M 系专用)

设定通过角判定去除的单节长度。
(“#8036 角判定切换” = “1” 时有效)
—— 设定范围 ——
0 ~ 99999.999 (mm)

【#8041】 C 轴旋转半径

设定从法线控制轴中心到刀尖的距离。用于计算单节连接处的转速。
在法线控制 II 中有效。

—— 设定范围 ——
0.000 ~ 99999.999 (mm)

【#8042】 C 轴插入半径

设定在法线控制中自动插入角内的圆弧半径。
在法线控制 I 中有效。

—— 设定范围 ——
0.000 ~ 99999.999 (mm)

【#8043】 刀具手轮补偿量

设定从刀架到刀尖的距离。
—— 设定范围 ——
0.000 ~ 99999.999 (mm)

【#8044】 指令单位 10 倍

设定指令单位的倍率。
设为 “0” 时，倍率为 “1”。
—— 设定范围 ——
0 ~ 10000 (倍)
0:1 倍

【#8051】 G71 切入量

设定粗切削循环（G71、G72）的切削量。

--- 设定范围 ---

0 ~ 99999.999 (mm)

【#8052】 G71 退刀量

设定返回粗切削循环（G71、G72）切削开始点时的退刀量。

--- 设定范围 ---

0 ~ 99999.999 (mm)

【#8053】 G73 切削量 X

设定成形粗切削循环（G73）的 X 轴切削量。

--- 设定范围 ---

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8054】 G73 切削量 Z

设定成形粗切削循环（G73）的 Z 轴切削量。

--- 设定范围 ---

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8055】 G73 次数

设定成形粗切削循环（G73）的切削次数。

--- 设定范围 ---

0 ~ 99999 (次)

【#8056】 G74 返回

设定切断循环（G74、G75）的返回量（最终切削量）。

--- 设定范围 ---

0 ~ 999.999 (mm)

【#8057】 G76 最终切削量

设定复合型螺纹切削循环（G76）的最终切削量。

--- 设定范围 ---

0 ~ 999.999 (mm)

【#8058】 G76 次数

设定复合型螺纹切削循环（G76）中最终切削量（G76 最终切削量）的分割次数。

--- 设定范围 ---

0 ~ 99 (次)

【#8059】 G76 螺纹角

设定复合型螺纹切削循环（G76）中的刀尖角度（螺纹角度）。

--- 设定范围 ---

0 ~ 99 (°)

【#8060】 G71 形状误差

为避免在最终加工形状程序的 Z 轴（G72 指令时为 X 轴）移动不是单一移动，因微小反转而出现程序错误（袋状加工时发生变形），设定允许误差。

--- 设定范围 ---

0.000 ~ 0.010 (mm)

【#8071】 三维补偿 (M 系专用)

设定三维刀径补偿的分母常数。

设定下式中的“p”值。

$V_x = i * r/p, V_y = j * r/p, V_z = k * r/p$

V_x, V_y, V_z : XY 轴或平行轴的矢量

i, j, k : 程序指令值

r : 补偿量

设定值为 0 时 $p = \sqrt{(i^2 + j^2 + k^2)}$

--- 设定范围 ---

0 ~ 99999.999

【#8072】 缩放倍率 (M 系专用)

设定 G50, G51 所指定的加工程序的缩小、放大倍率。

在程序中未指定倍率时有效。

--- 设定范围 ---

-99.999999 ~ 99.999999

【#8075】 涡旋终点误差 (M 系专用)

设定通过指令格式类型 2 的涡旋插补、圆锥插补指令指定的终点位置，与通过旋转次数、增减量求得的终点位置存在偏差时的允许误差范围（绝对值）。

--- 设定范围 ---

0 ~ 99999.999 (mm)

【#8078】 屏保时间

设定经过多长时间后关闭显示器的背光灯。
此参数设定值为“0”时不关闭背光灯。屏保功能无效。

—— 设定范围 ——
0 ~ 60 (min)
0: 不关闭背光灯

【#8081】 G 指令旋转角 (L 系专用)

设定程序坐标旋转指令中的旋转角度。
在“#1270 ext06/bit5 坐标旋转 旋转角度指令省略时的动作”设为“1”时，此参数有效。
此参数为绝对值指令，与“#8082 G68.1 增量角度”的设定值无关。如果在 G68.1 指令中通过地址 R 指定了旋转角度，则以程序指令优先。

—— 设定范围 ——
-360.000 ~ +360.000 (°)

【#8082】 G68.1 增量角度指令 (L 系专用)

设定使用绝对值指令还是增量值指令进行 L 系坐标旋转功能的限制角度指令 R。
0: G90 模态中使用绝对值指令，G91 模态中使用增量值指令
1: 使用增量值指令

(注)G 代码系列中不存在 G91 时，由此参数决定。

【#8083】 G83 小径模式 (M 系专用)

设定切换到小径深孔加工循环模式的 M 指令代码。

—— 设定范围 ——
1 ~ 99999999

【#8084】 G83 小径间隙 (M 系专用)

设定小径深孔加工循环 (G83) 中的间隙量。

—— 设定范围 ——
0 ~ 999.999 (mm)

【#8085】 G83 小径返回 (M 系专用)

设定小径深孔加工循环 (G83) 中从 R 点到切削开始位置的进给速度。

—— 设定范围 ——
0 ~ 99999 (mm/min)

【#8086】 G83 小径返回 F (M 系专用)

设定小径深孔加工循环 (G83) 中从孔底返回的速度。

—— 设定范围 ——
0 ~ 99999 (mm/min)

【#8090】 SSS 控制有效 (M 系专用)

设定 G05 P10000 中的 SSS 控制是否有效。

0: 无效
1: 有效

【#8091】 基准长度 (M 系专用)

设定形状识别范围的最大值。
希望使形状更不易于受线段差与误差影响时，增大此设定值；希望充分减速时则减小此设定值。
设为“0.000”时，形状识别范围为标准值 (1.000mm)。

—— 设定范围 ——
0 ~ 100.000 (mm)

【#8092】 钳制系数 (M 系专用)

设定由微小线段构成的曲线部分的钳制速度。
系数 = $\sqrt{\text{设定值}}$

—— 设定范围 ——
1 ~ 100

【#8093】 线段差宽度 (M 系专用)

设定不希望减速的线段差宽度 (约为 CAM 路径差 [误差])。
设定值为 0 时，误差为标准值 (5 μm)。
设定为负值时，所有微小线段差情况下均减速。

—— 设定范围 ——
-1.000 ~ 0.100 (mm)

【#8094】 减速预备时间 (M 系专用)

设定在速度反馈未降到钳制速度时等待减速的时间。

—— 设定范围 ——
0 ~ 100 (ms)

【#8101】 宏命令单节

选择用户宏命令的连续单节控制。

0: 在宏命令单节的连续区间不停止。
1: 单节停止模式时，在每一单节都停止。

【#8102】 干涉回避

设定在刀具半径补偿、刀尖 R 补偿中，是否根据刀具直径对工件进行干涉控制。
0: 判定为干涉时，报警停止。
1: 更改路径，避免干涉。

【#8103】 干涉检查无效

设定在刀具半径补偿、刀尖 R 补偿中，是否根据刀具直径对工件进行干涉控制。
0: 进行干涉检查。
1: 不进行干涉检查。

【#8105】 编辑锁定 B

设定是否禁止编辑存储器内程序号 8000 ~ 9999 的程序。
0: 可编辑
1: 禁止编辑上述程序。

设定值为“1”时，无法打开文件。

【#8106】 G46 反转轴错误回避 (L 系专用)

选择对 G46 (刀尖 R 补偿) 中补偿方向反转的控制。
0: 补偿方向反转 (G41 → G42, G42 → G41) 时报警停止。
1: 补偿方向反转时不报警，继续保持此补偿方向。

【#8107】 半径误差补偿

设定在弧切削时，是否因伺服对指令的响应延迟而向内侧移动。
0: 向内侧移动，圆弧比指令值小。
1: 对向内侧的移动进行补偿。

【#8108】 半径误差补偿切换

选择圆弧半径误差的补偿对象。
0: 对所有轴进行补偿。
1: 对各轴分别进行补偿。

(注) 此参数仅在“#8107 半径误差补偿”的设定值为“1”时有效。

【#8109】 主机通信

设定 RS-232C 端口的 Computer LinkB 是否有效。
0: 无效 (通常的 RS-232C 通信有效)
1: 有效 (通常的 RS-232C 通信无效)

【#8110】 G71/G72 口袋加工

设定粗切削循环 (G71, G72) 的最终加工程序中存在凹陷部分时，口袋加工的 OFF/ON 状态。
0: OFF
1: ON

【#8111】 铣削半径值

选择进行铣削 (圆筒 / 极坐标) 插补的直线轴的直径 · 半径。
0: 所有轴的半径指令
1: 各轴设定 (根据“#1019 dia 直径指定轴”的设定)

(注) 此参数仅对铣削 (圆筒 / 极坐标插补) 功能有效。

【#8112】 G04P 小数点有效

设定 G04 地址 P 的小数点指令是否有效。
0: 无效
1: 有效

【#8113】 铣削初始状态 G16

设定通电后及复位后在哪个平面进行铣削加工。

#8113:0, #8114:0 → G17 平面
#8113:0, #8114:1 → G19 平面
#8113:1, #8114:0 → G16 平面
#8113:1, #8114:1 → G16 平面

0: G16 平面以外的其它平面
1: G16 平面

(注) 本参数仅在 G 代码系列 2, 3 (#1037 cmdtyp=3, 4) 时有效。

【#8114】 铣削初始状态 G19

设定通电后及复位后在哪个平面进行铣削加工。

#8113:0, #8114:0 → G17 平面
#8113:0, #8114:1 → G19 平面
#8113:1, #8114:0 → G16 平面
#8113:1, #8114:1 → G16 平面

0: G19 平面以外的其它平面
1: G19 平面

(注) 本参数仅在 G 代码系列 2, 3 (#1037 cmdtyp=3, 4) 时有效。

【#8116】 坐标旋转参数无效

设定由参数设定的坐标旋转是否有效。
0: 有效
1: 无效

11 参数 用户参数

【#8117】 刀径补偿直径指定有效

设定刀径补偿量的指定方法。
0: 半径补偿量
1: 直径补偿量

【#8119】 补偿量设定单位切换

设定无小点数的输入单位。
0: 1mm (或 1inch) 单位
1: 最小输入单位 (根据 “#1003 iunit”)

【#8120】 字体选择

通过 “#1043 lang” 选择简体中文时, 用此参数切换使用的中文字体。
0: MITSUBISHI CNC GOTHIC 字体
1: Windows 标准字体

(注) 本参数在 M700VW 系列中有效。

【#8121】 截屏

设定截屏功能是否有效。
0: 无效
1: 有效

(注 1) 此参数设定为 “1” 时, 长按 “SHIFT” 键可截屏。

(注 2) 此参数在 M700VS/M70/M70V/E70 系列中有效。

【#8122】 手动 R 点返回保持 G43

设定在刀长补偿中是否通过高速手动参考点返回保持刀长补偿。
0: 不保持 (取消)
1: 保持

【#8123】 高速返回有效

设定在执行钻孔固定循环时, 钻孔循环高速返回是否有效。
0: 无效
1: 有效

【#8124】 复位时的镜像动作

设定复位时的参数镜像及外部镜像动作。
0: 暂时取消镜像后, 将复位时的机床位置作为镜像中心, 执行新的镜像动作。
1: 保持镜像中心, 继续执行镜像。

【#8125】 G84 S 指令检查有效

设定同期攻丝指令单节中无 S 指令时的动作。
0: 将主轴功能的模态值作为 S 指令值。
1: 发生程序错误。

【#8126】 操作音无效

设定键盘及触摸屏的操作音是否有效。
0: 操作音有效
1: 操作音无效

(注) 此参数在 M700VS/M70V/M70/E70 系列中有效。

【#8127】 R-Navi 手动进给坐标

选择在 R-Navi 功能下, 加工对象面选择中的手动进给时动作的坐标系的初始值。
0: 特征坐标系
1: 机械坐标系

【#8135】 G5P4 单节停止限制

限制直接指令模式中的单节停止。
0: 不限制单节停止
1: 限制单节停止

【#8145】 F1 位进给有效

设定是通过 1 位的代码指令发出 F 指令, 还是直接使用数值发出 F 指令。
(反映与 “#1079 F1digit” 相同的内容。更改其中任意设定, 其它设定也会发生变化。)
0: 直接数值指令 (指定每分钟进给或每转进给的速度)
1: 1 位的代码指令 (在 “#1185 spd_F1” ~ “#1189 spd_F5” 中指定的速度)

【#8154 (PR)】

未使用。请设为 “0”。

【#8155】 子程序型插入

设定用户宏插入的方法。
(反映与 “#1229 set01/bit0” 相同的内容。更改其中任意设定, 其它设定也会发生变化。)
0: 宏程序型用户宏插入
1: 子程序型用户宏插入

【#8156】 精密螺纹切削 E

设定英制螺纹切削时的地址 E 的内容。
(反映与 “#1229 set01/bit1” 相同的内容。更改其中任意设定, 其它设定也会发生变化。)
0: 指定每英寸螺纹数
1: 指定精密导程

【#8157】 刀径补偿类型 B (M 系) / 刀尖补偿类型 B (L 系)

M 系用

设定在刀径补偿中，进行启动、取消指令动作时的交点运算处理方法。
(反映与“#1229 set01/bit2”相同的内容。更改其中任意设定，其它设定也会发生变化。)

- 0: 不将启动、取消指令程序段作为交点运算处理对象，而是作为指令的直角方向上的补偿矢量。
- 1: 进行指令程序段与下一指令程序段的交点运算处理。

L 系用

设定在刀尖 R 补偿与刀径补偿中，进行启动、取消指令动作时的交点运算处理方法。
(反映与“#1229 set01/bit2”相同的内容。更改其中任意设定，其它设定也会发生变化。)

- 0: 不将启动、取消指令程序段作为交点运算处理对象，而是作为指令的直角方向上的补偿矢量。
- 1: 进行指令程序段与下一指令程序段的交点运算处理。

【#8158】 初始恒表面速度

设定通电后的初始状态。

(反映与“#1229 set01/bit3”相同的内容。更改其中任意设定，其它设定也会发生变化。)

- 0: 恒表面速度控制取消模式
- 1: 恒表面速度控制模式

【#8159】 同期攻丝

设定 G74, G84 攻丝循环的浮动攻丝卡盘。

(反映与“#1229 set01/bit4”相同的内容。更改其中任意设定，其它设定也会发生变化。)

- 0: 带浮动攻丝卡盘的攻丝循环
- 1: 无浮动攻丝卡盘的攻丝循环

【#8160】 起点报警

设定在 G117 的下一程序段移动中无法求出动作起点时的动作。

(反映与“#1229 set01/bit5”相同的内容。更改其中任意设定，其它设定也会发生变化。)

- 0: 在移动程序段结束后，输出辅助功能代码。
- 1: 出现程序错误 (P33)。

【#8173】 保持插入量

设定在手动 ABS 开关关闭，“NC 复位 1”信号或“NC 复位 2”信号接通时，是否保持插入量。

- 0: 清除。(通过插入操作使偏移的坐标还原。)
- 1: 保持。

【#8201】 轴取出

设定是否将控制轴从控制对象中排除。

- 0: 如常
- 1: 将控制轴从控制对象中排除

【#8202】 软件极限无效

选择 #8204, #8205 所设定的存储式行程极限 II 功能是否有效。

- 0: 有效
- 1: 无效

【#8203】 软件极限暂时解除

选择简易绝对位置方式 (“#2049 type”的值为 9) 时，从通电后到第一个原点返回期间，可设定存储式行程极限 I、II (或 II B)、IB 无效。

- 0: 有效 (根据 #8202 的设定)
- 1: 暂时解除

(注) “#8203 软件极限暂时解除”与所有存储式行程极限有关。

【#8204】 软极限 -

设定存储式行程极限 II 可动区域的 (-) 方向坐标，或存储式行程极限 II B 禁止区域的下限值坐标。

设定为与 #8205 相同符号相同数值 (非 0) 时，存储式行程极限 II (或 II B) 功能无效。

选择软极限 II B 功能时，即使将 #8204、#8205 设定为相反的值，2 点间的区域也作为禁止区域。选择 II 时，如果将 #8204、#8205 反过来设定，则所有区域均为禁止区域。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8205】 软件极限 +

设定存储式行程极限 II 可动区域的 (+) 方向坐标，或存储式行程极限 II B 禁止区域的上限值坐标。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8206】 换刀

设定 G30.n (换刀位置返回) 中换刀位置的坐标。

请以基本机械坐标系的坐标设定。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8207】 无 G76/G87 偏移 (M 系专用)

选择 G76 (精镗孔)、G87 (背镗孔) 中的偏移动作。

- 0: 偏移有效
- 1: 无偏移

【#8208】 G76/G87 偏移 (-) (M 系专用)

指定 G76、G87 中的偏移方向。
0: 向 (+) 方向偏移
1: 向 (-) 方向偏移

【#8209】 G60 偏移量 (M 系专用)

对各轴分别设定 G60 (单向定位) 指令时的最终定位方向与距离。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8210】 软件极限内侧 -

选择 #8204、#8205 中所设定的存储式行程极限功能是禁止进入指定范围的外侧还是内侧。
0: 禁止区域为外侧 (选择存储式行程极限 II)
1: 禁止区域为内侧 (选择存储式行程极限 II B)

【#8211】 镜像

设定参数镜像是否有效。
0: 无效
1: 有效

【#8213 (PR)】 旋转轴类型

选择旋转型 (近转有效 / 无效) 或直线型 (工件坐标直线型 / 所有坐标直线型) 旋转轴。
此参数仅在 “#1017 rot” 为 “1” 时有效。
0: 近转无效
1: 近转有效
2: 工件坐标直线型
3: 所有坐标直线型

(注) 根据指定的旋转轴类型, 移动方法如下所示。

< 工件坐标位 >

0, 1 : 显示范围 0° ~ 359.999°
2, 3 : 显示范围 0° ~ ± 99999.999°

< 机械坐标位置 / 当前位置 >

0, 1, 2 : 显示范围 0° ~ 359.999°
3 : 显示范围 0° ~ ± 99999.999°

< ABS 指令 >

0 : 将终点减去当前位置后的增量值除以 360°, 将余数作为移动量, 根据符号方向移动。
1 : 近转移动到终点。
2, 3 : 与一般的直线轴相同, 以终点位置减去当前位置后的值为移动量, 按照符号方向移动。

< INC 指令 >

0, 1, 2, 3 : 按照指定增量值从当前位置向指令符号方向移动。

< 参考点返回 >

0, 1, 2 : 根据 ABS 指令或 INC 指令向中间点移动。
从中间点通过 360° 以内的最短路径返回到参考点。
3 : 根据 ABS 指令或 INC 指令向中间点移动。
按照中间点与参考点的距离差, 从中间点向参考点方向移动返回。

【#8215】 TLM 基准长度

设定 TLM 基准长度。
TLM 基准长度指从用于刀径、刀长测量的换刀点 (参考点) 到测量基准点 (面) 的距离。
(反映与 “#2016 tlm+” 相同的内容。更改其中任意设定, 其它设定也会发生变化。)

—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8216】 G28 返回动作类型

选择通过绝对地址光栅尺确立参考点后的动作。
0: 移动到参考点。
1: 不移动到参考点。

【#8217】 图形检查起点

设定各轴图形检查的绘图开始位置。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8218】 直接指令退避量

设定直接指令模式中运行中断时的刀具退避方向和退避量。(半径值)
设为 “0” 时, 不进行退避动作。

—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8219】 滚齿退避量 1

设定滚齿退避量选择信号为 OFF 时的退避量。(半径值)
设为负值时, 朝负方向进行退避动作。

—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8220】 滚齿退避量 2

设定滚齿退避量选择信号为 ON 时的退避量。(半径值)
设定为负值时, 朝负方向进行退避动作。

—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8221】 滚齿退避速度

设定滚齿加工中退避动作的速度。

—— 设定范围 ——

1 ~ 100000 (mm/min)

【#8300】 P0 (L 系专用)

设定卡盘、尾座禁区的基准 X 坐标。

设定为基本机械坐标系中的工件中心坐标。(半径值)

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8301】 P1 (L 系专用)

设定卡盘、尾座禁区的范围。

X 轴：设距离工件中心 (P0) 的坐标值。(半径值)

Z 轴：以基本机械坐标系的坐标进行设定。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8302】 P2 (L 系专用)

设定卡盘、尾座禁区的范围。

X 轴：设距离工件中心 (P0) 的坐标值。(半径值)

Z 轴：以基本机械坐标系的坐标进行设定。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8303】 P3 (L 系专用)

设定卡盘、尾座禁区的范围。

X 轴：设距离工件中心 (P0) 的坐标值。(半径值)

Z 轴：以基本机械坐标系的坐标进行设定。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8304】 P4 (L 系专用)

设定卡盘、尾座禁区的范围。

X 轴：设距离工件中心 (P0) 的坐标值。(半径值)

Z 轴：以基本机械坐标系的坐标进行设定。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8305】 P5 (L 系专用)

设定卡盘、尾座禁区的范围。

X 轴：设距离工件中心 (P0) 的坐标值。(半径值)

Z 轴：以基本机械坐标系的坐标进行设定。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8306】 P6 (L 系专用)

设定卡盘、尾座禁区的范围。

X 轴：设距离工件中心 (P0) 的坐标值。(半径值)

Z 轴：以基本机械坐标系的坐标进行设定。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8310】 禁区有效 (L 系专用)

设定卡盘・尾座禁区是否有效。

0：无效 (通过特殊显示器设定时有效)

1：有效

【#8311】 P7 (L 系专用)

设定左侧主轴部分的区域。

X 轴：设距离工件中心 (P0) 的坐标值。(半径值)

Z 轴：以基本机械坐标系的坐标进行设定。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8312】 P8 (L 系专用)

设定左侧主轴部分的区域。

X 轴：设距离工件中心 (P0) 的坐标值。(半径值)

Z 轴：以基本机械坐标系的坐标进行设定。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8313】 P9 (L 系专用)

设定右侧主轴部分的区域。

X 轴：设距离工件中心 (P0) 的坐标值。(半径值)

Z 轴：以基本机械坐标系的坐标进行设定。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8314】 P10 (L 系专用)

设定右侧主轴部分的区域。
 X 轴：设距离工件中心 (P0) 的坐标值。(半径值)
 Z 轴：以基本机械坐标系的坐标进行设定。
 --- 设定范围 ---
 -99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8315】 禁区类型 (左) (L 系专用)

设定左侧卡盘・尾座禁区的形状。
 0: 无
 1: 卡盘
 2: 尾座

【#8316】 禁区类型 (右) (L 系专用)

设定右侧卡盘・尾座禁区的形状。
 0: 无
 1: 卡盘
 2: 尾座

【#8317】 传动轴名称 (L 系专用)

设定右侧卡盘、尾座禁区为可动式时的传动轴名称。
 多系统情况下，传动轴为其它系统的轴时，按 1A, 1B, 或 2A, 2B 的格式指定哪一系统的哪一轴。无系统指定时，则为正在进行设定的系统。
 --- 设定范围 ---
 A/B/.. : 轴名称

 1A/1B/..
 2A/2B/.. : 系统指定

 0: 取消

【#8318】 尾座角 (左) (L 系专用)

设定左侧尾座尖端部的角度。
 未设定 (0 设定) 时，角度为 90°。
 --- 设定范围 ---
 0 ~ 180 (°)
 0: 90 °默认

【#8319】 尾座角 (右) (L 系专用)

设定右侧尾座尖端部的角度。
 未设定 (0 设定) 时，角度为 90°。
 --- 设定范围 ---
 0 ~ 180 (°)
 0: 90 °默认

【#8621】 坐标旋转平面 (横轴)

设定坐标旋转控制用平面 (横轴)。
 一般设为第一轴的轴名称。
 未设定时坐标旋转功能无动作。
 --- 设定范围 ---
 轴名称

【#8622】 坐标旋转平面 (纵轴)

设定坐标旋转控制用平面 (纵轴)。
 一般设定为第二轴的轴名。
 未设定时坐标旋转功能无动作。
 --- 设定范围 ---
 轴名称

【#8623】 坐标旋转中心 (横轴)

设定坐标旋转控制用中心坐标 (横轴)。
 --- 设定范围 ---
 -99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8624】 坐标旋转中心 (纵轴)

设定坐标旋转控制用中心坐标 (纵轴)。
 --- 设定范围 ---
 -99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8625】 坐标旋转矢量 (横轴)

设定坐标旋转控制用矢量 (横轴)。
 设定此参数后，可自动计算坐标旋转角度 (#8627)。
 --- 设定范围 ---
 -99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8626】 坐标旋转矢量 (纵轴)

设定坐标旋转控制用矢量 (纵轴)。
 设定此参数后，可自动计算坐标旋转角度 (#8627)。
 --- 设定范围 ---
 -99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8627】 坐标旋转角度

设定坐标旋转控制用旋转角度。
设定本参数后，坐标旋转矢量 (#8625, #8626) 变为 “0”。

—— 设定范围 ——
-360.000 ~ 360.000 (°)

【#8701】 传感器长度

设定与接触刀具尖端的距离。

—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8702】 传感器直径

设定接触刀具尖端的球直径。

—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8703】 中心补偿量 横

设定从接触刀具中心到主轴中心的偏差量 (X 轴方向)。

—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8704】 中心补偿量 纵

设定从接触刀具中心到主轴中心的偏差量 (Y 轴方向)。

—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8705】 返回量

设定为了再次接触传感器而暂时返回的距离。

—— 设定范围 ——
0 ~ 99999.999 (mm)

【#8706】 进给速度

设定再次接触传感器时的进给速度。

—— 设定范围 ——
1 ~ 60000 (mm/min)

【#8707】 跳跃误差量 (横轴)

设定跳跃读取值与实际跳跃位置之间的误差量 (横轴方向)。

—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8708】 跳跃误差量 (纵轴)

设定跳跃读取值与实际跳跃位置之间的误差量 (纵轴方向)。

—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#8709】 外部工件符号反转

使外部工件坐标系的符号反转。
在对外部工件坐标系进行 Z 偏移时选择此设定。

0: 外部工件偏置符号不反转
1: 外部工件偏置符号反转

【#8710】 外部工件补偿无效

选择工件坐标补偿设定的是否减小外部工件补偿。

0: 不减小外部工件补偿。(与以往相同)
1: 减小外部工件补偿。

【#8711】 刀具测量 刀长测量轴

设定刀长测量轴。
设定 “#1022 axname2” 的轴名称。

—— 设定范围 ——
轴名

(注) 轴名称错误或未设定时，默认设为第三轴的名称。

【#8712】 刀具测量 刀径测量轴

设定刀径测量轴。
设定 “#1022 axname2” 的轴名称。

—— 设定范围 ——
轴名

(注) 轴名称错误或者未设定时，默认设为第一轴的名称。

【#8713】 跳跃坐标切换 (M 系专用)

切换跳跃坐标的读取坐标系。
在读取倾斜面加工指令中的跳跃坐标时，切换工件坐标系 / 图形坐标系。
在读取工件设置误差补偿中的跳跃坐标时，切换工件坐标系 / 工件设置坐标系。

0: 工件坐标系
1: 图形坐标系 / 工件设置坐标系

【#8880】 子程序保存位置 D0:dev

设定子程序的保存位置（装置）。

M: 存储器、G: HD(注)、F: FD(注)、R: 存储卡、D: SD(注)
(注) 仅在 M700/M700VW 系列中可进行设定。

调用子程序时，如果有指定 D0，则在此参数所设定的装置中搜索要调用的子程序。

(例) M98 P(程序号).D0

→从装置 : “#8880 子程序保存位置 D0:dev” 所设定的装置
目录 : “#8881 子程序保存位置 D0:dir” 所设定的目录
中搜索。

(注 1) 调用的子程序不在所选保存位置区域内时，发生程序错误。

(注 2) 调用子程序时，若无 D0 ~ D4 指定，则从存储器中搜索子程序。

【#8881】 子程序保存位置 D0:dir

设定子程序的保存位置（目录）。

调用子程序时，如果有指定 D0，则在此参数所设定的目录中搜索要调用的子程序。
请参考“#8880 子程序保存位置 D0:dev”的说明。

—— 设定范围 ——

目录 48 字符

【#8882】 子程序保存位置 D1:dev

设定子程序的保存位置（装置）。

M: 存储器、G: HD(注)、F: FD(注)、R: 存储卡、D: SD(注)
(注) 仅在 M700/M700VW 系列中可进行设定。

调用子程序时，如果有指定 D1，则在此参数所设定的装置中搜索要调用的子程序。

(例) M98 P(程序号).D1

→从装置 : “#8882 子程序保存位置 D1:dev” 所设定的装置
目录 : “#8883 子程序保存位置 D1:dir” 所设定的目录
中搜索。

(注 1) 调用的子程序不在所选保存位置区域内时，发生程序错误。

(注 2) 调用子程序时，若无 D0 ~ D4 指定，则从存储器中搜索子程序。

【#8883】 子程序保存位置 D1:dir

设定子程序的保存位置（目录）。

调用子程序时，如果有指定 D1，则在此参数所设定的目录中搜索要调用的子程序。
请参考“#8882 子程序保存位置 D1:dev”的说明。

—— 设定范围 ——

目录 48 字符

【#8884】 子程序保存位置 D2:dev

设定子程序的保存位置（装置）。

M: 存储器、G: HD(注)、F: FD(注)、R: 存储卡、D: SD(注)
(注) 仅在 M700/M700VW 系列中可进行设定。

调用子程序时，如果有指定 D2，则在此参数所设定的装置中搜索要调用的子程序。

(例) M98 P(程序号).D2

→从装置 : “#8884 子程序保存位置 D2:dev” 所设定的装置
目录 : “#8885 子程序保存位置 D2:dir” 所设定的目录
中搜索。

(注 1) 调用的子程序不在所选保存位置区域内时，发生程序错误。

(注 2) 调用子程序时，若无 D0 ~ D4 指定，则从存储器中搜索子程序。

【#8885】 子程序保存位置 D2:dir

设定子程序的保存位置（目录）。

调用子程序时，如果有指定 D2，则在此参数所设定的目录中搜索要调用的子程序。
请参考“#8884 子程序保存位置 D2:dev”的说明。

—— 设定范围 ——

目录 48 字符

【#8886】 子程序保存位置 D3:dev

设定子程序的保存位置（装置）。

M: 存储器、G: HD(注)、F: FD(注)、R: 存储卡、D: SD(注)
(注) 仅在 M700/M700VW 系列中可进行设定。

调用子程序时，如果有指定 D3，则在此参数所设定的装置中搜索要调用的子程序。

(例) M98 P(程序号).D3

→从装置 : “#8886 子程序保存位置 D3:dev” 所设定的装置
目录 : “#8887 子程序保存位置 D3:dir” 所设定的目录
中搜索。

(注 1) 调用的子程序不在所选保存位置区域内时，发生程序错误。

(注 2) 调用子程序时，若无 D0 ~ D4 指定，则从存储器中搜索子程序。

【#8887】 子程序保存位置 D3:dir

设定子程序的保存位置（目录）。

调用子程序时，如果有指定 D3，则在此参数所设定的目录中搜索要调用的子程序。
请参考“#8886 子程序保存位置 D3:dev”的说明。

—— 设定范围 ——

目录 48 字符

【#8888】 子程序保存位置 D4:dev

设定程序的保存位置（装置）。

M: 存储器、G: HD(注)、F: FD(注)、R: 存储卡、D: SD(注)
(注) 仅在 M700/M700VW 系列中可进行设定。

调用子程序时，如果有指定 D4，则在此参数所设定的装置中搜索要调用的子程序。

(例) M98 P(程序号),D4

→从装置 : “#8888 子程序保存位置 D4:dev” 所设定的装置
目录 : “#8889 子程序保存位置 D4:dir” 所设定的目录
中搜索。

(注 1) 调用的子程序不在所选保存位置区域内时，发生程序错误。

(注 2) 调用子程序时，若无 D0 ~ D4 指定，则从存储器中搜索子程序。

【#8889】 子程序保存位置 D4:dir

设定子程序的保存位置（目录）。

调用子程序时，如果有指定 D4，则在此参数所设定的目录中搜索要调用的子程序。
请参考 “#8888 子程序保存位置 D4:dev” 的说明。

—— 设定范围 ——

目录 48 字符

【#8890-8894】 子程序呼叫顺序 D0 ~ D4

子程序呼叫时，如果没有指定 D0 ~ D4，则在本参数中指定子程序保存位置 D0 ~ D4(装置和目录)的检索顺序。

按照 1 ~ 5 的顺序检索，设为 “0” 时，不作为检索对象。

多个位置的设定值相同时，按照参数号从小到大的顺序检索、呼叫。

设定值均为 “0” 时，搜索内存。

—— 设定范围 ——

0 ~ 5

【#8901】 计数器类型 1

设定运行画面中自动 /MDI 显示左上方的计数器类型。

- 1: 当前位置
- 2: 工件坐标位置
- 3: 机械位置
- 4: 程序位置
- 8: 剩余指令
- 9: 手动插入量
- 10: 下一指令
- 11: 再启动位置
- 12: 再启动剩余距离
- 16: 前端工件坐标位置
- 18: 刀具轴移动
- 19: 前端机械位置
- 20: 相对位置
- 21: 转台坐标位置
- 22: 工件设置位置
- 23: 倾斜面坐标位置

—— 设定范围 ——

1 ~ 23

【#8902】 计数器类型 2

设定运行画面中自动 /MDI 显示左下方的计数器类型。

- 1: 当前位置
- 2: 工件坐标位置
- 3: 机械位置
- 4: 程序位置
- 8: 剩余指令
- 9: 手动插入量
- 10: 下一指令
- 11: 再启动位置
- 12: 再启动剩余距离
- 16: 前端工件坐标位置
- 18: 刀具轴移动
- 19: 前端机械位置
- 20: 相对位置
- 21: 转台坐标位置
- 22: 工件设置位置
- 23: 倾斜面坐标位置

—— 设定范围 ——

1 ~ 23

【#8903】 计数器类型 3

设定运行画面中自动 /MDI 显示右上方的计数器类型。

- 1: 当前位置
- 2: 工件坐标位置
- 3: 机械位置
- 4: 程序位置
- 8: 剩余指令
- 9: 手动插入量
- 10: 下一指令
- 11: 再启动位置
- 12: 再启动剩余距离
- 16: 前端工件坐标位置
- 18: 刀具轴移动
- 19: 前端机械位置
- 20: 相对位置
- 21: 转台坐标位置
- 22: 工件设置位置
- 23: 倾斜面坐标位置

—— 设定范围 ——

1 ~ 23

【#8904】 计数器类型 4

设定运行画面中自动 /MDI 显示右下方的计数器类型。

- 1: 当前位置
- 2: 工件坐标位置
- 3: 机械位置
- 4: 程序位置
- 8: 剩余指令
- 9: 手动插入量
- 10: 下一指令
- 11: 再启动位置
- 12: 再启动剩余距离
- 16: 前端工件坐标位置
- 18: 刀具轴移动
- 19: 前端机械位置
- 20: 相对位置
- 21: 转台坐标位置
- 22: 工件设置位置
- 23: 倾斜面坐标位置

—— 设定范围 ——

1 ~ 23

【#8905】 计数器类型 5

设定运行画面中手动显示左侧的计数器类型。

- 1: 当前位置
- 2: 工件坐标位置
- 3: 机械位置
- 4: 程序位置
- 8: 剩余指令
- 9: 手动插入量
- 10: 下一指令
- 11: 再启动位置
- 12: 再启动剩余距离
- 16: 前端工件坐标位置
- 18: 刀具轴移动
- 19: 前端机械位置
- 20: 相对位置
- 21: 转台坐标位置
- 22: 工件设置位置
- 23: 倾斜面坐标位置

—— 设定范围 ——

1 ~ 23

【#8906】 计数器类型 6

设定运行画面中手动显示右侧的计数器类型。

- 1: 当前位置
- 2: 工件坐标位置
- 3: 机械位置
- 4: 程序位置
- 8: 剩余指令
- 9: 手动插入量
- 10: 下一指令
- 11: 再启动位置
- 12: 再启动剩余距离
- 16: 前端工件坐标位置
- 18: 刀具轴移动
- 19: 前端机械位置
- 20: 相对位置
- 21: 转台坐标位置
- 22: 工件设置位置
- 23: 倾斜面坐标位置

—— 设定范围 ——

1 ~ 23

【#8909 (PR)】 自动 / 手动显示切换

设定运行画面的计数器显示方法。

- 0: 使用选择开关切换“自动/MDI”、“手动”显示。
- 1: 只显示自动/MDI 计数器。
- 2: 只显示手动计数器。
- 3: 扩大显示“#8901 计数器种类 1”中所选择的计数器。

(注) “#11019 2-system display (双系统同时显示)”设定为“1”或“2”时, 此参数的设定无效。

【#8910】 编辑 Undo

设定运行画面及编辑画面中的程序编辑 Undo 功能是否有效。

- 0: 无效
- 1: 有效

(注) 此参数仅对 M700/M700VS/M700VW 系列有效。

【#8913】 触摸屏灵敏度调整

设定触摸屏的灵敏度。设定值越小, 灵敏度越好。(1: 敏感、4: 迟钝) 设定值为 0 时, 灵敏度与设定为标准值 2 时相同。

(注) 本参数在 M700VS/M70V/M70 系列中有效。

—— 设定范围 ——
0 ~ 4

【#8914】 自动顶端搜索

设定再启动搜索类型 2 的操作方法。

- 0: 需任意设定顶端搜索位置
- 1: 将指定的 0 编号作为开头, 再启动搜索

【#8915】 自动备份日期 1

经过指定日, 在接通 NC 电源后执行自动备份。

自动备份日期 1 为“-1”时, 在每次接通 NC 电源后都执行自动备份。

自动备份日期 1 ~ 4 全部为“0”时, 不执行自动备份。

每个月最多可指定 4 个日期。

—— 设定范围 ——
-1 ~ 31

【#8916】 自动备份日期 2

经过指定日, 在接通 NC 电源后执行自动备份。

自动备份日期 1 为“-1”时, 在每次接通 NC 电源后都执行自动备份。

自动备份日期 1 ~ 4 全部为“0”时, 不执行自动备份。

每个月最多可指定 4 个日期。

—— 设定范围 ——
0 ~ 31

【#8917】 自动备份日期 3

经过指定日, 在接通 NC 电源后执行自动备份。

自动备份日期 1 为“-1”时, 在每次接通 NC 电源后都执行自动备份。

自动备份日期 1 ~ 4 全部为“0”时, 不执行自动备份。

每个月最多可指定 4 个日期。

—— 设定范围 ——
0 ~ 31

【#8918】 自动备份日期 4

经过指定日, 在接通 NC 电源后执行自动备份。

自动备份日期 1 为“-1”时, 在每次接通 NC 电源后都执行自动备份。

自动备份日期 1 ~ 4 全部为“0”时, 不执行自动备份。

每个月最多可指定 4 个日期。

—— 设定范围 ——
0 ~ 31

【#8919】 自动备份装置

设定自动备份对象装置。

- [M700/M700VW 系列]
- 0: DS
 - 1: HD
 - 2: 存储卡

- [M700VS/M70V/E70 系列]
- 0: 存储卡
 - 3: USB 存储器

- [M70 系列]
- 0: 存储卡

(注) 设定范围因机型而异。

【#8920】 3D 刀具补偿选择

设定实体绘图时的绘图位置计算方法。

按照此参数指定的方式计算绘图位置 (刀尖位置), 进行 3D 绘图。

- 0: 刀径使用刀具补偿画面中设定的刀具补偿量, 刀长则使用刀具形状设定窗口中设定的数据 (刀长测量类型 I 所用数据)
- 1: 刀径、刀长均使用刀具补偿画面中设定的刀具补偿量 (刀长测量类型 II 所用数据)
- 2: 刀径、刀长均使用刀具形状设定窗口中设定的数据 (刀长测量类型 I 所用数据)
- 3: 刀径、刀长均使用刀具形状设定窗口中设定的数据 (刀长测量类型 II 所用数据)

【#8921】 大容量编辑选择

设定 HD、FD、存储卡的加工程序编辑模式。
但 1. OMB (“#8910 编辑 Undo 无效” 时则为 2. OMB) 以上时, 视为大容量编辑。
0: 通常编辑模式
1: 大容量编辑模式

【#8922】 T 登录 - 重复检查

设定在向刀具端口登录刀具以及主轴 / 待机的刀具号设定中, 重复检查是否有效。
0: 在所有有效刀具库中进行重复检查
1: 重复检查无效
2: 仅在选择的刀具库中进行重复检查

【#8923 (PR)】 编辑 - 输入输出菜单 无

设定编辑 - 输入输出菜单是否有效。若设定为无效, 则不显示编辑 - 输入输出菜单。但维护 - 输入输出菜单始终有效, 与此参数的设定无关。
0: 有效
1: 无效

【#8924】 测量 - 有确认信息

设定在刀具测量的补偿量写入、工件测量的坐标系写入操作中, 是否显示确认信息。
但在 L 系刀具测量的简易模式 (“#8957 T 测量 L) - 简易模式” 设定值为 “1”) 时, 不显示确认信息。
0: 不显示确认信息
1: 显示确认信息

【#8925】 系统 1 显示主轴 No

设定在双系统同时显示的系统 1 窗口中显示的主轴号。在 15 型显示器上也可指定单系统显示。
高位: 设定上侧的主轴号。
低位: 设定下侧的主轴号。

- (注 1) 在双系统同时显示中指定为 “00” 时, 显示默认值 (上侧为主轴第 1 轴, 下侧为主轴第 2 轴)。在 15 型显示器的单系统显示中指定 “00” 时, 显示所有主轴。
- (注 2) 设定的主轴号的主轴数大于 “#1039 spinno” 设定值时, 以及高位 / 低位中有一位为 “0” 时, 显示主轴第 1 轴。
- (注 3) 低位为 F 时, 在高位中显示指定主轴的速度指令值、实际转速。

—— 设定范围 ——
高位: 0 ~ 6
低位: 0 ~ 6, F

【#8926】 系统 2 显示主轴 No

设定在双系统同时显示的系统 2 窗口中显示的主轴号。在 15 型显示器上也可指定单系统显示。
高位: 设定上侧的主轴号。
低位: 设定下侧的主轴号

- (注 1) 在双系统同时显示中指定为 “00” 时, 显示默认值 (上侧为主轴第 1 轴, 下侧为主轴第 2 轴)。在 15 型显示器的单系统显示中指定 “00” 时, 显示所有主轴。
- (注 2) 设定的主轴号的主轴数大于 “#1039 spinno” 设定值时, 以及高位 / 低位中有一位为 “0” 时, 显示主轴第 1 轴。
- (注 3) 低位为 F 时, 在高位中显示指定主轴的速度指令值、实际转速。

—— 设定范围 ——
高位: 0 ~ 6
低位: 0 ~ 6, F

【#8927】 系统 3 显示主轴 No

设定在双系统同时显示的系统 3 窗口中显示的主轴号。在 15 型显示器上也可指定单系统显示。
高位: 设定上侧的主轴号。
低位: 设定下侧的主轴号

- (注 1) 在双系统同时显示中指定为 “00” 时, 显示默认值 (上侧为主轴第 1 轴, 下侧为主轴第 2 轴)。在 15 型显示器的单系统显示中指定 “00” 时, 显示所有主轴。
- (注 2) 设定的主轴号的主轴数大于 “#1039 spinno” 设定值时, 以及高位 / 低位中有一位为 “0” 时, 显示主轴第 1 轴。
- (注 3) 低位为 F 时, 在高位中显示指定主轴的速度指令值、实际转速。

—— 设定范围 ——
高位: 0 ~ 6
低位: 0 ~ 6, F

【#8928】 系统 4 显示主轴 No

设定在双系统同时显示的系统 4 窗口中显示的主轴号。在 15 型显示器上也可指定单系统显示。
高位: 设定上侧的主轴号。
低位: 设定下侧的主轴号

- (注 1) 在双系统同时显示中指定为 “00” 时, 显示默认值 (上侧为主轴第 1 轴, 下侧为主轴第 2 轴)。在 15 型显示器的单系统显示中指定 “00” 时, 显示所有主轴。
- (注 2) 设定的主轴号的主轴数大于 “#1039 spinno” 设定值时, 以及高位 / 低位中有一位为 “0” 时, 显示主轴第 1 轴。
- (注 3) 低位为 F 时, 在高位中显示指定的主轴速度指令值、实际转速。

—— 设定范围 ——
高位: 0 ~ 6
低位: 0 ~ 6, F

【#8929】 = 输入菜单无效：补偿

设定在 [设定画面]-[补偿量](刀具补偿量设定)/[坐标系](工件坐标补偿设定) 下, [= 输入] 菜单是否有效。
0: 有效
1: 无效

【#8930】 = 输入菜单无效：变量

设定 [运行画面]-[共变量] 下的 [= 输入] 菜单是否有效。
0: 有效
1: 无效

【#8931】 显示 / 设定操作限制

设定通过远程操作工具访问连接对象 NC 时的画面显示 / 设定操作的限制。
0: 可进行画面显示 / 设定操作。
1: 只能显示画面。
2: 限制连接。

【#8932 (PR)】 隐藏测量画面

设定显示 / 隐藏刀具测量画面与工件测量画面。
0: 显示
1: 隐藏

【#8933】 禁止设定形状补偿量

选择是否禁止设定刀具形状补偿量。
0: 不禁止
1: 禁止

禁止设定的形状补偿数据因刀具补偿类型而异。
- 补偿类型 I (“#1037 cmdtyp (指令类型)” = “1”)
... 补偿量 (形状补偿量与磨损补偿量的和)
- 补偿类型 II (“#1037 cmdtyp (指令类型)” = “2”)
... 刀长尺寸、刀径尺寸
- 补偿类型 III (“#1037 cmdtyp (指令类型)” = “3”)
... 刀长、刀尖 R

【#8934】 禁止设定磨损补偿量

选择是否禁止设定刀具的磨损补偿量。
0: 不禁止
1: 禁止

禁止设定的磨损补偿数据因刀具补偿类型而异。
- 补偿类型 I (“#1037 cmdtyp (指令类型)” = “1”) ... 此参数无效。
- 补偿类型 II (“#1037 cmdtyp (指令类型)” = “2”) ... 刀长磨损、刀径磨损
- 补偿类型 III (“#1037 cmdtyp (指令类型)” = “3”) ... 刀具磨损、刀尖磨损

【#8935】 W 坐标 - 有确认信息

选择在通过 [简易设定] 菜单进行工件坐标系设定时, 是否显示确认信息。
0: 不显示。
1: 显示。

【#8936】 读取时删除 0

在设定新建文件及文件传输的对象文件名中只有数字时, 是否以删除开头的 0 后的文件名创建文件。
0: 以指定的文件名创建文件
1: 以删除开头的 0 后的文件名创建文件

【#8937】 文件分类最大数

设定存储卡、DS 一览表中可进行文件分类的最大刀具数。
增大此设定值时, 一览表更新时间可能较长。
M70V/M70/E70 系列中无论此设定值为多少, 最大刀具数均为 64。

—— 设定范围 ——

64 ~ 1000 (M700/M700VW 系列)
64 ~ 250 (M700VS 系列)
标准: 64

【#8938】 编辑 - 无 Prg 自动显示

设定在进入编辑画面后, 是否自动显示运行搜索或检查搜索到的程序或 MDI 模式的 MDI 程序。
0: 自动显示
1: 不自动显示

【#8939】 Undo - 有确认信息

设定在进行 [还原] 菜单操作时, 是否显示确认信息。
0: 不显示确认信息。
1: 显示确认信息。

【#8940】 可选显示切换

设定要在可选显示区域显示的画面。

0: 共变量
1: 本地变量
2: 工件坐标系补偿
3: 所有主轴转速
4: 计数器扩大显示
5: 刀尖显示
6: 自定义开放窗口

(注 1) 此参数仅在使用 15 型显示器时有效。
(注 2) 刀尖显示仅在 5 轴联动选项功能中的任意功能有效时生效。

【#8941 (PR)】 T 补偿绝对 / 增量切换

设定能否切换通过 INPUT 键进行刀具补偿数据设定的方法（绝对值 / 增量值输入）。

- 0: 固定为绝对值输入
- 1: 可切换绝对值 / 增量值输入

【#8942 (PR)】 系统 1 显示颜色

设定第 1 系统画面左侧最上方部分的配色。可根据此参数设定切换各显示系统的配色。设定为 1 ~ 4 时，按钮显示各系统名称。设定为 0 时，#8943 ~ #8945 的设定无效，所有系统均以此默认的配色显示。

- 0: 紫色（无系统名称按钮显示）（默认）
- 1: 紫色
- 2: 粉色
- 3: 蓝色
- 4: 橙色

【#8943 (PR)】 系统 2 显示颜色

设定第 2 系统画面左侧最上方部分的配色。可根据此参数设定切换各显示系统的配色。此参数设定后，以按钮形式显示各系统名称。注）“#8942 系统 1 显示颜色”的值为 1 ~ 4 时，此参数有效。

- 1: 紫色（默认）
- 2: 粉色
- 3: 蓝色
- 4: 橙色

【#8944 (PR)】 系统 3 显示颜色

设定第 3 系统画面左侧最上方部分的配色。可根据此参数设定切换各显示系统的配色。此参数设定后，以按钮形式显示各系统名称。注）“#8942 系统 1 显示颜色”的值为 1 ~ 4 时，此参数有效。

- 1: 紫色（默认）
- 2: 粉色
- 3: 蓝色
- 4: 橙色

【#8945 (PR)】 系统 4 显示颜色

设定第 4 系统画面左侧最上方部分的配色。可根据此参数设定切换各显示系统的配色。此参数设定后，以按钮形式显示各系统名称。注）“#8942 系统 1 显示颜色”的值为 1 ~ 4 时，此参数有效。

- 1: 紫色（默认）
- 2: 粉色
- 3: 蓝色
- 4: 橙色

【#8951】 计数器 Tab 键切换无效

设定通过 TAB 键切换计数器种类的操作无效。

- 0: 通过 TAB 键切换计数器种类。（也更改 #8905 的设定值）
- 1: 不通过 TAB 键切换计数器种类。

【#8952】 编辑窗口系统切换

设定在运行画面的编辑窗口显示中进行系统切换操作时，是否随显示系统切换编辑窗口的程序。

- 0: 不切换
- 1: 切换

【#8953】 2 系统同时 \$ 切换类型

设定双系统同时显示时的系统切换类型。

- 0: 每次 1 系统递增切换。
- 1: 跳过非活动区域中显示的系统。但对于当前显示窗口的对应系统，则每次 1 系统递增切换显示系统。

【#8954】 指定方式初始值

在 R-Navi 加工面详细设定画面中，指定坐标轴方向指定方式的初始值。

- 0, 1: 轴上的点 (+)
- 2: 经度 / 纬度
- 3: 经度 / 投影角
- 4: 起点 / 终点
- 5: 分度角度

【#8955】 轴组合初始值

在 R-Navi 加工面详细设定画面中，指定坐标轴方向轴组合的初始值。

- 0, 1: Z/X
- 2: Z/Y
- 3: X/Y

【#8956 (PR)】 用户定义键类型

选择用户定义键的定义类型。

定义类型有以下 2 种。

类型 1:

以往规格。[] 内的换行不作为 “;”。

根据 CapsLock 的状态输入大写 / 小写字符。

符号可能被转换为特定的字符。

类型 2:

[] 内的换行作为 “;”。

输入定义的字符，不随 CapsLock 的状态而变化。

符号字符被直接输入，不会被转换为特定字符。

- 0: 类型 1（以往规格）
- 1: 类型 2

（注）本参数在 M700VW 系列中有效。

11 参数 用户参数

【#8957 (PR)】 T 测量 (L) - 简易模式

切换到 L 系 手动刀长测量 I 的操作模式。

0: 通常操作模式 (以往规格) 在光标位置选择要测量的轴。

1: 简易操作模式 通过轴地址键及菜单选择要测量的轴。也可多轴同时设定。

【#9001】 数据输入端口

设定用于输入加工程序、参数等数据的端口。

1: ch1

2: ch2

【#9002】 数据输入装置

设定用于输入数据的装置号。(与输入输出装置参数对应)

--- 设定范围 ---

0 ~ 4

【#9003】 数据输出端口

设定用于输出加工程序、参数等数据的端口。

1: ch1

2: ch2

【#9004】 数据输出装置

设定用于输出数据的装置号。(与输入输出装置参数对应)

--- 设定范围 ---

0 ~ 4

【#9005】 DNC 运行端口

设定 DNC 模式运行时使用的输入端口。

1: ch1

2: ch2

【#9006】 DNC 运行装置

设定 DNC 模式运行中使用的装置号。(与输入输出装置参数对应)

--- 设定范围 ---

0 ~ 4

【#9007】 宏打印输出对象

指定用户宏程序的 DPRINT 命令中使用的输出端口。

1: ch1

2: ch2

9: 存储卡

【#9008】 宏打印装置

设定 DPRINT 命令中使用的装置号。(与输入输出装置参数对应)

--- 设定范围 ---

0 ~ 4

【#9009】 PLC 输入输出端口

设定通过 PLC 输入输出各种数据时使用的端口。

1: ch1

2: ch2

【#9010】 PLC 输入输出装置

设定 PLC 输入输出中所使用装置的装置号。(与输入输出装置参数对应)

--- 设定范围 ---

0 ~ 4

【#9011】 远程 Prog. 输入端口

设定远程程序输入中使用的端口。

1: ch1

2: ch2

【#9012】 远程 Prog. 输入装置

设定远程程序输入中所使用装置的装置号。(与输入输出装置参数对应)

--- 设定范围 ---

0 ~ 4

【#9013】 外部单元端口

设定与外部单元进行通信时所使用的端口。

1: ch1

2: ch2

【#9014】 外部单元装置

设定与外部单元通信时所使用装置的装置号。(与输入输出装置参数对应)

--- 设定范围 ---

0 ~ 4

【#9017】 手持终端端口

设定与手持终端进行通信时的端口。

1: ch1

2: ch2

【#9018】 手持终端装置

设定手持终端通信中所使用装置的装置号。(与输入输出装置参数对应)

—— 设定范围 ——
0 ~ 4

【#9051】 数据输入输出端口

设定在数据输入输出功能中使用显示器端的串口, 还是 NC 端的串口。

0: 显示器端的串口
1: 显示器端的串口
2: NC 端的串口

(注) 设定范围因机型而异。

【#9052】 DNC 运行端口

设定在 DNC 运行功能中使用显示器端的串口, 还是 NC 端的串口。

0: NC 端的串口
1: 显示器端的串口
2: NC 端的串口

(注) 设定范围因机型而异。

【#9053】 M2 宏转换器有效

设定从 RS-232C(串口)输入通过 M2/M0 创建的程序时, 宏转换器是否有效。
设定在宏转换器有效时, 是否转换由 0 关闭的注释。

0: 无效
1: 有效 转换由 0 关闭的注释
2: 有效 不转换由 0 关闭的注释

【#9054】 宏打印输出文件名

设定通过用户宏的 DPRINT 命令输出到存储卡的数据的保存文件名。未设定时, 以下述文件名输出。dprt\$-MMDDhhmmssff \$ 为进行 DPRINT 指令的系统号, MMDDhhmmssff 为分别用 2 位数值表示的当前日期和时间(MM: 月、DD: 日、hh: 小时、mm: 分钟、ss: 秒、ff: 10 毫秒)
(注) 此参数在“#9007 宏打印输出对象”的值为“9”时有效。

—— 设定范围 ——
程序名或文件名(32 字符)

【#9101】 装置 0 装置名称

设定与装置号对应的装置名称。
为了便于识别, 请设定为简易的名称。

—— 设定范围 ——
英文、数字、符号的组合, 3 个字符以内

【#9102】 装置 0 波特率

设定串口通信的通信速度。

0: 19200(bps)
1: 9600
2: 4800
3: 2400
4: 1200
5: 600
6: 300
7: 110

【#9103】 装置 0 停止位

设定调步式通信中的停止位长度。

请参考“#9104 装置 0 奇偶校验有效”。在输出数据时, 请调整字符数以对应奇偶校验有效。

1: 1(bit)
2: 1.5
3: 2

【#9104】 装置 0 奇偶校验有效

设定有无奇偶校验位。



根据输入输出装置的规格进行设定。

0: 输入输出时无奇偶校验位
1: 输入输出时有奇偶校验位

【#9105】 装置 0 even 奇偶校验

选择有奇偶校验时的奇数、偶数校验。无奇偶校验时, 忽略此参数。

0: 奇数校验
1: 偶数校验

【#9106】 装置 0 字符长度

设定数据位长度。

请参考“#9104 装置 0 奇偶校验有效”。

0: 5(bit)
1: 6
2: 7 (未对应 NC 连接)
3: 8

【#9107】 装置 0 结束符类型

设定用于结束数据读取的代码。
 0: 3:EOR
 1: 2:E0B 或 EOR
 [使用 M700/M700VW 显示器端串口时]
 0: 无结束符
 1: EOR
 2: E0B
 3: E0B 或 EOR

【#9108】 装置 0 交接方式

设定传输控制方式。
 设定为 1 ~ 3 以外的值时, 则均为无交接方式。
 1: RTS/CTS 方式
 2: 无交接方式
 3: DC 代码方式

【#9109】 装置 0 DC 代码校验

设定选择使用 DC 代码方式时的 DC 代码。
 0: 不在 DC 代码中附加奇偶校验。(DC3=13H)
 1: 在 DC 代码中附加奇偶校验。(DC3=93H)

【#9111】 装置 0 DC2/DC4 输出

设定向输出装置输出数据时的 DC 代码处理。
 DC2 DC4
 0: 无 无
 1: 有 无
 2: 无 有
 3: 有 有

【#9112】 装置 0 CR 输出

设定在输出时, 是否在 E0B(L/F) 代码前附加 (CR) 代码。
 0: 不附加
 1: 附加

【#9113】 装置 0 EIA 输出

设定在输出数据时输出 ISO 代码或 EIA 代码。
 数据输入时将自动判别 ISO/EIA 代码。
 0: 输出 ISO 代码
 1: 输出 EIA 代码

【#9114】 装置 0 导孔数

设定纸带输出时, 在数据开头与结尾输出的纸带导孔长度。
 --- 设定范围 ---
 0 ~ 999 (字符)

【#9115】 装置 0 奇偶校验 V

设定在数据输入时, 是否对每 1 单节的字符数进行奇偶校验。
 在输出数据时, 请调整字符数以对应奇偶校验有效。
 0: 不进行奇偶校验 V
 1: 进行奇偶校验 V

【#9116】 装置 0 超时 (秒)

设定检测出通信中断时转为判断基准的超时时间。
 设定为 0 时, 不进行超时检测。
 --- 设定范围 ---
 0 ~ 30 (s)

【#9117】 装置 0 DR 无效

设定在数据输入输出时, DR 数据检查是否有效。
 0: 有效
 1: 无效

【#9118】 装置 0 数据 ASCII

设定输出数据的代码。
 0: ISO/EIA 代码
 (根据 #9113, 9213, 9313, 9413, 9513 EIA 输出参数的设定。)
 1: ASCII 代码

【#9119】 装置 0 输入方式

设定输入 (比较) 方式。
 0: 标准输入 (从第一个 E0B 开始作为有效信息处理)
 1: 从输入数据中的第一个 E0B 开始, 至输入非 E0B 数据为止, 跳过连续输入的 E0B。

【#9120】 装置 0 输出缓冲

设定使用 NC 端串口向输出装置输出数据时的缓冲区大小。
 在输出装置发生数据接收错误 (超运行错误) 时, 请通过此参数设定较小的缓冲。
 减小缓冲区后, 输出时间将相应延长。
 0: 250 字节 (默认)
 1: 1 字节
 2: 4 字节
 3: 8 字节
 4: 16 字节
 5: 64 字节

【#9121】 装置 0 EIA 代码 [

使用 16 进制设定特殊代码 “[”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9122】 装置 0 EIA 代码]

使用 16 进制设定特殊代码 “]”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9123】 装置 0 EIA 代码 #

使用 16 进制设定特殊代码 “#”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9124】 装置 0 EIA 代码 *

使用 16 进制设定特殊代码 “*”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9125】 装置 0 EIA 代码 =

使用 16 进制设定特殊代码 “=”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9126】 装置 0 EIA 代码 :

使用 16 进制设定特殊代码 “:”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9127】 装置 0 EIA 代码 \$

使用 16 进制设定特殊代码 “\$”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9128】 装置 0 EIA 代码 !

使用 16 进制设定特殊代码 “!”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9201】 装置 1 装置名称

设定与装置号对应的装置名称。
为了便于识别，请自由设定为简易的名称。
—— 设定范围 ——
英文、数字、符号的组合，3 个字符以内

【#9202】 装置 1 波特率

设定串口通信的通信速度。
0: 19200 (bps)
1: 9600
2: 4800
3: 2400
4: 1200
5: 600
6: 300
7: 110

【#9203】 装置 1 停止位

设定调步式通信中的停止位长度。
请参考“#9204 装置 1 奇偶校验有效”。在输出数据时，请调整字符数以对应奇偶校验有效。
1: 1 (bit)
2: 1.5
3: 2

【#9204】 装置 1 奇偶校验有效

设定有无奇偶校验位。



根据输入输出装置的规格进行设定。

- 0: 输入输出时无奇偶校验位
- 1: 输入输出时有奇偶校验位

【#9205】 装置 1 even 奇偶校验

选择有奇偶校验时的奇数、偶数校验。无奇偶校验时，忽略此参数。

- 0: 奇数校验
- 1: 偶数校验

【#9206】 装置 1 字符长度

设定数据位长度。

请参考“#9204 装置 1 奇偶校验有效”。

- 0: 5 (bit)
- 1: 6
- 2: 7 (未对应 NC 连接)
- 3: 8

【#9207】 装置 1 结束符类型

设定用于结束数据读取的代码。

- 0, 3: EOR
- 1, 2: EOB 或 EOR
- [使用 M700/M700VW 显示器端串口时]
- 0: 无结束符
- 1: EOR
- 2: EOB
- 3: EOB 或 EOR

【#9208】 装置 1 交握方式

设定传输控制方式。

设定为 1 ~ 3 以外的值时，则均为无交握方式。

- 1: RTS/CTS 方式
- 2: 无交握方式
- 3: DC 代码方式

【#9209】 装置 1 DC 代码校验

设定选择使用 DC 代码方式时的 DC 代码。

- 0: 不在 DC 代码中附加奇偶校验。(DC3=13H)
- 1: 在 DC 代码中附加奇偶校验。(DC3=93H)

【#9211】 装置 1 DC2/DC4 输出

设定向输出装置输出数据时的 DC 代码处理。

- | | DC2 | DC4 |
|------|-----|-----|
| 0: 无 | 无 | |
| 1: 有 | 无 | |
| 2: 无 | 有 | |
| 3: 有 | 有 | |

【#9212】 装置 1 CR 输出

设定在输出时，是否在 EOB (L/F) 代码前附加 (CR) 代码。

- 0: 不附加
- 1: 附加

【#9213】 装置 1 EIA 输出

设定在输出数据时输出 ISO 代码或 EIA 代码。

数据输入时将自动判别 ISO/EIA 代码。

- 0: 输出 ISO 代码
- 1: 输出 EIA 代码

【#9214】 装置 1 导孔数

设定纸带输出时，在数据开头与结尾输出的纸带导孔长度。

- 设定范围 ——
- 0 ~ 999 (字符)

【#9215】 装置 1 奇偶校验 V

设定在数据输入时，是否对每 1 单节的字符数进行奇偶校验。
在输出数据时，请调整字符数以对应奇偶校验有效。

- 0: 不进行奇偶校验 V
- 1: 进行奇偶校验 V

【#9216】 装置 1 超时 (秒)

设定检测出通信中断时转为判断基准的超时时间。

设定为 0 时，不进行超时检测。

- 设定范围 ——
- 0 ~ 30 (s)

【#9217】 装置 1 DR 无效

设定在数据输入输出时，DR 数据检查是否有效。

0: 有效

1: 无效

【#9218】 装置 1 数据 ASCII

设定输出数据的代码。

0: ISO/EIA 代码

(根据 #9113, 9213, 9313, 9413, 9513 EIA 输出参数的设定。)

1: ASCII 代码

【#9219】 装置 1 输入方式

设定输入(比较)方式。

0: 标准输入(从第一个 EOB 开始作为有效信息处理)

1: 从输入数据中的第一个 EOB 开始, 至输入非 EOB 数据为止, 跳过连续输入的 EOB。

【#9220】 装置 1 输出缓冲

设定使用 NC 端串口向输出装置输出数据时的缓冲区大小。

在输出装置发生数据接收错误(超运行错误)时, 请通过此参数设定较小的缓冲。

减小缓冲区后, 输出时间将相应延长。

0: 250 字节(默认)

1: 1 字节

2: 4 字节

3: 8 字节

4: 16 字节

5: 64 字节

【#9221】 装置 1 EIA 代码 [

使用 16 进制设定特殊代码 “[”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。

以 EIA 代码方式输出时, 可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码, 将其作为替代代码输出。

—— 设定范围 ——

0 ~ FF(16 进制)

【#9222】 装置 1 EIA 代码]

使用 16 进制设定特殊代码 “] ”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。

以 EIA 代码方式输出时, 可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码, 将其作为替代代码输出。

—— 设定范围 ——

0 ~ FF(16 进制)

【#9223】 装置 1 EIA 代码

使用 16 进制设定特殊代码 “# ”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。

以 EIA 代码方式输出时, 可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码, 将其作为替代代码输出。

—— 设定范围 ——

0 ~ FF(16 进制)

【#9224】 装置 1 EIA 代码 *

使用 16 进制设定特殊代码 “* ”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。

以 EIA 代码方式输出时, 可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码, 将其作为替代代码输出。

—— 设定范围 ——

0 ~ FF(16 进制)

【#9225】 装置 1 EIA 代码 =

使用 16 进制设定特殊代码 “= ”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。

以 EIA 代码方式输出时, 可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码, 将其作为替代代码输出。

—— 设定范围 ——

0 ~ FF(16 进制)

【#9226】 装置 1 EIA 代码 :

使用 16 进制设定特殊代码 “: ”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。

以 EIA 代码方式输出时, 可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码, 将其作为替代代码输出。

—— 设定范围 ——

0 ~ FF(16 进制)

【#9227】 装置 1 EIA 代码 \$

使用 16 进制设定特殊代码 “\$ ”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。

以 EIA 代码方式输出时, 可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码, 将其作为替代代码输出。

—— 设定范围 ——

0 ~ FF(16 进制)

【#9228】 装置 1 EIA 代码 !

使用 16 进制设定特殊代码 “! ”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。

以 EIA 代码方式输出时, 可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码, 将其作为替代代码输出。

—— 设定范围 ——

0 ~ FF(16 进制)

【#9301】 装置 2 装置名称

设定与装置号对应的装置名称。

为了便于识别, 请自由设定为简易的名称。

—— 设定范围 ——

英文、数字、符号的组合, 三个字符以内

【#9302】 装置 2 波特率

设定串口通信的通信速度。

- 0: 19200 (bps)
- 1: 9600
- 2: 4800
- 3: 2400
- 4: 1200
- 5: 600
- 6: 300
- 7: 110

【#9303】 装置 2 停止位

设定调步式通信中的停止位长度。

请参考“#9304 装置 2 奇偶校验有效”。在输出数据时，请调整字符数以对应奇偶校验有效。

- 1: 1 (bit)
- 2: 1.5
- 3: 2

【#9304】 装置 2 奇偶校验有效

设定有无奇偶校验位。



根据输入输出装置的规格进行设定。

- 0: 输入输出时无奇偶校验位
- 1: 输入输出时有奇偶校验位

【#9305】 装置 2 even 奇偶校验

选择有奇偶校验时的奇数、偶数校验。无奇偶校验时，忽略此参数。

- 0: 奇数校验
- 1: 偶数校验

【#9306】 装置 2 字符长度

设定数据位长度。

请参考“#9304 装置 2 奇偶校验有效”。

- 0: 5 (bit)
- 1: 6
- 2: 7 (未对应 NC 连接)
- 3: 8

【#9307】 装置 2 结束符类型

设定用于结束数据读取的代码。

- 0, 3: EOR
- 1, 2: EOB 或 EOR
- [使用 M700/M700VW 显示器端串口时]
- 0: 无结束符
- 1: EOR
- 2: EOB
- 3: EOB 或 EOR

【#9308】 装置 2 交换方式

设定传输控制方式。

设定为 1 ~ 3 以外的值时，则均为无交换方式。

- 1: RTS/CTS 方式
- 2: 无交换方式
- 3: DC 代码方式

【#9309】 装置 2 DC 代码校验

设定选择使用 DC 代码方式时的 DC 代码。

- 0: 不在 DC 代码中附加奇偶校验。(DC3=13H)
- 1: 在 DC 代码中附加奇偶校验。(DC3=93H)

【#9311】 装置 2 DC2/DC4 输出

设定向输出装置输出数据时的 DC 代码处理。

- | DC2 | DC4 |
|------|-----|
| 0: 无 | 无 |
| 1: 有 | 无 |
| 2: 无 | 有 |
| 3: 有 | 有 |

【#9312】 装置 2 CR 输出

设定在输出时，是否在 EOB (L/F) 代码前附加 (CR) 代码。

- 0: 不附加
- 1: 附加

【#9313】 装置 2 EIA 输出

设定在输出数据时输出 ISO 代码或 EIA 代码。

数据输入时将自动判别 ISO/EIA 代码。

- 0: 输出 ISO 代码
- 1: 输出 EIA 代码

【#9314】 装置 2 导孔数

设定纸带输出时，在数据开头与结尾输出的纸带导孔长度。

—— 设定范围 ——
0 ~ 999 (字符)

【#9315】 装置 2 奇偶校验 V

设定在数据输入时，是否对每 1 单节的字符数进行奇偶校验。
在输出数据时，请调整字符数以对应奇偶校验有效。

0: 不进行奇偶校验 V
1: 进行奇偶校验 V

【#9316】 装置 2 超时 (秒)

设定检测出通信中断时转为判断基准的超时时间。
设为 0 时，不进行超时检测。

—— 设定范围 ——
0 ~ 30 (s)

【#9317】 装置 2 DR 无效

设定在数据输入输出时，DR 数据检查是否有效。

0: 有效
1: 无效

【#9318】 装置 2 数据 ASCII

设定输出数据的代码。

0: ISO/EIA 代码
(根据 #9113, 9213, 9313, 9413, 9513 EIA 输出参数的设定。)
1: ASCII 代码

【#9319】 装置 2 输入方式

设定输入 (比较) 方式。

0: 标准输入 (从第一个 EOB 开始作为有效信息处理)
1: 从输入数据中的第一个 EOB 开始，至输入非 EOB 数据为止，跳过连续输入的 EOB。

【#9320】 装置 2 输出缓冲

设定使用 NC 端串口向输出装置输出数据时的缓冲区大小。
在输出装置发生数据接收错误 (超运行错误) 时，请通过此参数设定较小的缓冲。
减小缓冲区后，输出时间将相应延长。

0: 250 字节 (默认)
1: 1 字节
2: 4 字节
3: 8 字节
4: 16 字节
5: 64 字节

【#9321】 装置 2 EIA 代码 [

使用 16 进制设定特殊代码 “[”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。

—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9322】 装置 2 EIA 代码]

使用 16 进制设定特殊代码 “]”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。

—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9323】 装置 2 EIA 代码 #

使用 16 进制设定特殊代码 “#”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。

—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9324】 装置 2 EIA 代码 *

使用 16 进制设定特殊代码 “*”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。

—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9325】 装置 2 EIA 代码 =

使用 16 进制设定特殊代码 “=”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。

—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9326】 装置 2 EIA 代码 :

使用 16 进制设定特殊代码 “:”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。

—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9327】 装置 2 EIA 代码 \$

使用 16 进制设定特殊代码 “\$”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9328】 装置 2 EIA 代码 !

使用 16 进制设定特殊代码 “!”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9401】 装置 3 装置名称

设定与装置号对应的装置名称。
为了便于识别，请自由设定为简易的名称。
—— 设定范围 ——
英文、数字、符号的组合，三个字符以内

【#9402】 装置 3 波特率

设定串口通信的通信速度。
0: 19200 (bps)
1: 9600
2: 4800
3: 2400
4: 1200
5: 600
6: 300
7: 110

【#9403】 装置 3 停止位

设定调步式通信中的停止位长度。
请参考“#9404 装置 3 奇偶校验有效”。在输出数据时，请调整字符数以对应奇偶校验有效。
1: 1 (bit)
2: 1.5
3: 2

【#9404】 装置 3 奇偶校验有效

设定有无奇偶校验位。



根据输入输出装置的规格进行设定。
0: 输入输出时无奇偶校验位
1: 输入输出时有奇偶校验位

【#9405】 装置 3 even 奇偶校验

选择有奇偶校验时的奇数、偶数校验。无奇偶校验时，忽略此参数。
0: 奇数校验
1: 偶数校验

【#9406】 装置 3 字符长度

设定数据位长度。
请参考“#9404 装置 3 奇偶校验有效”。
0: 5 (bit)
1: 6
2: 7 (未对应 NC 连接)
3: 8

【#9407】 装置 3 结束符类型

设定用于结束数据读取的代码。
0, 3: EOR
1, 2: EOB 或 EOR
[使用 M700/M700VW 显示器端串口时]
0: 无结束符
1: EOR
2: EOB
3: EOB 或 EOR

【#9408】 装置 3 交握方式

设定传输控制方式。
设定为 1 ~ 3 以外的值时，则均为无交握方式。
1: RTS/CTS 方式
2: 无交握方式
3: DC 代码方式

【#9409】 装置 3 DC 代码校验

设定选择使用 DC 代码方式时的 DC 代码。
0: 不在 DC 代码中附加奇偶校验。(DC3=13H)
1: 在 DC 代码中附加奇偶校验。(DC3=93H)

【#9411】 装置 3 DC2/DC4 输出

设定向输出装置输出数据时的 DC 代码处理。

DC2 DC4
0: 无 无
1: 有 无
2: 无 有
3: 有 有

【#9412】 装置 3 CR 输出

设定在输出时，是否在 EOB(L/F) 代码前附加 (CR) 代码。

0: 不附加
1: 附加

【#9413】 装置 3 EIA 输出

设定在输出数据时输出 ISO 代码或 EIA 代码。

数据输入时将自动判别 ISO/EIA 代码。

0: 输出 ISO 代码
1: 输出 EIA 代码

【#9414】 装置 3 导孔数

设定纸带输出时，在数据开头与结尾输出的纸带导孔长度。

—— 设定范围 ——
0 ~ 999 (字符)

【#9415】 装置 3 奇偶校验 V

设定在数据输入时，是否对每 1 单节的字符数进行奇偶校验。

在输出数据时，请调整字符数以对应奇偶校验有效。

0: 不进行奇偶校验 V
1: 进行奇偶校验 V

【#9416】 装置 3 超时 (秒)

设定检测出通信中断时转为判断基准的超时时间。

设定为 0 时，不进行超时检测。

—— 设定范围 ——
0 ~ 30 (s)

【#9417】 装置 3 DR 无效

设定在数据输入输出时，DR 数据检查是否有效。

0: 有效
1: 无效

【#9418】 装置 3 数据 ASCII

设定输出数据的代码。

0: ISO/EIA 代码
(根据 #9113, 9213, 9313, 9413, 9513 EIA 输出参数的设定。)
1: ASCII 代码

【#9419】 装置 3 输入方式

设定输入 (比较) 方式。

0: 标准输入 (从第一个 EOB 开始作为有效信息处理)
1: 从输入数据中的第一个 EOB 开始，至输入非 EOB 数据为止，跳过连续输入的 EOB。

【#9420】 装置 3 输出缓冲

设定使用 NC 端口向输出装置输出数据时的缓冲区分大小。

在输出装置发生数据接收错误 (超运行错误) 时，请通过此参数设定较小的缓冲。

减小缓冲区后，输出时间将相应延长。

0: 250 字节 (默认)
1: 1 字节
2: 4 字节
3: 8 字节
4: 16 字节
5: 64 字节

【#9421】 装置 3 EIA 代码 [

使用 16 进制设定特殊代码 “[”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。

以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。

—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9422】 装置 3 EIA 代码]

使用 16 进制设定特殊代码 “] ”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。

以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。

—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9423】 装置 3 EIA 代码

使用 16 进制设定特殊代码 “# ”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。

以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。

—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9424】 装置 3 EIA 代码 *

使用 16 进制设定特殊代码 “*”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9425】 装置 3 EIA 代码 =

使用 16 进制设定特殊代码 “=”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9426】 装置 3 EIA 代码 :

使用 16 进制设定特殊代码 “:”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9427】 装置 3 EIA 代码 \$

使用 16 进制设定特殊代码 “\$”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9428】 装置 3 EIA 代码 !

使用 16 进制设定特殊代码 “!”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9501】 装置 4 装置名称

设定与装置号对应的装置名称。
为了便于识别，请自由设定为简易的名称。
—— 设定范围 ——
英文、数字、符号的组合，三个字符以内

【#9502】 装置 4 波特率

设定串口通信的通信速度。
0: 19200 (bps)
1: 9600
2: 4800
3: 2400
4: 1200
5: 600
6: 300
7: 110

【#9503】 装置 4 停止位

设定调步式通信中的停止位长度。
请参考 “#9504 装置 4 奇偶校验有效”。在输出数据时，请调整字符数以对应奇偶校验有效。
1: 1 (bit)
2: 1.5
3: 2

【#9504】 装置 4 奇偶校验有效

设定有无奇偶校验位。



根据输入输出装置的规格进行设定。
0: 输入输出时无奇偶校验位
1: 输入输出时有奇偶校验位

【#9505】 装置 4 even 奇偶校验

选择有奇偶校验时的奇数、偶数校验。无奇偶校验时，忽略此参数。
0: 奇数校验
1: 偶数校验

【#9506】 装置 4 字符长度

设定数据位长度。
请参考 “#9504 装置 4 奇偶校验有效”。
0: 5 (bit)
1: 6
2: 7 (未对应 NC 连接)
3: 8

【#9507】 装置 4 结束符类型

设定用于结束数据读取的代码。
 0: 3:EOR
 1: 2:EOR 或 EOR
 [使用 M700/M700VW 显示器端串口时]
 0: 无结束符
 1: EOR
 2: EOB
 3: EOB 或 EOR

【#9508】 装置 4 交接方式

设定传输控制方式。
 设定为 1 ~ 3 以外的值时, 则均为无交接方式。
 1: RTS/CTS 方式
 2: 无交接方式
 3: DC 代码方式

【#9509】 装置 4 DC 代码校验

设定选择使用 DC 代码方式时的 DC 代码。
 0: 不在 DC 代码中附加奇偶校验。(DC3=13H)
 1: 在 DC 代码中附加奇偶校验。(DC3=93H)

【#9511】 装置 4 DC2/DC4 输出

设定向输出装置输出数据时的 DC 代码处理。
 DC2 DC4
 0: 无 无
 1: 有 无
 2: 无 有
 3: 有 有

【#9512】 装置 4 CR 输出

设定在输出时, 是否在 EOB(L/F) 代码前附加 (CR) 代码。
 0: 不附加
 1: 附加

【#9513】 装置 4 EIA 输出

设定在输出数据时输出 ISO 代码或 EIA 代码。
 数据输入时将自动判别 ISO/EIA 代码。
 0: 输出 ISO 代码
 1: 输出 EIA 代码

【#9514】 装置 4 导孔数

设定纸带输出时, 在数据开头与结尾输出的纸带导孔长度。
 --- 设定范围 ---
 0 ~ 999 (字符)

【#9515】 装置 4 奇偶校验 V

设定在数据输入时, 是否对每 1 单节的字符数进行奇偶校验。
 在输出数据时, 请调整字符数以对应奇偶校验有效。
 0: 不进行奇偶校验 V
 1: 进行奇偶校验 V

【#9516】 装置 4 超时 (秒)

设定检测出通信中断时转为判断基准的超时时间。
 设定为 0 时, 不进行超时检测。
 --- 设定范围 ---
 0 ~ 30 (s)

【#9517】 装置 4 DR 无效

设定在数据输入输出时, DR 数据检查是否有效。
 0: 有效
 1: 无效

【#9518】 装置 4 数据 ASCII

设定输出数据的代码。
 0: ISO/EIA 代码
 (根据 #9113, 9213, 9313, 9413, 9513 EIA 输出参数的设定。)
 1: ASCII 代码

【#9519】 装置 4 输入方式

设定输入 (比较) 方式。
 0: 标准输入 (从第一个 EOB 开始作为有效信息处理)
 1: 从输入数据中的第一个 EOB 开始, 至输入非 EOB 数据为止, 跳过连续输入的 EOB。

【#9520】 装置 4 输出缓冲

设定使用 NC 端串口向输出装置输出数据时的缓冲区大小。
 在输出装置发生数据接收错误 (超运行错误) 时, 请通过此参数设定较小的缓冲。
 减小缓冲区后, 输出时间将相应延长。
 0: 250 字节 (默认)
 1: 1 字节
 2: 4 字节
 3: 8 字节
 4: 16 字节
 5: 64 字节

【#9521】 装置 4 EIA 代码 [

使用 16 进制设定特殊代码 “[”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9522】 装置 4 EIA 代码]

使用 16 进制设定特殊代码 “]”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9523】 装置 4 EIA 代码

使用 16 进制设定特殊代码 “#”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9524】 装置 4 EIA 代码 *

使用 16 进制设定特殊代码 “*”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9525】 装置 4 EIA 代码 =

使用 16 进制设定特殊代码 “=”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9526】 装置 4 EIA 代码 :

使用 16 进制设定特殊代码 “:”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9527】 装置 4 EIA 代码 \$

使用 16 进制设定特殊代码 “\$”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9528】 装置 4 EIA 代码 !

使用 16 进制设定特殊代码 “!”。设定的代码不可与已有的 EIA 代码重复。
以 EIA 代码方式输出时，可指定 EIA 中不存在的 ISO 特殊代码，将其作为替代代码输出。
—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#9601】 传输速度

设定传输数据的速度。
0: 19200 (bps)
1: 9600
2: 4800
3: 2400
4: 1200
5: 600
6: 300
7: 110
8: 38400

【#9602】 停止位

设定调步式通信中的停止位长度。
请参考“#9603 奇偶校验有效”。在输出数据时，请调整字符数以对应奇偶校验有效。
1: 1 (bit)
2: 1.5
3: 2

【#9603】 奇偶校验有效

设定有无奇偶校验位。
区别于使用数据位，使用奇偶校验位时的参数。



根据输入输出装置的规格进行设定。
0: 输入输出时无奇偶校验位
1: 输入输出时有奇偶校验位

【#9604】 偶数校验

选择有奇偶校验时的奇数、偶数校验。无奇偶校验时，忽略此参数。

- 0: 奇数校验
- 1: 偶数校验

【#9605】 字符长度

设定数据位长度。

请参考“#9603 奇偶校验有效”。

- 0: 5 (bit)
- 1: 6
- 2: 7 (未对应 NC 连接)
- 3: 8

【#9606】 交握方式

设定传输控制方式。

Computer LinkB 中请设定为“3”(DC 代码方式)。

- 0: 无控制
- 1: RTS/CTS 方式
- 2: 无交握方式
- 3: DC 代码方式

【#9607】 超时时间

设定在数据输入输出时用于检测数据传输中断的超时时间。

设定为 0 时，表示超时时间无限大，检测无效。

—— 设定范围 ——

- 0 ~ 999 (1/10s)

【#9608】 数据代码

设定用于记述数据的代码。

请参考“#9603 奇偶校验有效”。

- 0: ASCII 代码
- 1: ISO 代码

【#9609】 Link 参数 1

bit1: 输出 NAK、SYN 后，输出 DC1

设定在输出 NAK 代码或 SYN 代码后，是否输出 DC1 代码。

- 0: 不输出 DC1 代码
- 1: 输出 DC1 代码

bit7: 复位无效

设定在 Computer Link 中复位是否有效。

- 0: 有效
- 1: 无效

【#9610】 Link 参数 2

bit2: 设定控制代码奇偶校验。

对控制代码附加偶数校验。根据输入输出装置的规格进行设定。

- 0: 无控制代码奇偶校验
- 1: 有控制代码奇偶校验

bit3: 奇偶校验 V

设定在数据输入时，每 1 单节内的奇偶校验 V 检查是否有效。

- 0: 无效
- 1: 有效

【#9611】 Link 参数 3

未使用。请设为“0”。

【#9612】 Link 参数 4

未使用。请设为“0”。

【#9613】 Link 参数 5

未使用。请设为“0”。

【#9614】 开始代码

设定第一次文件数据传输开始的指示代码。

此功能仅供特定用户使用，通常设定为“0”。

- 0: DC1 (11H)
- 1: BEL (07H)

【#9615】 控制代码输出

bit0: 输出 NAK 代码

设定在 Computer LinkB 中发生通信错误时，是否向主机发送 NAK 代码。
0: 不输出 NAK 代码
1: 输出 NAK 代码

bit1: 输出 SYN 代码

设定在 Computer LinkB 中进行 NC 复位或紧急停止时，是否向主机发送 SYN 代码。
0: 不输出 SYN 代码
1: 输出 SYN 代码

bit3: 输出 DC3 代码

设定在 Computer LinkB 通信结束时是否向主机发送 DC3 代码。
0: 不输出 DC3 代码
1: 输出 DC3 代码

【#9616】 控制代码时间间隔

未使用。请设为“0”。

【#9617】 等待时间

未使用。请设为“0”。

【#9618】 数据包长度

未使用。请设为“0”。

【#9619】 缓冲大小

未使用。请设为“0”。

【#9620】 运行开始大小

未使用。请设为“0”。

【#9621】 DC1 输出大小

未使用。请设为“0”。

【#9622】 轮询时间

未使用。请设为“0”。

【#9623】 数据发送切换时间

未使用。请设为“0”。

【#9624】 重试次数

未使用。请设为“0”。

【#9701 (PR)】 自动设定 IP 地址

从服务器自动分配 IP 地址。
0: 手动设定
1: 自动设定
(注) 选择自动设定时，“#11005 PC IP address, PC Subnet, PC Gateway”的设定无效。

【#9706】 主机 No.

从主机 1～主机 4 中，选择要使用的主机编号。
—— 设定范围 ——
1～4: 主机 No.

【#9711】 主机 1 主机名

设定主机名称。
用于在网络上识别主机。请设定主机的名称（在 c:\windows\hosts 中的名称）或 IP 地址。
< 设定示例 >
设定主机名称时 : mspc160
设定 IP 地址时 : 150. 40. 0. 111
(注) 通信异常时，请设定主机的 TCP/IP 地址。
—— 设定范围 ——
15 个字符以内的英文字母或数字

【#9712】 主机 1 用户名

设定登录主机时的用户名。
—— 设定范围 ——
15 个字符以内的英文字母或数字

【#9713】 主机 1 密码

设定登录主机时的密码。
—— 设定范围 ——
15 个字符以内的英文字母或数字

【#9714】 主机 1 目录

设定主机的目录。
在主机的服务器客户端 (NC 装置) 公开的目录，在 NC 装置端则作为根目录。
—— 设定范围 ——
31 个字符以内的英文字母或数字

【#9715】 主机 1 主机类型

设定主机的种类。
0:UNIX/PC 自动判别
1:UNIX
2:PC(DOS)

(注) 设定为“0”时, 以下参数的设定无效。

- #9716 字位置: 文件
- #9717 字位置: 大小
- #9718 字位置: <DIR>
- #9719 字位置: 注释
- #9720 字数 (注释)

【#9716】 主机 1 字位置: 文件

设定在进行 ftp 指令“dir”时所显示的列表中, 文件名的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1 字表示由一个以上的空格分隔的字符串。

--- 设定范围 ---
0 ~ 100
0: 默认值

【#9717】 主机 1 字位置: 大小

设定在进行 ftp 指令“dir”时所显示的列表中, 文件大小显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1 字表示由一个以上的空格分隔的字符串。

--- 设定范围 ---
0 ~ 100
0: 默认值

【#9718】 主机 1 字位置: DIR

设定在进行 ftp 指令“dir”时所显示的列表中, <DIR> 的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1 字表示由一个以上的空格分隔的字符串。

--- 设定范围 ---
0 ~ 100
0: 默认值

【#9719】 主机 1 字位置: 注释

设定在进行 ftp 指令“dir”时所显示的列表中, 文件注释 (日期、时间等) 的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1 字表示由一个以上的空格分隔的字符串。

--- 设定范围 ---
0 ~ 100
0: 默认值

【#9720】 主机 1 字数 (注释)

设定作为注释显示的字数。

(注) 1 字表示由一个以上的空格分隔的字符串。

--- 设定范围 ---
0 ~ 100
0: 默认值

【#9721】 主机 1 容量显示无效

设定在显示文件一览表时, 是否显示各主机加工程序中的所有记忆字符数。
浏览的目录中有多个文件时, 设定为“1”可加速一览表的更新。

0: 显示
1: 不显示

【#9731】 主机 2 主机名

设定主机的名称。
用于在网络上识别主机。请设定主机的名称 (在 c:\windows\hosts 中的名称) 或 IP 地址。

< 设定示例 >

设定主机名称时 : mspc160
设定 IP 地址时 : 150. 40. 0. 111

(注) 通信异常时, 请设定主机的 TCP/IP 地址。

--- 设定范围 ---
15 字符以内的英文字母或数字

【#9732】 主机 2 用户名

设定登录主机时的用户名。

--- 设定范围 ---
15 字符以内的英文字母或数字

【#9733】 主机 2 密码

设定登录主机时的密码。

--- 设定范围 ---
15 字符以内的英文字母或数字

【#9734】 主机 2 目录

设定主机的目录。
在主机的服务器客户端 (NC 装置) 公开的目录, 在 NC 装置端则作为根目录。
—— 设定范围 ——
31 个字符以内的英文字母或数字

【#9735】 主机 2 主机类型

设定主机的种类。
0: UNIX/PC 自动判别
1: UNIX
2: PC (DOS)

(注) 设定为 “0” 时, 以下参数的设定无效。
· #9736 字位置: 文件
· #9737 字位置: 大小
· #9738 字位置: <DIR>
· #9739 字位置: 注释
· #9740 字数 (注释)

【#9736】 主机 2 字位置: 文件

设定在进行 ftp 指令 “dir” 时所显示的列表中, 文件名的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1 字表示由一个以上的空格分隔的字符串。
—— 设定范围 ——
0 ~ 100
0: 默认值

【#9737】 主机 2 字位置: 大小

设定在进行 ftp 指令 “dir” 时所显示的列表中, 文件大小显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1 字表示由一个以上的空格分隔的字符串。
—— 设定范围 ——
0 ~ 100
0: 默认值

【#9738】 主机 2 字位置: DIR

设定在进行 ftp 指令 “dir” 时所显示的列表中, <DIR> 的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1 字表示由一个以上的空格分隔的字符串。
—— 设定范围 ——
0 ~ 100
0: 默认值

【#9739】 主机 2 字位置: 注释

设定在进行 ftp 指令 “dir” 时所显示的列表中, 文件注释 (日期、时间等) 的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1 字表示由一个以上的空格分隔的字符串。
—— 设定范围 ——
0 ~ 100
0: 默认值

【#9740】 主机 2 字数 (注释)

设定作为注释显示的字数。

(注) 1 字表示由一个以上的空格分隔的字符串。
—— 设定范围 ——
0 ~ 100
0: 默认值

【#9741】 主机 2 容量显示无效

设定在显示文件一览时, 是否显示各主机加工程序中的所有记忆字符。
浏览的目录中有多个文件时, 设定为 “1” 可加速一览表更新。
0: 显示
1: 不显示

【#9751】 主机 3 主机名

设定主机的名称。
用于在网络上识别主机。请设定主机的名称 (在 c:\windows\hosts 中的名称) 或 IP 地址。
< 设定示例 >
设定主机名称时: mspc160
设定 IP 地址时: 150.40.0.111
(注) 通信异常时, 请设定主机的 TCP/IP 地址。
—— 设定范围 ——
15 字符以内的英文字母或数字

【#9752】 主机 3 用户名

设定登录主机时的用户名。
—— 设定范围 ——
15 字符以内的英文字母或数字

【#9753】 主机 3 密码

设定登录主机时的密码。

—— 设定范围 ——

15 个字符以内的英文字母或数字

【#9754】 主机 3 目录

设定主机的目录。

在主机的服务器客户端（NC 装置）公开的目录，在 NC 装置端则作为根目录。

—— 设定范围 ——

31 字符以内的英文字母或数字

【#9755】 主机 3 主机类型

设定主机的种类。

0: UNIX/PC 自动判别

1: UNIX

2: PC (DOS)

（注）设定为“0”时，以下参数的设定无效。

· #9756 字位置：文件

· #9757 字位置：大小

· #9758 字位置：<DIR>

· #9759 字位置：注释

· #9760 字数（注释）

【#9756】 主机 3 字位置：文件

设定在进行 ftp 指令“dir”时所显示的列表中，文件名的显示位置（左起第几个字）。

（注）1 字表示由一个以上的空格分隔的字符串。

—— 设定范围 ——

0 ~ 100

0: 默认值

【#9757】 主机 3 字位置：大小

设定在进行 ftp 指令“dir”时所显示的列表中，文件大小显示位置（左起第几个字）。

（注）1 字表示由一个以上的空格分隔的字符串。

—— 设定范围 ——

0 ~ 100

0: 默认值

【#9758】 主机 3 字位置：DIR

设定在进行 ftp 指令“dir”时所显示的列表中，<DIR> 的显示位置（左起第几个字）。

（注）1 字表示由一个以上的空格分隔的字符串。

—— 设定范围 ——

0 ~ 100

0: 默认值

【#9759】 主机 3 字位置：注释

设定在进行 ftp 指令“dir”时所显示的列表中，文件注释（日期、时间等）的显示位置（左起第几个字）。

（注）1 字表示由一个以上的空格分隔的字符串。

—— 设定范围 ——

0 ~ 100

0: 默认值

【#9760】 主机 3 字数（注释）

设定作为注释显示的字数。

（注）1 字表示由一个以上的空格分隔的字符串。

—— 设定范围 ——

0 ~ 100

0: 默认值

【#9761】 主机 3 容量显示无效

设定在显示文件一览表时，是否显示各主机加工程序中的所有记忆字符数。

浏览的目录中有多个文件时，设定为“1”可加速一览表的更新。

0: 显示

1: 不显示

【#9771】 主机 4 主机名

设定主机的名称。

用于在网络识别主机。请设定主机的名称（在 c:\windows\hosts 中的名称）或 IP 地址。

< 设定示例 >

设定主机名称时 : mspc160

设定 IP 地址时 : 150. 40. 0. 111

（注）通信异常时，请设定主机的 TCP/IP 地址。

—— 设定范围 ——

15 字符以内的英文字母或数字

【#9772】 主机 4 用户名

设定登录主机时的用户名。

--- 设定范围 ---

15 个字符以内的英文字母或数字

【#9773】 主机 4 密码

设定登录主机时的密码。

--- 设定范围 ---

15 字符以内的英文字母或数字

【#9774】 主机 4 目录

设定主机的目录。

在主机的服务器客户端 (NC 装置) 公开的目录, 在 NC 装置端则作为根目录。

--- 设定范围 ---

31 字符以内的英文字母或数字

【#9775】 主机 4 主机类型

设定主机的种类。

0: UNIX/PC 自动判别

1: UNIX

2: PC (DOS)

(注) 设定为 “0” 时, 以下参数的设定无效。

· #9776 字位置: 文件

· #9777 字位置: 大小

· #9778 字位置: <DIR>

· #9779 字位置: 注释

· #9780 字数 (注释)

【#9776】 主机 4 字位置: 文件

设定在进行 ftp 指令 “dir” 时所显示的列表中, 文件名的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1 字表示由一个以上的空格分隔的字符串。

--- 设定范围 ---

0 ~ 100

0: 默认值

【#9777】 主机 4 字位置: 大小

设定在进行 ftp 指令 “dir” 时所显示的列表中, 文件大小显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1 字表示由一个以上的空格分隔的字符串。

--- 设定范围 ---

0 ~ 100

0: 默认值

【#9778】 主机 4 字位置: DIR

设定在进行 ftp 指令 “dir” 时所显示的列表中, <DIR> 的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1 字表示由一个以上的空格分隔的字符串。

--- 设定范围 ---

0 ~ 100

0: 默认值

【#9779】 主机 4 字位置: 注释

设定在进行 ftp 指令 “dir” 时所显示的列表中, 文件注释 (日期、时间等) 的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1 字表示由一个以上的空格分隔的字符串。

--- 设定范围 ---

0 ~ 100

0: 默认值

【#9780】 主机 4 字数 (注释)

设定作为注释显示的字数。

(注) 1 字表示由一个以上的空格分隔的字符串。

--- 设定范围 ---

0 ~ 100

0: 默认值

【#9781】 主机 4 容量显示无效

设定在显示文件一览表时, 是否显示各主机加工程序中的所有记忆字符数。
浏览的目录中有多个文件时, 设定为 “1” 可加速一览表的更新。

0: 显示

1: 不显示

【#10501-10530 (PR)】 运行主菜单 1 ~ 30

在菜单自定义功能中，设定要在运行画面各主菜单中显示的菜单号。
各参数的菜单位置设为“0”时，菜单如下所示。

#10501: 第1页左起第1项 (设为“0”时: 运行搜索)
#10502: 第1页左起第2项 (设为“0”时: 再启动搜索)
#10503: 第1页左起第3项 (设为“0”时: 编辑)
#10504: 第1页左起第4项 (设为“0”时: 跟踪)
#10505: 第1页左起第5项 (设为“0”时: 检查)
#10506: 第1页左起第6项 (设为“0”时: 扩大计数器)
#10507: 第1页左起第7项 (设为“0”时: 补偿量)
#10508: 第1页左起第8项 (设为“0”时: 坐标系)
#10509: 第1页左起第9项 (设为“0”时: 计数器设定)
#10510: 第1页左起第10项 (设为“0”时: 手动 MST)
#10511: 第2页左起第1项 (设为“0”时: 模态)
#10512: 第2页左起第2项 (设为“0”时: Prg 树形图)
#10513: 第2页左起第3项 (设为“0”时: 累计时间)
#10514: 第2页左起第4项 (设为“0”时: 共变量)
#10515: 第2页左起第5项 (设为“0”时: 本地变量)
#10516: 第2页左起第6项 (设为“0”时: Prg 修改)
#10517: 第2页左起第7项 (设为“0”时: PLC 开关)
#10518: 第2页左起第8项 (设为“0”时: G92 设定)
#10519: 第2页左起第9项 (设为“0”时: 比较停止)
#10520: 第2页左起第10项 (设为“0”时: 负载表)
#10521: 第3页左起第1项 (设为“0”时: 主轴 / 待机)
#10522: 第3页左起第2项 (设为“0”时: 刀尖)
#10523: 第3页左起第3项 (设为“0”时: 所有主轴)
#10524: 第3页左起第4项 (设为“0”时: MST 切换)
#10525: 第3页左起第5项 (设为“0”时: 隐藏)
#10526: 第3页左起第6项 (设为“0”时: 隐藏)
#10527: 第3页左起第7项 (设为“0”时: 隐藏)
#10528: 第3页左起第8项 (设为“0”时: 隐藏)
#10529: 第3页左起第9项 (设为“0”时: 隐藏)
#10530: 第3页左起第10项 (设为“0”时: 隐藏)

-- 菜单号 --

-1: 隐藏
0: 默认
1: 运行搜索
2: 再启动搜索
3: 编辑
4: 跟踪
5: 检查
6: 扩大计数器
7: 补偿量
8: 坐标系
9: 计数器设定
10: 手动 MST
11: 模态
12: Prg 树形图
13: 累计时间
14: 共变量
15: 本地变量
16: Prg 修改
17: PLC 开关
18: G92 设定
19: 比较停止
20: 负载表
21: 主轴 / 待机
22: 刀尖
23: 所有主轴
24: MST 切换

(注) 所设定菜单编号的对应主菜单为隐藏菜单时，不显示其菜单。

11 参数 用户参数

【#10551 - 10580 (PR)】 准备主菜单 1 ~ 30

在菜单自定义功能中，设定要在准备画面各主菜单中显示的菜单号。

各参数的菜单位置设为“0”时，菜单如下所示。

#10551: 第1页左起第1项 (设为“0”时: 补偿量)
#10552: 第1页左起第2项 (设为“0”时: T 测量)
#10553: 第1页左起第3项 (设为“0”时: T 登录)
#10554: 第1页左起第4项 (设为“0”时: T 寿命)
#10555: 第1页左起第5项 (设为“0”时: 坐标系)
#10556: 第1页左起第6项 (设为“0”时: 工件测量)
#10557: 第1页左起第7项 (设为“0”时: 用户参数)
#10558: 第1页左起第8项 (设为“0”时: MDI 编辑)
#10559: 第1页左起第9项 (设为“0”时: 计数器设定)
#10560: 第1页左起第10项 (设为“0”时: 手动 MST)
#10561: 第2页左起第1项 (设为“0”时: T 列表)
#10562: 第2页左起第2项 (设为“0”时: 托盘)
#10563: 第2页左起第3项 (设为“0”时: 隐藏)
#10564: 第2页左起第4项 (设为“0”时: 隐藏)
#10565: 第2页左起第5项 (设为“0”时: 隐藏)
#10566: 第2页左起第6项 (设为“0”时: 隐藏)
#10567: 第2页左起第7项 (设为“0”时: 隐藏)
#10568: 第2页左起第8项 (设为“0”时: 隐藏)
#10569: 第2页左起第9项 (设为“0”时: 隐藏)
#10570: 第2页左起第10项 (设为“0”时: 隐藏)
#10571: 第3页左起第1项 (设为“0”时: 隐藏)
#10572: 第3页左起第2项 (设为“0”时: 隐藏)
#10573: 第3页左起第3项 (设为“0”时: 隐藏)
#10574: 第3页左起第4项 (设为“0”时: 隐藏)
#10575: 第3页左起第5项 (设为“0”时: 隐藏)
#10576: 第3页左起第6项 (设为“0”时: 隐藏)
#10577: 第3页左起第7项 (设为“0”时: 隐藏)
#10578: 第3页左起第8项 (设为“0”时: 隐藏)
#10579: 第3页左起第9项 (设为“0”时: 隐藏)
#10580: 第3页左起第10项 (设为“0”时: 隐藏)

-- 菜单号 --

-1: 隐藏
0: 默认
1: 补偿量
2: T 测量
3: T 登录
4: T 寿命
5: 坐标系
6: 工件测量
7: 用户参数
8: MDI 编辑
9: 计数器设定
10: 手动 MST
11: T 列表
12: 托盘

(注) 所设定菜单编号的对应主菜单为隐藏菜单时，不显示其菜单。

【#10601-10630 (PR)】 编辑主菜单 1 ~ 30

在菜单自定义功能中，设定要在编辑画面各主菜单中显示的菜单号。

各参数的菜单位置设为“0”时，菜单如下所示。

#10601: 第1页左起第1项 (设为“0”时: 编辑)
#10602: 第1页左起第2项 (设为“0”时: 检查)
#10603: 第1页左起第3项 (设为“0”时: NAVI)
#10604: 第1页左起第4项 (设为“0”时: 隐藏)
#10605: 第1页左起第5项 (设为“0”时: 输入输出)
#10606: 第1页左起第6项 (设为“0”时: 隐藏)
#10607: 第1页左起第7项 (设为“0”时: 隐藏)
#10608: 第1页左起第8项 (设为“0”时: 隐藏)
#10609: 第1页左起第9项 (设为“0”时: 隐藏)
#10610: 第1页左起第10项 (设为“0”时: 隐藏)
#10611: 第2页左起第1项 (设为“0”时: 隐藏)
#10612: 第2页左起第2项 (设为“0”时: 隐藏)
#10613: 第2页左起第3项 (设为“0”时: 隐藏)
#10614: 第2页左起第4项 (设为“0”时: 隐藏)
#10615: 第2页左起第5项 (设为“0”时: 隐藏)
#10616: 第2页左起第6项 (设为“0”时: 隐藏)
#10617: 第2页左起第7项 (设为“0”时: 隐藏)
#10618: 第2页左起第8项 (设为“0”时: 隐藏)
#10619: 第2页左起第9项 (设为“0”时: 隐藏)
#10620: 第2页左起第10项 (设为“0”时: 隐藏)
#10621: 第3页左起第1项 (设为“0”时: 隐藏)
#10622: 第3页左起第2项 (设为“0”时: 隐藏)
#10623: 第3页左起第3项 (设为“0”时: 隐藏)
#10624: 第3页左起第4项 (设为“0”时: 隐藏)
#10625: 第3页左起第5项 (设为“0”时: 隐藏)
#10626: 第3页左起第6项 (设为“0”时: 隐藏)
#10627: 第3页左起第7项 (设为“0”时: 隐藏)
#10628: 第3页左起第8项 (设为“0”时: 隐藏)
#10629: 第3页左起第9项 (设为“0”时: 隐藏)
#10630: 第3页左起第10项 (设为“0”时: 隐藏)

-- 菜单号 --

-1: 隐藏
0: 默认
1: 编辑
2: 检查
3: NAVI
5: 输入输出

(注) 所设定菜单编号的对应主菜单为隐藏菜单时，不显示其菜单。

【#10801】 通知对象电话号码 1

设定单键拨号、操作员通知中使用的回电号码。
国内号码从区号开始输入。
国外号码从通信公司号码开始输入。
可使用分隔符 “_”。

—— 设定范围 ——
28 字符以内

【#10802】 注释 1

设定通知对象电话号码 1 的所有人等注释信息。

—— 设定范围 ——
不含空格的半角英文字母或数字
20 字符以内

【#10803】 通知对象电话号码 2

设定单键拨号、操作员通知中使用的回电号码。
国内号码从区号开始输入。
国外号码从通信公司号码开始输入。
可使用分隔符 “_”。

—— 设定范围 ——
28 个字符以内

【#10804】 注释 2

设定通知对象电话号码 2 的所有人等注释信息。

—— 设定范围 ——
不含空格的半角英文字母或数字
20 字符以内

【#10805】 通知对象电话号码 3

设定单键拨号、操作员通知中使用的回电号码。
国内号码从区号开始输入。
国外号码从通信公司号码开始输入。
可使用分隔符 “_”。

—— 设定范围 ——
28 字符以内

【#10806】 注释 3

设定通知对象电话号码 3 的所有人等注释信息。

—— 设定范围 ——
不含空格的半角英文字母或数字
20 个字符以内

【#10807】 密码

设定加工数据共用的密码。

—— 设定范围 ——
不含空格的半角英文字母或数字, 4 字符

【#10808】 客户编号

设定加工数据共用的客户编号。

—— 设定范围 ——
不含空格的半角英文字母或数字, 8 字符以内

【#10812】 安心网络有效

设定安心网络功能是否有效。
0: 无效
1: 有效

【#10813】 机床网络有效

设定机床网络功能是否有效。
0: 无效
1: 有效
标准设定值: 0

(注) 设定值为 0/1 以外的值时无效。

【#10814】 操作员通知条件

设定需进行操作员通知的 NC 状态。
0: “自动运行启动中” 信号为 OFF 时。(发生报警时通知报警内容, 未发生报警时通知加工完成)
1: 指定的 #10971 加工完成条件 (寄存器) 变化为 #10972 加工完成条件 (状态值) 的值时, 或发生报警, “自动运行启动中信号” 为 OFF 时。(在装置状态变化时发生报警, 则通知报警内容, 未发生报警时则通知加工完成)
2: 发生报警, “自动运行启动中” 信号为 OFF 时。

【#10815】 操作员通知模式

设定在进行操作员通知后是否解除通知模式。
0: 进行操作员通知后解除通知模式。
1: 进行操作员通知后不解除通知模式。通过画面操作解除操作员通知模式。

【#19001】 同期攻丝 (.S) 取消

0: 保持同期攻丝返回时的主轴转速 (.S)
1: 取消 G80 返回时的主轴转速 (.S)
反映与 “#1223 aux07/bit6” 相同的内容。更改其中任意设定, 其它设定也会发生变化。

【#19002】 原点标记的显示位置

设定图形跟踪、2D 检查的原点标记显示位置。

0: 机械坐标原点 (与以往相同)

1: 工件坐标原点

反映与 “#1231 set03/bit4” 相同的内容。更改其中任意设定, 其他设定也会发生变化。

【#19003】 坐标旋转类型

选择程序坐标旋转指令后第一个移动指令的起点。

0: 起点不随坐标旋转, 根据旋转前的本地坐标系上的当前位置计算终点位置

1: 假定起点随坐标旋转, 计算终点位置。

【#19004】 攻丝进给指令上限值

设定同期攻丝的切削进给速度指令的上限值。

—— 设定范围 ——

0 ~ 1000 (mm/rev)

(注) 设定为 “0” 时, 此参数无效。

同期攻丝的切削进给速度指令超过此设定值时, 发生程序错误 (P184)。

【#19005】 手动速度指令 2 钳制

设定手动速度指令 2 的钳制速度的系数 (%)。

以自动运行的指令速度或快速进给速度乘以此设定值后的速度值作为进给钳制速度。

(注) 此参数在手动速度指令 2 时有效。

—— 设定范围 ——

0 ~ 1000 (%)

0: 100% (默认值)

【#19006 (PR)】 EOR 无效

指定在自动运行、图形检查、向 NC 内存传输程序、程序编辑和缓存修整中, 是否将加工程序中的 EOR (%) 视为程序结尾。DNC 运行、Computer Link B、串行输入输出等除外。

0: 将 EOR (%) 视为加工程序的结尾

1: EOR (%) 不作为加工程序的结尾, 一直读到文件结束。

【#19008】 PRM 坐标旋转类型

选择参数坐标旋转后初次移动指令的起点。

0: 假定起点随坐标旋转而旋转, 计算终点位置。

1: 起点不随坐标旋转而旋转, 根据旋转前的本地坐标系上的现在位置计算终点位置。

【#19401】 G33. n 最终切削速度

未使用。

【#19405】 图形旋转轴描绘

通过图形跟踪、二维检查, 描绘 C 轴 (旋转轴) 的移动轨迹时, 设定此参数。

将在 “#1013 axname” 中设定了 “C” 的轴作为旋转轴。

通过设定本参数, 可反映实际工件上 Z 轴周围的旋转轨迹。

图形检查旋转轴描绘选项、图形跟踪旋转轴描绘选项功能无效时, 忽略本参数。

0: 功能有效

0: 功能无效

(输入 “0” 时, 设定值被清空。)

【#19406】 滚齿报警退避有效

选择在滚齿加工中, 由报警引起的退避动作是否有效。

0: 无效

1: 有效

【#19407】 滚齿退避加减速无效

选择退避动作时的加减速是否有效。

0: 有效

1: 无效

【#19417】 孔底减速检查 2

在 #1253 set25 bit2 为 “1” 时有效。

在孔底和钻孔停止位置的动作如下。

0: 不进行减速检查。

1: 进行指令减速检查。

2: 进行就位检查。

<对象固定循环>

M 系: G81, G82, G83, G73

L 系: G83, G87, G83. 2

【#19425】 表面速度控制基准半径 1

设定一个半径作为旋转轴的速度基准。

此本参数的设定值大于 “#19427 表面速度控制基准半径 2” 时, 将其作为表面速度控制基准半径 2 的值使用, 而 “#19427 表面速度控制基准半径 2” 的设定值则作为表面速度控制基准半径 1 的值使用。

—— 设定范围 ——

0 ~ 99999.999 (mm)

【#19426】 表面速度控制基准速度 1

设定表面速度控制基准半径 1 中的旋转轴速度。

此参数设定值大于 “#19428 表面速度控制基准速度 2” 时, 将其作为表面速度控制基准速度 2 的值使用, 而 “#19428 表面速度控制基准速度 2” 的设定值则作为表面速度控制基准速度 1 的值使用。

—— 设定范围 ——

1 ~ 1000000 (° /min)

【#19427】 表面速度控制基准半径 2

设定一个半径作为旋转轴的速度基准。

设定值与“#19425 表面速度控制基准半径 1”相同时，当前的半径若小于该设定值，则使用“表面速度控制基准速度 1”。若当前的半径大于该设定值，则选择“表面速度控制基准速度 2”。

--- 设定范围 ---

0 ~ 99999.999 (mm)

【#19428】 表面速度控制基准速度 2

设定“表面速度控制基准半径 2”中的旋转轴速度。

--- 设定范围 ---

1 ~ 100000 (° /min)

2. 基本规格参数

请在设定表中带有 (PR) 标记的参数之后, 关闭 NC 电源。重新接通电源后方可生效。

(注) 此报警说明通用于 M700V/M70V/E70 系列。

在编写本说明书时, 假定所有选项功能均已附加
根据使用的情况请确认机床厂发行的规格书。

【#1001 (PR)】 SYS_ON 系统有效设定

选择系统及 PLC 轴的有 / 无。

0: 无

1: 有

【#1002 (PR)】 axisno 轴数

设定控制轴及 PLC 轴的轴数。

最多共可设定 16 轴。

控制轴: 0 ~ 8

PLC 轴: 0 ~ 6

设定为 “0” 时, 此系统的控制轴数为 “0”。请勿将第 1 系统的控制轴数设定为 “0”。

(注) 设定范围因机型而异。

【#1003 (PR)】 iunit 输入设定单位

选择各系统及 PLC 轴的输入设定单位。

参数单位也使用该设定。

B: 1 μ m

C: 0.1 μ m

D: 0.01 μ m (10nm)

E: 0.001 μ m (1nm)

【#1004 (PR)】 ctrl_unit 控制单位

选择各系统及 PLC 轴的控制单位。

设定 NC 内部的位置数据、NC 与驱动单元的通信数据、伺服移动数据的单位。标准值为 “D”, 但需根据机型、规格, 设定最适当的值。

B: 1 μ m

C: 0.1 μ m

D: 0.01 μ m (10nm)

E: 0.001 μ m (1nm)

【#1005 (PR)】 plcunit PLC 单位

设定 PLC 接口的设定显示单位。

设定 NC 内部的位置数据、NC 与驱动单元的通信数据、伺服移动数据的单位。标准值为 “D”, 但需根据机型、规格, 设定最适当的值。

B: 1 μ m

C: 0.1 μ m

D: 0.01 μ m (10nm)

E: 0.001 μ m (1nm)

【#1006 (PR)】 mcmpunit 机械误差补偿单位

设定机械误差补偿的设定显示单位。

机床误差补偿的相关参数 (背隙、螺距误差补偿等) 和 PLC 接口 (外部机床坐标系补偿) 使用该设定。

B: 1 μ m

C: 0.1 μ m

D: 0.01 μ m (10nm)

E: 0.001 μ m (1nm)

【#1007 (PR)】 System type select NC 系统类型选择

选择 NC 系统类型。

0: 加工中心系统 (M 系)

1: 车床系统 (L 系)

(注 1) 设定值超出设定范围时为 M 系列。

(注 2) 本参数在 M700VS/M70V/M70/E70 系列中有效。(在 M700/M700VW 系列中不存在。)

【#1010 (PR)】 srvunit 输出单位 (伺服)

选择对伺服的指令单位。标准值为 “D”, 但需根据机型、规格, 设定最适当的值。

B: 1 μ m

C: 0.1 μ m

D: 0.01 μ m (10nm)

E: 0.001 μ m (1nm)

【#1013 (PR)】 axname 轴名称

用字母设定各轴的轴名称。

请从 X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 中选择。

(注 1) 在相同系统内, 轴名称不可重复。

但可与其他系统使用的轴名称重复。

(注 2) 无需对 PLC 轴设定轴名称。(轴名显示为 1 ~ 6。)

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C

11 参数

基本规格参数

【#1014 (PR)】 incax 增量指令轴名

设定使用增量值指令轴移动量时的轴名。
轴名可用字母与“#1013 axname”相同。

(注1) 请指定为与“#1013 axname”不重复的轴名。

(注2) 不使用轴名称进行绝对/增量指令 (“#1076 AbsInc” = “0”) 时, 无需设定此参数。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C, H

【#1015 (PR)】 cunit 程序指令单位

设定程序指令单位的最小值。

cunit	对移动指令 1 的移动量
0	: 依据 #1003 iunit 的设定
1	: 0.0001mm (0.1 μ m)
10	: 0.001mm (1 μ m)
100	: 0.01 mm (10 μ m)
1000	: 0.1 mm (100 μ m)
10000	: 1.0 mm

移动指令中有小数点时, 小数点位置为 1 毫米, 与本设定无关。

【#1017 (PR)】 rot 旋转轴

设定控制对象轴为旋转轴还是直线轴。

指定为旋转轴时, 在旋转坐标系中对轴进行控制。在“8213 旋转轴类型”中设定旋转轴的类别。

0: 直线轴

1: 旋转轴

【#1018 (PR)】 ccw 电机 ccw

设定相对于指令方向的电机旋转方向。

0: 正方向指令 (从电机轴端看) 时顺时针旋转

1: 正方向指令 (从电机轴端看) 时逆时针旋转

【#1019 (PR)】 dia 直径指定轴

设定程序移动量的指令方法。

以直径尺寸进行指令时, 对于移动距离为 10mm 的指令, 移动 5mm。

手动脉冲进给时, 每 1 脉冲的移动量也将减半。

采用直径指定时, 刀长、磨损补偿量与工件坐标补偿值为直径值。与其它长度相关的参数值一般为半径值。

0: 直接指定移动量

1: 以直径尺寸指定

【#1020 (PR)】 sp_ax 主轴插补

将 NC 轴 (C 轴) 作为主轴进行轮廓控制时, 设为 “1”。

0: 作为伺服轴进行轮廓控制

1: 作为主轴进行轮廓控制

【#1021 (PR)】 mcp_no 驱动单元 I/F 通道号 (伺服)

使用 4 位数值设定连接伺服驱动单元时的驱动单元接口通道号, 及该通道的第几轴。



【#1022 (PR)】 axname2 第 2 轴轴名称

用 2 个字符设定画面上显示的轴名称。(X1, Z2 等)

第 1 字符必须使用字母 (A ~ Z)。

—— 设定范围 ——

从 A ~ Z 及 1 ~ 9 中选择 2 字符

(输入 “0” 时, 设定值被清除。)

【#1023 (PR)】 crsadr 混合控制 (混合轴控制) 时的指令轴名称

混合控制 (混合轴控制) 时, 设定用于对该轴发出指令的轴名称。

—— 设定范围 ——

A ~ Z

(输入 “0” 时, 设定值被清除。)

【#1024】 crsinc 混合控制 (混合轴控制) 时的增量指令轴名称

混合控制 (混合轴控制) 时, 设定用于对该轴发出增量指令的轴名称。

—— 设定范围 ——

A ~ Z

(输入 “0” 时, 设定值被清除。)

【#1025】 l_plane 初始平面选择

选择通电时与复位时的平面。

1: X-Y 平面 (G17 指令状态)

2: Z-X 平面 (G18 指令状态)

3: Y-Z 平面 (G19 指令状态)

11 参数

基本规格参数

【#1026】 base_I 基本轴 I

设定构成平面的基本轴的轴名。
 请设定与“#1013 axname”相同的轴名。
 在 2 轴规格等无需 3 项目 (“base_I”、“base_J”、“base_K”) 全部设定时, 输入 “0”
 可使参数清空。
 通常分别将 “base_I”、“base_J”、“base_K” 设定为 X、Y、Z, 确立
 $G17:X - Y$
 $G18:Z - X$
 $G19:Y - Z$ 的关系。
 也可设定为其它希望设定的轴名。
 —— 设定范围 ——
 X, Y, Z 等轴名

【#1027】 base_J 基本轴 J

设定构成平面的基本轴的轴名。
 请设定与“#1013 axname”相同的轴名。
 在 2 轴规格等无需 3 项目 (“base_I”、“base_J”、“base_K”) 全部设定时, 输入 “0”
 可使参数清空。
 通常分别将 “base_I”、“base_J”、“base_K” 设定为 X、Y、Z, 确立
 $G17:X - Y$
 $G18:Z - X$
 $G19:Y - Z$ 的关系。
 也可设定为其它希望设定的轴名。
 —— 设定范围 ——
 X, Y, Z 等轴名

【#1028】 base_K 基本轴 K

设定构成平面的基本轴的轴名。
 请设定与“#1013 axname”相同的轴名。
 在 2 轴规格等无需 3 项目 (“base_I”、“base_J”、“base_K”) 全部设定时, 输入 “0”
 可使参数清空。
 通常分别将 “base_I”、“base_J”、“base_K” 设定为 X、Y、Z, 确立
 $G17:X - Y$
 $G18:Z - X$
 $G19:Y - Z$ 的关系。
 也可设定为其它希望设定的轴名。
 —— 设定范围 ——
 X, Y, Z 等轴名

【#1029】 aux_I 平行轴 I

有与“#1026 base_I”平行的轴时, 设定此轴的轴名。
 —— 设定范围 ——
 X, Y, Z 等轴名

【#1030】 aux_J 平行轴 J

有与“#1027 base_J”平行的轴时, 设定此轴的轴名。
 —— 设定范围 ——
 X, Y, Z 等轴名

【#1031】 aux_K 平行轴 K

有与“#1028 base_K”平行的轴时, 设定此轴的轴名。
 —— 设定范围 ——
 X, Y, Z 等轴名

【#1037 (PR)】 cmdtyp 指令类型

设定程序的 G 代码体系与补偿类型。

1 : 系列 1 (M 用)	类型 I (一个补偿编号对应一个补偿量)
2 : 系列 1 (M 用)	类型 II (一个补偿编号对应形状和磨损两种补偿量)
3 : 系列 2 (L 用)	类型 III (一个补偿编号对应形状和磨损两种补偿量)
4 : 系列 3 (L 用)	同上
5 : 系列 4 (特殊 L 系)	同上
6 : 系列 5 (特殊 L 系)	同上
7 : 系列 6 (特殊 L 系)	同上
8 : 系列 7 (特殊 L 系)	同上
9 : 系列 8 (M 用)	
M2 格式类型 A	类型 A (一个补偿编号对应一个补偿量)
10 : 系列 8 (M 用)	
M2 格式类型 B	类型 B (一个补偿编号对应形状和磨损两种补偿量)

根据此参数的设定值, 部分规格项目可能无法使用。
 此外, 根据补偿数据类型, 文件结构也发生变化。
 (注) 若更改了参数, 则在通电后文件系统将改变。
 请务必执行格式化。
 新格式在重启电源后开始生效。
 设定步骤
 (1) cmdtyp 切换 → (2) 重启电源 → (3) 格式化 → (4) 重启电源

【#1038】 pltsel 梯形图选择

未使用。请设为 “0”。

【#1039 (PR)】 spinno 主轴数

选择主轴数。
 0: 无主轴
 1 ~ 6: 主轴 1 ~ 6 根
 (注) 设定范围因机型而异。

11 参数

基本规格参数

【#1040 (PR)】 M_inch 常数英制输入

选择与机械参数及 PLC 接口的位置、长度、速度相关的设定・显示单位制。

- 0: 公制
- 1: 英制

【#1041 (PR)】 I_inch 初始英制

设定通电及复位时的程序移动量和位置显示的单位制。

- 0: 公制
- 1: 英制

(注) 根据“#1041 I_inch”的设定, 下述数据的单位将被转换。

- 通电及复位时的指令单位 (英制 / 公制指令模式)
但在复位时, 若满足下述条件, 也按照 G20/G21 指令模式。
复位模式保持 (“#1151 rstint” = “0”)
G 代码组 06 复位模式保持 (“#1210 RstGmd/bit5” 为 ON)
- 位置显示 (计数器、用户参数、刀具、工件偏移) 的单位制
- 用户参数的输入输出单位
- 用户参数的长度、速度相关参数单位
- 圆弧误差参数 (#1084 RadErr)

【#1042 (PR)】 pcinch PLC 轴英制指令

设定对 PLC 轴的指令单位制。

- 0: 公制
- 1: 英制

【#1043】 lang 显示语言选择

选择显示语言。

- | | |
|--------------|------|
| 0: 英语 | (标准) |
| 1: 日语 | (标准) |
| 11: 德语 | (选配) |
| 12: 法语 | (选配) |
| 13: 意大利语 | (选配) |
| 14: 西班牙语 | (选配) |
| 15: 汉语 (繁体) | (选配) |
| 16: 韩语 (朝鲜语) | (选配) |
| 17: 葡萄牙语 | (选配) |
| 18: 荷兰语 | (选配) |
| 19: 瑞典语 | (选配) |
| 20: 匈牙利语 | (选配) |
| 21: 波兰语 | (选配) |
| 22: 汉语 (简体) | (选配) |
| 23: 俄语 | (选配) |
| 24: 土耳其语 | (选配) |
| 25: 捷克语 | (选配) |

(注) 可显示的语言因机型而异。

【#1044 (PR)】 auxno MR-J2-CT 连接数

设定 MR-J2-CT 的连接数。

(注) MR-J2-CT 的可连接数和设定范围因机型而异。请确认各系列的规格。

【#1050 (PR)】 MemPrg

未使用。请设为 “0”。

【#1051 (PR)】 MemTol 刀具补偿存储器系统间通用

- 0: 刀具补偿存储器各系统独立
- 1: 刀具补偿存储器系统间通用

【#1052 (PR)】 MemVal 共变量系统间通用个数指定

- 0: 共变量系统间通用 (个数固定)
- #100 ~ : 各系统独立
- #500 ~ : 系统间通用
- 1: 共变量系统间通用 (指定个数)
- #100 ~ : 通过 V1comN 指定
- #500 ~ : 通过 V0comN 指定

(注) 如果更改了参数, 则在通电后文件系统将改变。请务必执行格式化。新格式在重启电源后开始有效。

设定步骤

- (1) MemVal 切换 → (2) 重启电源 → (3) 格式化 → (4) 重启电源

【#1061 (PR)】 intabs 手动 ABS 更新

设定在自动手轮插入时, 是否更新绝对位置数据。
此参数仅在 “#1145 I_abs” 设定为 “1” 时有效。

- 0: 不更新 (坐标系根据插入量偏移)
- 1: 更新 (无插入时坐标不变)

【#1062】 T_cmp 刀具补偿功能

设定在执行 T 指令时, 刀长及刀具磨耗补偿是否有效。

- 0: 刀长补偿有效 磨耗补偿有效
- 1: 刀长补偿有效 磨耗补偿无效
- 2: 刀长补偿无效 磨耗补偿有效
- 3: 刀长补偿无效 磨耗补偿无效

11 参数

基本规格参数

【#1063】 mandog 手动挡块式

设定从第2次参考点返回开始（坐标系确立后）的手动参考点返回方式。
通电后的第1次参考点返回使用挡块式返回，并确立坐标系。
（绝对位置检测情况下无需进行此设定。）
0: 高速返回
1: 挡块式

【#1064 (PR)】 svof 误差修正

设定在伺服关闭时，是否进行误差修正。
0: 不进行误差修正
1: 进行误差修正

【#1068 (PR)】 slavno 从动轴轴号

设定同期控制中从动轴的轴号。
轴号为除主轴、PLC轴之外的NC轴轴号。
对1个主动轴只能设定1个从动轴。
不能对从动轴设定此参数。
在多系统结构下，不可跨系统设定主动轴与从动轴的对应关系。
0: 无从动轴
1~16: 第1轴~第16轴

【#1069】 no_dsp 计数器隐藏轴

设定是否显示轴计数器。
在计数器显示画面（相对位置计数器等）中有效。
0: 显示
1: 不显示

【#1070】 axoff 轴取出

设定轴取出控制是否有效。
0: 无效
1: 有效

【#1072】 chop_ax 振动轴

设定振动轴。
0: 非振动轴
1: 振动轴

【#1073】 l_Absm 初始绝对值

选择通电时与复位时的绝对设定 / 增量设定。
0: 增量设定
1: 绝对设定

【#1074】 l_Sync 初始同期进给

选择通电时与复位时的进给速度指定模式。
0: 非同同期进给（每分钟进给）
1: 同期进给（每旋转进给）

【#1075】 l_G00 初始 G00

选择通电时与复位时的直线指令模式。
0: 直线插补（G01指令状态）
1: 定位（G00指令状态）

【#1076】 AbsInc ABS/INC 地址（L系专用）

设定绝对指令 / 增量指令的指令方法。
0: 绝对指令 / 增量指令使用 G 指令。
1: 绝对指令 / 增量指令使用轴名称。
（“#1013 axname”的轴名为绝对指令，“#1014 incax”的轴名为增量指令。）

选择“1”时，可通过使用绝对指令用 / 增量指令用的两个轴名，对同一轴分别使用绝对指令 / 增量指令。

【#1077】 radius 直径指定轴的增量指令

设定直径指定轴（“#1019 dia”为“1”）的增量指令使用直径值还是半径值。
0: 直径值
1: 半径值

【#1078】 Decpt2 小数点类型 2

设定无小数点的位置指令的单位。
0: 最小输入指令单位（根据“#1015 cunit”）
1: 1mm（或 1inch）单位（适用于暂停时间的单位为 1s。）

【#1079】 F1dig F1 位有效

选择 F 指令方法。
0: 直接数值指令（指定每分钟进给或每旋转进给的速度）
1: 1 位代码指令（“#1185 spd_F1” ~ “#1189 spd_F5”中设定的速度）

【#1080】 Dril_Z 钻孔 Z 固定（M系专用）

设定固定循环的钻孔轴。
0: 与所选平面成直角的轴为钻孔轴
1: 始终将 Z 轴作为钻孔轴，与所选平面无关

【#1081】 Gmac_P G 代码参数优先

设定通过 G 指令调用宏程序时的 G 代码优先顺序。
0: 系统中使用的 G 代码优先
1: 用来调用宏程序的登录 G 代码优先

11 参数

基本规格参数

【#1082】 Geomet 几何加工

设定所使用的几何加工类型。

- 0: 不使用
- 1: 仅使用几何加工 I
- 2: 使用几何加工 I 和 I B

几何加工中，使用专用的特定地址代码。因此，如果在轴名称与第二辅助指令代码中使用了 A、C，原来作为轴名称使用的 A 将变为几何加工的角度指定并用于执行加工动作。在使用本功能时，请注意轴名等的指定。

【#1084】 RadErr 圆弧误差

设定当圆弧指令中终点与中心坐标存在偏差时的允许误差范围。

- 设定范围 ——
- 0 ~ 1.000 (mm)

【#1085】 G00Drn G00 空运行

设定空运行（以手动设定速度而非指令速度进给的功能）是否也适用于 G00 指令。

- 0: 不适用于 G00。（以快速进给速度移动）
- 1: 适用于 G00。（以手动设定速度移动）

【#1086】 G0Intp G00 非插补

设定 G00 的动作路径类型。

- 0: 向终点直线移动。（插补型）
- 1: 以各轴的快速进给速度向各轴终点移动。（非插补型）

（注）本参数为“1”时，无法使用快速进给恒斜率加减速及快速进给恒斜率多段加减速功能。

【#1087】 G96_G0 快速进给指令的恒表面速度控制

设定恒表面速度控制功能中对 G00 指令的表面速度处理。

- 0: G00 移动中也计算表面速度
- 1: G00 指令中计算在单节终点的表面速度

【#1088】 G30SL G30 软件极限无效

设定 G30（第 2 参考点返回）动作时的软件极限处理。

- 0: 有效
- 1: 无效

【#1091】 Mpoint 忽略中间点

选择 G28、G30 的参考点返回中的中间点处理。

- 0: 经过程序所指定的中间点向参考点移动
- 1: 忽略程序所指定的中间点，直接向参考点移动

【#1092】 Tchg_A 附加轴换刀

选择换刀位置返回指令中的附加轴动作。

- 0: 附加轴无动作。
- 1: 在标准轴的返回动作完成后，附加轴也返回换到位置。

【#1093】 Wmvfin 系统间实现同步的方式

选择系统间实现同步的时间。

同步指令的单节（I、M）中有移动指令时

- 0: 在执行移动指令之前实现同步
- 1: 在执行移动指令之后实现同步

【#1094】 TI_SBK 单节停止模式时的寿命计数选择（L 系专用）

选择在刀具寿命管理 II（L 系）中以单节停止模式运行时，是否对使用数据进行计数。

- 0: 不计数
- 1: 计数

【#1095】 T0tfof TF 输出（L 系专用）

选择 T00 指令中的 TF 使用方法。

- 0: 进行 TF 的输出。
- 1: 不进行 TF 的输出。

【#1096(PR)】 T_Ltyp 刀具寿命管理类型

选择刀具寿命管理类型。

- 1: 寿命管理 I
累计程序指令所指定的刀具的使用时间或使用次数，监视此刀具的使用状态。
- 2: 寿命管理 II
在刀具寿命管理 I 的基础上增加了预备刀具选择功能。
从程序所指定的刀具组中选择与预备刀具。
并对所选刀具进行刀具补偿（刀具位置补偿、刀具半径补偿）。
- 3: 寿命管理 III（M 系专用）
累计程序指令所指定的刀具的使用时间或使用次数、磨耗量，监视此刀具的使用状态。
而不通过组号进行管理。
（注）L 系情况下，如果此参数设定为“3”，则选择寿命管理 I。

【#1097】 Tldigt 刀具补偿编号 1 位指令

设定 T 指令的刀具磨耗补偿编号的位数。

- 0: 前 2 位作为刀具号，后 2 位作为磨耗补偿编号。
- 1: 前 3 位作为刀具号，后 1 位作为磨耗补偿编号。

刀具寿命管理 II 可用时，该参数固定为 0。

11 参数

基本规格参数

【#1098】	Tlno.	刀长补偿编号
设定 T 指令的刀长补偿编号位数。 0: 前 2 位或 3 位作为刀具号 后 2 或 1 位作为刀长、磨耗补偿编号。 1: 前 2 位或 3 位作为刀具号、刀长补偿编号 后 2 位或 1 位作为磨耗补偿编号。		
【#1099】	Treset	刀具补偿量取消
设定复位时的刀具补偿矢量处理。 0: 复位时清除刀长、磨耗补偿矢量 1: 复位时保持刀长、磨耗补偿矢量 若选择清除, 则原补偿量不再使用, 轴将按下一补偿动作的补偿量偏移。 若选择保持, 则仍然使用原补偿量, 轴将按原补偿量与下一补偿量的差值偏移。		
【#1100】	Tmove	刀具补偿动作
设定执行刀长补偿、磨耗补偿动作的时间。 0: 在执行 T 指令时进行补偿。 1: 与 T 指令所在单节的移动指令重叠进行补偿。T 指令所在单节内无移动指令时, 则与其后的移动指令单节中的移动指令重叠进行补偿。 2: 在执行 T 指令时进行磨耗补偿。与 T 指令所在单节的移动指令重叠进行刀长补偿。T 指令所在单节内无移动指令时, 则与其后的移动指令单节中的移动指令重叠进行补偿。		
【#1101】	Tabsmv	刀具补偿方式
选择 “#1100 Tmove” 设定为 “1” 或 “2” 时重叠的移动指令。 0: 不管是绝对指令还是增量指令, 都执行补偿。 1: 仅在绝对移动指令时执行补偿。		
【#1102】	tlm	手动刀长测量方式 (L 系专用)
设定手动刀长测量 I 中的测量方式。 0: 将刀具与基准位置对齐的方式 1: 输入测量结果的方式 (注) 设定值为 0/1 以外时, 视为 “0”。		
【#1103】	T_Life	寿命管理有效
选择是否使用刀具寿命管理功能。 0: 不使用 1: 使用		
【#1104】	T_Com2	刀具指令方式 2
设定在 #1103 T_Life 为 “1” 时, 程序的刀具指令方式。 0: 作为组号使用。 1: 作为刀具号使用。 (注) 在刀具寿命管理 III 中始终作为刀具号使用, 与设定值无关。		
【#1105】	T_sel2	刀具选择方式 2
设定 #1103 T_Life 为 “1” 时的刀具选择方式。 0: 从同一组内的已使用刀具中按登录编号顺序依次选择。 1: 从同一组内的已使用刀具、未使用刀具中, 选择剩余寿命最大的刀具。		
【#1106】	Tcount	寿命方式次数 (L 系专用)
设定在刀具寿命管理功能 II 的数据输入 (G10L3 指令) 中省略地址 N 时的输入方式。 0: 时间指定输入 1: 次数指定输入		
【#1107】	TIlfsc	TIlfsc 寿命管理显示画面分配 (L 系专用)
设定刀具寿命管理 II (L 系) 画面上显示的组数。 0: 显示组数 1, 最大登录刀具数 16 1: 显示组数 2, 最大登录刀具数 8 2: 显示组数 4, 最大登录刀具数 4		
【#1108】	TirectM	寿命管理重新计数 M 代码 (L 系专用)
设定用于刀具寿命管理 II (L 系) 重新计数的 M 代码。 --- 设定范围 --- 0 ~ 99		
【#1109】	subs_M	替代 M 代码有效
选择是否通过替代 M 代码插入用户宏程序。 0: 替代 M 代码无效 1: 替代 M 代码有效		
【#1110】	M96_M	M96 的替代 M 代码
设定在 “#1109 subs_M” 的值为 “1” 时, 用来替代 M96 的其它 M 代码。 --- 设定范围 --- 3 ~ 97 (30 除外)		
【#1111】	M97_M	M97 的替代 M 代码
设定在 “#1109 subs_M” 的值为 “1” 时, 用来替代 M97 的其它 M 代码。 --- 设定范围 --- 3 ~ 97 (30 除外)		

11 参数

基本规格参数

【#1112 (PR)】 S_TRG 状态触发方式有效

设定宏插入信号 (UIT) 有效条件。
0: 在宏插入信号从关闭到接通的上升沿有效
1: 在宏插入信号接通的状态下有效

【#1113 (PR)】 INT_2 插入方式类型 2 有效

指定输入宏程序插入信号 (UIT) 后的动作。
0: 不等待当前正在执行的单节完成, 立即执行插入程序
1: 在当前正在执行的单节完成后, 执行插入程序。

【#1114】 mcrint 宏自变量的初始设定

设定在宏调用时, 是否将指定自变量以外的其它自变量设定为 <空>。
同时设定电源接通及复位时, 是否将本地变量设定为 <空>。
0: 宏调用时, 将未指定的自变量设定为 <空>
1: 宏调用时, 保持未指定的自变量不变
2: 宏调用时, 保持未指定的自变量不变, 电源接通及复位时, 将本地变量设定为 <空>

【#1115】 thwait 螺攻最终切削等待

设定螺纹切削中倒角无效时的螺攻最终切削等待次数。
—— 设定范围 ——
0 ~ 99 (约 4ms)
标准设定值 : 4

【#1116】 G30SLM 软极限无效

设定在手动运转中, 第 2 ~ 4 原点返回时的软极限检测无效。
0: 软极限有效
1: 软极限无效

【#1117 (PR)】 H_sens 手轮响应切换

设定手轮进给时的手轮响应。
0: 标准
1: 高速

【#1118】 mirr_A 相对刀具台刀长设定方式选择 (L 系专用)

选择设定相对刀具台上的刀具保持不变, 还是设定相对刀具台的刀具与基准刀具台的刀具方向相同。
0: 设定为相对刀具台的刀具保持不变时的值
1: 设定为相对刀具台的刀具与基准刀具台的刀具方向相同时的值

【#1119】 Tmiron T 指令相对刀具台镜像选择 (L 系专用)

选择通过 T 指令执行的刀具台镜像是否有效。
0: 无效
1: 有效

【#1120 (PR)】 TofVal 宏变量切换

设定是否切换宏变量 (刀具补偿) 的形状补偿量与磨损补偿量的变量编号。
0: 不切换。(以往规格)
1: 切换 X、Z、R 各自的形状补偿量与磨损补偿量的变量编号。

【#1121】 edlk_c 编辑锁定 G

设定是否禁止编辑存储器内程序号为 9000 ~ 9999 的程序。
0: 可编辑
1: 禁止编辑无法打开文件。

(注) 如果“#1122”的设定值为“1”或“2”, 则在通电时将“#1121”设定为“1”。

【#1122 (PR)】 pglk_c 程序显示锁定 G

设定是否禁止显示或搜索存储器内程序号为 9000 ~ 9999 的程序内容。
0: 可显示、搜索程序内容
1: 不显示程序内容。可搜索。
2: 不显示程序内容。不可搜索。

(注) 如果“#1122”为“1”或“2”, 则在通电时“#1121”将被设为“1”。

【#1123】 origin 禁止原点设定

设定是否使用原点设定功能。
0: 使用。
1: 不使用。

【#1124】 ofsfix 刀具补偿编号固定

设定在刀具补偿画面上按下输入键时的补偿编号处理。
0: 在补偿编号上 + 1。(与一般的参数设定相同)
1: 补偿编号不变。

要依次设定补偿量时, 此参数设定为“0”较为方便。若在调整补偿量等需多次变更同一补偿量情况下, 则设定为“1”较为方便。

【#1125】 real_f 实际进给速度显示

设定监视画面的速度显示。
0: 指令速度
1: 实际的移动速度

【#1126】 PB_G90 录返 G90

设定在录返编辑时对要进行录返的移动量的指令方式。
0: 增量值
1: 绝对值

11 参数 基本规格参数

【#1127】 DPRINT DPRINT 位对齐

设定 DPRINT 功能下打印输出时的位对齐。
0: 不执行位对齐, 左对齐输出
1: 对齐最小位输出

【#1128】 RstVCI 复位时变量为空

设定复位时的共变量处理。
0: 复位后共变量仍保持不变。
1: 通过复位使下述共变量为空。
变量 100 组规格: 使 #100 ~ #149 为空。
变量 200 组以上规格: 使 #100 ~ #199 为空。

【#1129】 PwrVCI 电源接通时变量为空

设定通电时的共变量处理。
0: 通电时的共变量与断电状态时相同。
1: 通电时使下述共变量为空。
变量 100 组规格: 使 #100 ~ #149 为空。
变量 200 组以上规格: 使 #100 ~ #199 为空。

【#1130】 set_t 选择刀具编号显示

设定当前值显示画面上的刀具指令值显示。
0: 显示为程序指令的 T 模态值。
1: 显示为来自 PLC 的刀具编号。

【#1132】 brightness 亮度调整

设定显示器的亮度。
1: 高亮 (明亮状态)
0: 中亮
-1: 微亮 (昏暗状态)
(注) 本参数在 M700VW/M700VS/M70V/M70/E70 系列中有效。
M700 系列显示器无亮度调整功能, 因此请将其设定为 “0”。

【#1133】 ofsmem

未使用。请设为 “0”。

【#1134】 LCDneg

未使用。请设为 “0”。

【#1135】 unt_nm 单元名称

设定单元名称。
用 4 字符以内的英文字母或数字的组合进行设定。
设定为 “0” 时, 不显示单元名称。
—— 设定范围 ——
4 字符以内的英文字母或数字的组合

【#1136】 optype

未使用。请设为 “0”。

【#1137】 Cntsel

未使用。请设为 “0”。

【#1138】 Pnosel

未使用。请设为 “0”。

【#1139】 edtype

未使用。请设为 “0”。

【#1140】 Mn100 M 代码编号

指定与设定编号 100 ~ 199 对应的 M 代码起始编号。
—— 设定范围 ——
0 ~ 99999999

【#1141】 Mn200 M 代码编号

指定与设定编号 200 ~ 299 对应的 M 代码起始编号。
—— 设定范围 ——
0 ~ 99999999

【#1142】 Mn300 M 代码编号

指定与设定编号 300 ~ 399 对应的 M 代码起始编号。
—— 设定范围 ——
0 ~ 99999999

【#1143】 Mn400 M 代码编号

指定与设定编号 400 ~ 499 对应的 M 代码起始编号。
—— 设定范围 ——
0 ~ 99999999

【#1144】 mdlkof MDI 设定锁定

设定可否在 MDI 模式以外的其他模式下进行 MDI 设定。
0: 不可
1: 可以

11 参数 基本规格参数

【#1145】 l_abs 手动 ABS 参数

设定自动手轮插入时的绝对位置数据处理。

0: 如果手动 ABS 开关打开, 则更新绝对位置数据。如果开关关闭, 则不更新。

1: “#1061 intabs”有效, 根据 “intabs” 的状态进行处理。

【#1146】 Sclamp 主轴转速钳制

设定使用 G92S 指令钳制主轴转速时的处理方法。

0: 仅在 G96 状态 (恒表面速度控制中) 下, 将 G92 指令视为钳制指令。在 G97 状态 (恒表面速度控制关闭) 下, 将 G92 指令视为普通 S 指令。

1: 与 G92 位于同一单节的 S 指令, 通常视为钳制指令。

【#1147】 smin_V 主轴最低转速钳制类型

设定主轴最低转速的钳制值类型。

0: 转速指定

1: 输出电压系数指定

请根据本参数设定 #3023 smini 的值。

【#1148】 l_G611 初始高精度

将通电时的模态状态设置为高精度控制模式。

0: 通电时为 G64 (切削模式)

1: 通电时为 G61.1 (高精度控制模式)

【#1149】 cireft 圆弧减速速度切换

设定在进入圆弧入口 / 出口时是否减速。

0: 不减速

1: 减速

【#1151】 rstint 复位初始状态

设定在复位时是否将模态还原为初始状态 (通电时)。

0: 不还原为初始状态。

1: 还原为初始状态。

【#1153】 FixbDc 孔底减速检测

设定是否在钻孔循环的孔底进行减速检测或定位检测。该参数仅在无法在孔底进行暂停指令的钻孔循环中有效。

0: 不进行减速检测及定位检测。

1: 进行减速检测。

2: 进行定位检测。

【#1154 (PR)】 pdoor

未使用。请设为 “0”。

【#1155】 D00R_m

未使用。请设为 “100”。

—— 设定范围 ——

100

【#1156】 D00R_s

未使用。请设为 “100”。

—— 设定范围 ——

100

【#1157】 F0atrn

未使用。请设为 “0”。

【#1158】 F0atno

未使用。请设为 “0”。

【#1163 (PR)】 No rio RIO 连接检测无效

设定 RIO 连接检测是否有效。

0: 有效

1: 无效

在仅由 CC-LINK 等接口卡构成 I/O 时, 通过将此参数设为 “1”, 可避免 RIO 通信中断报警。

【#1164 (PR)】 ATS 自动调整功能

设定自动调整功能是否有效。

0: 无效

1: 有效

(注) 使用 MS Configurator 时, 请将此参数设定为有效。

【#1166】 fixpro 固定循环编辑

设定是否将在编辑、程序一览、数据输入输出画面中处理的程序作为一般程序 / 固定循环程序 / 机床厂宏程序使用。

0: 可进行一般的程序编辑等

1: 可进行固定循环程序的编辑等

密码: 可进行机床厂宏程序的编辑等

—— 设定范围 ——

0 ~ 99999999

【#1167】 e2rom

未使用。请设为 “0”。

11 参数

基本规格参数

【#1168】 test 模拟测试

设定控制器单体的测试模式。

测试模式指即使参考点返回未完成，也以假定的参考点返回已完成状态执行测试。模拟测试仅用于控制器单体的试运行，在连接机床的状态下请勿使用。

0: 通常运行
1: 试运行

【#1169】 system name 系统名称

设定系统名称。

仅在多系统规格的系统中需要进行此设定。

画面显示中需要进行系统识别时，显示此设定名称。

用 4 字符以内的英文字母或数字的组合进行设定。

—— 设定范围 ——

4 字符以内的英文字母或数字的组合

【#1170】 M2name 第 2 辅助代码

在使用第二辅助指令时，设定此地址代码。请设定为 A、B、C 中未被“#1013 axname”、“#1014 incax”使用的地址。

—— 设定范围 ——

A, B, C

【#1171】 taprov 攻丝返回倍率

设定同期攻丝返回的倍率值。

设定为“0”时，倍率为 100%。

—— 设定范围 ——

0 ~ 100 (%)

【#1172】 tapovr 攻丝返回倍率

设定在同期攻丝中，从攻丝终点开始上提时的倍率值。

设定值为“0”时，视为 100%。

—— 设定范围 ——

0 ~ 999 (%)

【#1173】 dwlskp G04 跳跃条件

设定用于中断 G04（延时）指令的跳跃信号。

PLC 接口输入信号

	Skip3	Skip2	Skip1
0 :	-	-	-
1 :	-	-	*
2 :	-	*	-
3 :	-	*	*
4 :	*	-	-
5 :	*	-	*
6 :	*	*	-
7 :	*	*	*

(* : 有效 - : 无效)

【#1174】 skip_F G31 跳跃速度

设定 G31（跳跃）指令的程序中无 F 指令时的进给速度。

—— 设定范围 ——

1 ~ 999999 (mm/min)

【#1175】 skip1 G31.1 跳跃条件

设定多段跳跃 G31.1 中的跳跃信号。

设定方法与“#1173”相同。

【#1176】 skip1f G31.1 跳跃速度

设定多段跳跃 G31.1 中的跳跃进给速度。

—— 设定范围 ——

1 ~ 999999 (mm/min)

【#1177】 skip2 G31.2 跳跃条件

设定多段跳跃 G31.2 中的跳跃信号。

设定方法与“#1173”相同。

【#1178】 skip2f G31.2 跳跃速度

设定多段跳跃 G31.2 中的跳跃进给速度。

—— 设定范围 ——

1 ~ 999999 (mm/min)

【#1179】 skip3 G31.3 跳跃条件

设定多段跳跃 G31.3 中的跳跃信号。

设定方法与“#1173”相同。

【#1180】 skip3f G31.3 跳跃速度

设定多段跳跃 G31.3 中的跳跃进给速度。

—— 设定范围 ——

1 ~ 999999 (mm/min)

11 参数

基本规格参数

【#1181】	G96_ax	恒表面速度轴
设定作为恒表面速度控制对象的轴。 0: 程序指定无效, 固定为第 1 轴。 1: 指定为第 1 轴 2: 指定为第 2 轴 3: 指定为第 3 轴 : 8: 指定为第 8 轴 但设定为非“0”值时, 程序指定值优先有效。		
【#1182】	thr_F	螺纹最终切削速度
设定螺纹切削循环中无倒角时的螺纹最终切削速度。 0: 切削进给钳制速度 1 ~ 60000mm/min: 设定速度 --- 设定范围 --- 0 ~ 60000 (mm/min)		
【#1183】	clmp_M	钳制 M 代码
设定钻孔循环中用于 C 轴钳制的 M 代码。 --- 设定范围 --- 0 ~ 99999999		
【#1184】	clmp_D	非钳制 M 代码后的暂停
设定钻孔循环中, 输出用于 C 轴非钳制的 M 代码后的暂停时间。 --- 设定范围 --- 0.000 ~ 99999.999 (s)		
【#1185】	spd_F1	F1 位进给速度 F1
设定 F1 位进给指令 (“#1079 F1digit” 为 “1”) 中的 F 指令进给速度。 即指定 F1 时的速度 (mm/min)。 “#1246 set08/bit6” 为 “1” 且为 F1 位进给指令时, 通过操作手动手轮增减进给速度。 --- 设定范围 --- 0 ~ 1000000 (mm/min)		
【#1186】	spd_F2	F1 位进给速度 F2
设定 F1 位进给指令 (“#1079 F1digit” 为 “1”) 中的 F 指令进给速度。 即指定 F2 时的速度 (mm/min)。 “#1246 set08/bit6” 为 “1” 且为 F1 位进给指令时, 通过操作手动手轮增减进给速度。 --- 设定范围 --- 0 ~ 1000000 (mm/min)		
【#1187】	spd_F3	F1 位进给速度 F3
设定 F1 位进给指令 (“#1079 F1digit” 为 “1”) 中的 F 指令进给速度。 即指定 F3 时的速度 (mm/min)。 “#1246 set08/bit6” 为 “1” 且为 F1 位进给指令时, 通过操作手动手轮增减进给速度。 --- 设定范围 --- 0 ~ 1000000 (mm/min)		
【#1188】	spd_F4	F1 位进给速度 F4
设定 F1 位进给指令 (“#1079 F1digit” 为 “1”) 中的 F 指令进给速度。 即指定 F4 时的速度 (mm/min)。 “#1246 set08/bit6” 为 “1” 且为 F1 位进给指令时, 通过操作手动手轮增减进给速度。 --- 设定范围 --- 0 ~ 1000000 (mm/min)		
【#1189】	spd_F5	F1 位进给速度 F5
设定 F1 位进给指令 (“#1079 F1digit” 为 “1”) 中的 F 指令进给速度。 即指定 F5 时的速度 (mm/min)。 “#1246 set08/bit6” 为 “1” 且为 F1 位进给指令时, 通过操作手动手轮增减进给速度。 --- 设定范围 --- 0 ~ 1000000 (mm/min)		
【#1190 (PR)】	s_xcnt	倾斜轴控制有效 (L 系专用)
设定是否进行倾斜轴控制。 0: 不进行倾斜轴控制。 1: 进行倾斜轴控制。		
【#1191 (PR)】	s_angl	倾斜角度 (L 系专用)
设定倾斜角度 (°)。 (注) 设定值为 “0” 时, 3 边设定的角度有效。 --- 设定范围 --- -80.000 ~ 80.000 (°)		
【#1192 (PR)】	s_zrmv	原点返回时的补偿 (L 系专用)
设定在原点返回时, 是否对与倾斜轴相对应的基本轴进行补偿。 0: 进行补偿。 1: 不进行补偿。		

11 参数

基本规格参数

【#1193】 inpos 减速检查方式 1/ 定位检查有效

根据“#1306 InpsTyp 减速检查指定类型”的设定值切换此参数的设定内容。
 < 选择了减速检查指定类型 1 时 >
 设定 G0 的减速检查方式。
 0: 指令减速检查
 1: 定位检查
 < 选择了减速检查指定类型 2 时 >
 设定定位、切削指令下的减速确认方法。
 0: G0, G1+G9 ... 指令减速检查
 1: G0, G1+G9 ... 定位检查

【#1194】 H_acdc 手轮时间常数 0

设定手动手轮进给的时间常数。
 0: 使用 G01 所用时间常数
 1: 时间常数 0 (步进)

【#1195】 Mmac M 调用宏程序

设定用户宏程序的 M 指令宏调用有效 / 无效。
 0: 无效
 1: 有效

【#1196】 Smac S 调用宏程序

设定用户宏程序的 S 指令宏调用有效 / 无效。
 0: 无效
 1: 有效

【#1197】 Tmac T 调用宏程序

设定用户宏程序的 T 指令宏调用有效 / 无效。
 0: 无效
 1: 有效

【#1198】 M2mac 第 2 辅助代码调用宏程序

设定用户宏程序的第二辅助指令宏调用有效 / 无效。
 0: 无效
 1: 有效

【#1199】 Sselect 初始状态主轴控制选择

设定通电后主轴控制的初始状态。
 0: 第 1 主轴控制模式 (G43.1)
 1: 选择主轴控制模式 (G44.1)
 2: 所有主轴同时控制模式 (G47.1)

(注) 在参数“#1534 SnG44.1”中设定 G44.1 指令时的主轴号。

【#1200 (PR)】 G0_acc G0 恒斜率加减速有效

设定快速进给指令时的加减速类型。
 0: 时间恒定加减速 (惯用) 方式
 1: 恒斜率加减速方式

(注) 在快速进给恒斜率多段加减速有效时, 此参数无效。

【#1201 (PR)】 G1_acc G1 恒斜率加减速有效

设定直线插补指令时的加减速类型。
 0: 时间恒定加减速 (惯用) 方式
 1: 恒斜率加减速方式

【#1202】 mirofs 相对刀架间隔 (L 系专用)

设定相对刀架的刀具 (刀尖) 之间的距离。
 --- 设定范围 ---
 0 ~ 99999.999 (mm)

【#1203】 TmirS1 T 指令相对刀具台的刀具台选择 (L 系专用)

选择与刀具号 1 ~ 32 对应的 T 指令相对刀具台镜像的刀具台。
 --- 设定范围 ---
 0 ~ FFFFFFFF

【#1204】 TmirS2 T 指令相对刀具台的刀具台选择 (L 系专用)

选择与刀具号 33 ~ 64 对应的 T 指令相对刀具台镜像的刀具台。
 --- 设定范围 ---
 0 ~ FFFFFFFF

【#1205】 G0bdec G0 插补前加减速

0: G00 的加减速为插补后加减速。
 1: 不管是否在高精度控制模式中, G00 的加减速均为插补前加减速。
 2: 快速进给恒斜率多段加减速功能有效

(注) 从第 2 系统开始, 请设定为“0”。

【#1206】 G1bF 最高速度

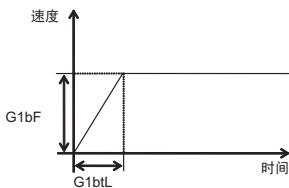
设定插补前加减速时的切削进给速度。
 存在高精度控制时间常数扩展规格时, 请设定为各轴切削进给钳制速度的最大值。
 --- 设定范围 ---
 1 ~ 999999 (mm/min)

11 参数

基本规格参数

【#1207】 G1btL 时间常数

设定插补前加减速时的切削进给时间常数。
设定值为“0”时，时间常数最大为1ms。



—— 设定范围 ——

无高精度控制时间常数扩展规格时 : 1 ~ 5000 (ms)
有高精度控制时间常数扩展规格时 : 0 ~ 30000 (ms)

Cutting feed Acc 切削进给加速度

显示切削进给加速度。

【#1208】 RCK 圆弧半径误差补偿系数

设定圆弧半径误差补偿量的系数。
可在 -60.0% ~ +20.0% 之间增减圆弧半径误差补偿量。

—— 设定范围 ——

-60.0 ~ +20.0 (%)

【#1209】 cirdcc 圆弧减速速度

设定进入圆弧入口 / 出口时的减速速度。

—— 设定范围 ——

1 ~ 999999 (mm/min)

【#1210】 RstGmd 模态 G 代码复位设定

设定与 bit 对应的各 G 代码组的模态及在 H、D 代码复位时，是否初始化。

0: 初始化。

1: 不初始化。

-----M 系 - 各 bit 的功能 -----

1F	1E	1D	1C	1B	1A	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10
0	0	0	0	0	0	0	*	*	0	0	0	0	*	*	*
F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
0	*	0	*	*	0	*	0	*	*	*	*	0	*	*	*

bit 1F: (未使用)

bit 1E: (未使用)

bit 1D: (未使用)

bit 1C: (未使用)

bit 1B: (未使用)

bit 1A: (未使用)

bit 19: 主轴钳制转速初始化

bit 18: H, D 代码初始化

bit 17: (未使用)

bit 16: (未使用)

bit 15: (未使用)

bit 14: (未使用)

bit 13: 组 20 第 2 主轴控制模态初始化

bit 12: 组 19 G 指令镜像模态初始化

bit 11: 组 18 极坐标指令模态初始化

bit 10: 组 17 恒表面速度控制指令模态 初始化

bit F: (未使用)

bit E: 组 15 法线控制模态初始化

bit D: (未使用)

bit C: 组 13 切削模态初始化

bit B: 组 12 工件坐标系模态初始化

bit A: (未使用)

bit 9: 组 10 固定循环返回指令模态初始化

bit 8: (未使用)

bit 7: 组 8 刀长补偿模态初始化

bit 6: 组 7 刀径补偿模态初始化

bit 5: 组 6 英制 / 公制模态 初始化

bit 4: 组 5 进给 G 模态初始化

bit 3: (未使用)

bit 2: 组 3 绝对 / 增量指令模态初始化

bit 1: 组 2 平面选择模态 初始化

11 参数

基本规格参数

bit 0: 组 1 移动 G 模式 初始化

H 代码为刀长补偿编号, D 代码为刀径补偿编号。
bit18 有效, 则保持 H 代码、D 代码与组 8 的 G 模式。
bit7 有效, 则保持组 8 的 G 模式与 H 代码。

-----L 系 - 各 bit 的功能 -----

1F	1E	1D	1C	1B	1A	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10
0	0	0	0	0	0	*	0	0	0	0	*	*	0	*	*
F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
0	0	0	*	*	0	*	0	0	*	*	*	*	*	*	*

bit 1F: (未使用)

bit 1E: (未使用)

bit 1D: (未使用)

bit 1C: (未使用)

bit 1B: (未使用)

bit 1A: (未使用)

bit 19: 主轴钳制转速初始化

bit 18: (未使用)

bit 17: (未使用)

bit 16: (未使用)

bit 15: (未使用)

bit 14: (未使用)

bit 13: 组 20 第 2 主轴控制模式 初始化

bit 12: (未使用)

bit 11: 组 18 平衡切削初始化

bit 10: 组 17 恒表面速度控制指令模式 初始化

bit F: (未使用)

bit E: 组 15 相对刀具台镜像

bit D: (未使用)

bit C: 组 13 切削模式初始化

bit B: 组 12 工件坐标系模式初始化

bit A: (未使用)

bit 9: 组 10 固定循环返回指令模式初始化

bit 8: (未使用)

bit 7: (未使用)

bit 6: 组 7 刀尖 R 补偿模式初始化

bit 5: 组 6 英制 / 公制模式 初始化

bit 4: 组 5 进给 G 模式初始化

bit 3: 组 4 禁区检查模式 初始化

bit 2: 组 3 绝对 / 增量指令模式初始化

bit 1: 组 2 平面选择模式 初始化

bit 0: 组 1 移动 G 模式 初始化

11 参数 基本规格参数

【#1213 (PR)】 proaxy 倾斜角度第 1 边 (L 系专用)

设定由倾斜角度构成的三角形在倾斜轴的直角坐标系上的长度。

--- 设定范围 ---

-9999.999 ~ 9999.999

【#1214 (PR)】 macaxy 倾斜角度第 2 边 (L 系专用)

设定由倾斜角度构成的三角形在与倾斜轴对应的基本轴实轴上的长度。

--- 设定范围 ---

-9999.999 ~ 9999.999

【#1215 (PR)】 macaxx 倾斜角度第 3 边 (L 系专用)

设定由倾斜角度构成的三角形在倾斜轴的实轴上的长度。

--- 设定范围 ---

-9999.999 ~ 9999.999

【#1216】 extdcc 外部减速速度

设定外部减速信号开始有效时的进给速度上限值。

--- 设定范围 ---

1 ~ 999999 (mm/min)

【#1217】 aux01

未使用。请设为“0”。

【#1218】 aux02

bit3: 参数输入输出格式

设定参数输入输出格式。

0: 类型 I

1: 类型 II (与“#1218 aux02/bit5”有关)

bit4: 外部工件坐标补偿测量·刀号选择

设定用于外部工件坐标补偿测量自动计算的刀号的 R 寄存器。

0: 根据“#1130 set_t”的设定。

1: 使用用户 PLC 指定的刀号。

bit5: 参数输入输出 II 主轴指定地址选择

设定参数输入输出类型 II 的主轴指定地址。

0: C

1: T

进行输入、比较时, 主轴指定地址也使用此参数的设定。

(注) 此参数仅在参数输入输出类型 II 时 (“#1218 aux02/bit3”为“1”) 有效。

bit6: 程序输入设定编号优先

设定在数据输入画面中输入“#1 加工程序”时的优先程序号。

0: 输入数据中的编号

1: 设定编号

bit7: 程序覆盖输入

(1) 在数据输入画面中输入“#1 加工程序”时, 设定输入的程序号与已登录的编号重复时的动作。

0: 操作错误 (E65)

1: 覆盖输入

(2) 在高速程序服务器运行模式下, 设定发送 (IC → HOST) 操作中发送的文件名与 HOST 端已有的文件名重复时的动作。

0: 禁止覆盖

1: 可覆盖

【#1219】 aux03

bit1: PC 高速监视功能的停止

在 PC 高速处理时间变长时如果要临时关闭紧急停止功能，则将此参数设为“1”。
关闭此监视功能应仅作为临时处理措施。

bit5: 挡块式中间点

设定在自动挡块式参考点返回时，是否移动到中间点。

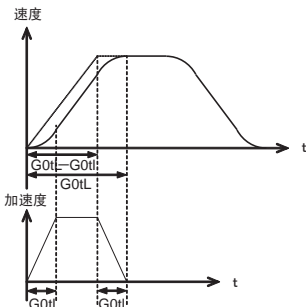
- 0: 不移动到中间点。
- 1: 移动到中间点。

bit7: 软件加减速时间常数设定切换

0: 加速时间为 $G0tL$ ($G1tL$)。

同时使用 G00 插补前加减速与软件加减速时，在软件加减速第 2 段时间常数 (#2005 G0t1) 设定时间后，软件加减速的斜率根据此设定相应变小。从而使得 G28/G30 的加速度大于 G00 的加速度。

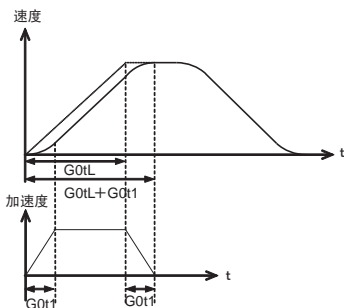
- (1) 总加速时间为 $G0tL$ 。
- (2) S 形部分的时间为 $G0t1$ 。
- (3) 直线部分的时间为 $G0tL - (2 \times G0t1)$ 。



1: 加速时间为 $G0tL + G0t1$ ($G1tL + G1t1$)。

同时使用 G00 插补前加减速与软件加减速时，可通过将 G00 软件加减速滤波器 (#1569 SfiltG0) 与软件加减速第 2 段时间常数 (#2005 G0t1) 设定为相同的值，使 G00 与 G28/G30 具有同等加速度。

- (1) 总加速时间为 $G0tL + G0t1$ 。
- (2) S 形部分的时间为 $G0t1$ 。
- (3) 直线部分的时间为 $G0tL - G0t1$ 。



【#1220】 aux04 (L 系专用)

bit0: 刀具寿命到达的时间

设定在刀具寿命管理 II 中，在使用次数达到寿命次数时的寿命判定基准。

- 0: 刀具累计使用次数超过寿命次数时，判定为到达寿命的刀具。(默认设定)
(使用次数 > 寿命次数)
- 1: 刀具累计使用次数达到寿命次数时，判定为到达寿命的刀具。
(使用次数 \geq 寿命次数)

【#1221】 aux05

bit0: 工件坐标 / 绝对坐标显示切换

设定在运行画面的计数器显示中选择工件坐标位置计数时的显示坐标。

- 0: 工件坐标
- 1: 绝对坐标

【#1222】 aux06

bit4: 最小切入量选择

设定复合型螺纹切削循环 (G76 指令) 的最小切入量指令值。

0: 最小切入量 (Q) 为 “0”

1: 最小切入量 (Q) 为前一次的指令值 (NC 电源切断后仍可保持)

bit5: 复合型车削固定循环指令格式检查选择

设定在选择惯用格式 (“#1265 ext01/bit0” = “0”) 并省略复合型车削固定循环指令的第 1 程序段的条件下, 发出指令时的动作。

0: 程序错误 (P33)

1: 使用参数设定值

bit7: 原点返回减速检查方式

设定自动参考点返回时的减速检查方式。

0: 定位检查

1: 指令减速检查

【#1223】 aux07

bit1: 减速检查方式 2

设定 G1+G9 时的减速检查方式。

0: G1+G9 时进行指令减速检查

1: G1+G9 时进行定位检查

G1+G9 以外时不进行减速检查。

“#1306 InpsTyp 减速检查指定类型” 为 “1” (减速检查指定类型 2) 时, 此参数无效。

bit2: 同期攻丝 R 点定位检查

设定同期攻丝 I 点→R 点定位检查是否有效。

0: 无效

1: 有效

(注) 仅在 “#1223 aux07/bit3 同期攻丝定位检查改良” 的值为 “1” (定位检查有效) 时, 此参数有效。

bit3: 同期攻丝定位检查改良

设定同期攻丝定位检查改良功能是否有效。

0: 无效

1: 有效

关联参数:

#1223/bit2 同期攻丝 R 点定位检查

#1223/bit4 同期攻丝孔底定位检查

#1223/bit5 同期攻丝 R 点定位检查 2

bit4: 同期攻丝孔底定位检查

设定同期攻丝孔底定位检查是否有效。

0: 无效

1: 有效

(注) 仅当 “#1223 aux07/bit3 同期攻丝定位检查改良” 的值为 “1” (定位检查有效) 时, 此参数有效。

bit5: 同期攻丝 R 点定位检查 2

设定同期攻丝 R 点定位检查是否有效。

0: 无效

1: 有效

(注) 仅当 “#1223 aux07/bit3 同期攻丝定位检查改良” 的值为 “1” (定位检查有效) 时, 此参数有效。

bit6: 同期攻丝 (, S) 取消

0: 保持同期攻丝返回时的主轴转速 (, S)

1: 取消 G80 返回时的主轴转速 (, S)

bit7: 同期攻丝方式

设定同期攻丝方式。

0: 多段加减速同期攻丝

1: 以往方式的同期攻丝

【#1224】 aux08

bit0: 采样数据输出

设定数据采样输出是否有效。

0: 无效

1: 有效

【#1225】 aux09

bit7: 主轴转速限制切换

设定主轴转速限制指令 (G92S, Q) 中的主轴转速限制对用户梯形图中设定的主轴转速指令 (R7000) 是否有效。

0: 有效

1: 无效

11 参数

基本规格参数

【#1226】 aux10

bit0: 外部工件坐标补偿测量·刀具补偿数据选择

选择外部工件坐标补偿测量中所使用的刀具补偿数据。
0: 刀长数据 + 刀尖磨损数据
1: 刀长数据

bit1: 可选程序段跳跃类型

设定程序段中途的可选程序段跳跃是否有效。
0: 仅在程序段开头有效
1: 在程序段开头及程序段中途均有效

bit2: 取消单节停止模式

设定单节停止信号开始有效的时间。
0: 自动运行启动中此信号接通, 则在程序段结束后取消
1: 在程序段结束时接通此信号, 则立即停止

bit3 :C 轴参考点返回类型

设定 C 轴的参考点返回类型。
0: 通过 G28 参考点返回指令、手动参考点返回启动进行参考点返回。使用原点挡块。
1: 自动模式下切换 C 轴模式后发出第一个 C 轴指令时, 在执行该程序段前执行参考点返回。以及通过 G28 参考点返回指令、手动参考点返回启动执行参考点返回。使用编码器的 Z 相。

bit4: 恒速中 S 指令

在恒速模式的 S 指令时, 设定是否输出选通脉冲信号。
0: 恒速模式中不输出选通脉冲信号。
1: 恒速模式中输出选通脉冲信号。

bit5: 挡块信号的任意分配

设定原点挡块及 H/W OT 的任意分配参数是否有效。
0: 无效 (使用固定元件。)
1: 有效 (使用参数设定的元件。)

【#1227】 aux11

bit0: PLC 程序 / 主轴速度到达切换

要通过主轴速度到达信号解除切削开始互锁时, 进行此设定。
0: 根据 PLC 程序解除切削开始互锁
1: 根据主轴速度到达信号解除切削开始互锁

bit1: H 代码、D 代码切换

H99 或 D99 指令时, 若要使刀具寿命管理画面中设定的数据有效, 则进行此设定。
0: 管理设定画面中设定的 H 代码、D 代码数据有效。
1: 发出 H99 或 D99 指令时, 管理设定画面中设定的数据有效。

bit2: 对刀仪振动对策

设定刀具测量后的退刀动作完成条件。
0: 传感器信号关闭 500ms 以上的状态
1: 传感器信号关闭后移动了 100 μ m 以上的状态

bit5: 主轴转速钳制

设定在恒表面速度控制模式中, 是否根据主轴转速钳制指令进行转速钳制。
0: 不管是否为恒表面速度控制模式, 都进行转速钳制。
1: 仅在恒表面速度控制模式中进行转速钳制。

bit7: 刀具寿命管理数据输入范围切换

设定刀具寿命管理的数据输入 / 校验范围。
0: 对所有输出的数据进行输入 / 校验。
1: 对部分输出的数据进行输入 / 校验。

- 1) 刀具寿命管理 I 的输入 / 校验数据
刀具号 (D), 寿命时间 (E), 寿命次数 (F), 辅助 (B)
- 2) 刀具寿命管理 II 的输入 / 校验数据
组编号 (G), 方式 (M), 寿命 (E/F), 刀具号 (D), 补偿编号 (H)

11 参数

基本规格参数

【#1228】 aux12

bit1: “补偿·参数”画面切换

要从“补偿·参数”功能画面切换到仅有参数画面时，进行此设定。

- 0: “补偿·参数”功能画面
- 1: “参数”功能画面

bit2: 文件通信时的数据保护切换

设定要求数据文件通信时的数据保护有效范围。

- 0: 发送 / 接收数据时数据保护均有效
- 1: 仅发送数据时数据保护有效

bit4: 操作错误 / 停止代码切换

以单节开始互锁及切削开始互锁作为停止代码时，进行此设定。

- 0: 操作错误
- 1: 停止代码

bit5: 恒速坐标切换

设定恒速控制时的坐标。

- 0: 工件坐标值
- 1: 绝对值坐标

bit6: 相对值显示切换

选择是否预置工件坐标预置 (G92.1) 或计数预置 (G92) 中的相对坐标。

- 0: 预置。
- 1: 不预置。

bit7: 手动数值指令保护

在对手动数值指令进行保护时，设定此参数。

- 0: 无手动数值指令保护 (与以往相同)
- 1: 有手动数值指令保护

【#1229】 set01

bit0: 子程序型插入

设定用户宏插入的方法。

- 0: 宏程序型用户宏插入
- 1: 子程序型用户宏插入

bit1: 精密螺纹切削 E

设定英制螺纹切削时的地址 E 的内容。

- 0: 每英寸螺纹数的指定
- 1: 精密导程指定

bit2: 刀径补偿类型 B (M 系用)

在刀径补偿中，设定进行启动、取消指令动作时的交点运算处理方法。

- 0: 不将启动、取消指令单节作为交点运算处理对象，而是作为指令的直角方向上的补偿矢量。
- 1: 进行指令单节与下一指令单节的交点运算处理。

bit2: 刀尖补偿类型 B (L 系用)

在刀尖 R 补偿与刀径补偿中，设定进行启动、取消指令动作时的交点运算处理方法。

- 0: 不将启动、取消指令单节作为交点运算处理对象，而是作为指令的直角方向上的补偿矢量。
- 1: 进行指令单节与下一指令单节的交点运算处理。

bit3: 初始状态恒速控制

设定通电后的初始状态。

- 0: 恒速控制取消模式
- 1: 恒速控制模式

bit4: 同期攻丝

设定 G74, G84 攻丝循环中无 “R” 指令时的动作。

- 0: 非同期攻丝
- 1: 同期攻丝

bit5: 起点报警

设定在 G117 的下一单节移动中无法求出动作开始点时的动作。

- 0: 移动单节结束后，输出辅助功能代码。
- 1: 出现程序错误 (P33)。

bit6: 栅格显示选择

设定在挡块式参考点返回时，伺服监视画面上的栅格显示类型。

- 0: 从挡块 OFF 位置到原点位置的距离 (含栅格屏蔽量)
- 1: 从挡块 OFF 位置到原点位置的距离减去栅格屏蔽量后的值

【#1230】 set02

bit7: 各系统宏接口输入输出

设定宏接口输入输出的规格。

- 0: 各系统通用。
- 1: 因系统而异。

11 参数

基本规格参数

【#1231】 set03

bit0: 图形检查兼容参数

设定在完成对替换共变量、坐标偏置、刀具补偿的加工程序的检查时，是否还原为开始检查前的数据。

- 0: 还原。
- 1: 不还原。

bit1: 图形跟踪坐标切换

设定在图形跟踪功能的显示中，是以机械坐标值进行绘图，还是以刀具位置坐标值（机械坐标值减去刀具补偿量后的加工中的位置）进行绘图。

- 0: 机械坐标原点（与以往相同）
- 1: 刀具位置坐标值

bit2: 图形检查绘图坐标切换

设定在程序检查功能中，是同时描绘机械坐标值（刀具中心轨迹）与刀具位置坐标值（程序轨迹），还是只描绘图形坐标切换参数（“#1231 set03/bit1”）中所选择的坐标。

- 0: 同时描绘机械坐标与刀具位置坐标（与以往相同）
- 1: 只描绘图形坐标切换参数中指定的坐标

bit4: 原点标记的显示位置切换

设定图形跟踪、二维检查的原点标记的显示位置。

- 0: 机械坐标原点（与以往相同）
- 1: 工件坐标原点

bit5: 图形检查计数器显示切换

与“#1231 set03/bit1”组合设定图形检查画面中显示的计数器种类。
绘图坐标系不是“所有工件坐标”时，则显示工件坐标位置或刀具位置（工件坐标系）计数器，而与本参数的设定无关。

- 0: (“#1231 set03/bit1” =0 时) 机械位置计数器
- (“#1231 set03/bit1” =1 时) 刀具位置（机械坐标系）计数器
- 1: (“#1231 set03/bit1” =0 时) 工件坐标位置计数器
- (“#1231 set03/bit1” =1 时) 刀具位置（工件坐标系）计数器

【#1232】 set04

未使用。请设为“0”。

【#1233】 set05

bit1 : 主轴钳制选择

设定主轴速率调整对主轴速度钳制指令（G92 S*）是否有效。

- 0: 无效
- 1: 有效

【#1234】 set06

bit3: 攻丝可返回状态时的互锁选择

在“攻丝可返回”信号接通的系统中，选择自动或手动互锁是否有效。

- 0: 所有轴互锁有效
- 1: 互锁无效

【#1235】 set07

bit0: 螺旋插补速度 2

- 0: 选择包含第 3 轴的通常速度指定
- 1: 选择圆弧平面成分速度指定

bit2: 仅在振荡补偿固定方式开始时有效

设定在选择补偿值固定方式时，从开头起的第 4 周期开始切换为补偿值依次更新的方式。

- 0: 方式切换无效
- 1: 方式切换有效

bit4: 选择同期攻丝齿轮切换基准

选择作为同期攻丝的齿轮段判定基准的参数。

- 0: #1223 aux07 bit7=0 时，以 #3005 ~ #3008 smax1 ~ 4 作为判定基准
- #1223 aux07 bit7=1 时，以 #3013 ~ #3016 stap1 ~ 4 作为判定基准
- 1: 始终以 #3013 ~ #3016 stap1 ~ 4 作为判定基准

11 参数

基本规格参数

【#1236】 set08

bit0: 旋转轴手动进给速度单位切换

选择旋转轴的手动进给速度单位。

- 0: 始终为 [deg/min]
- 1: 与以往相同的速度 (使用英制单位时为指令速度除以 25.4 后的速度值)

bit1: 主轴速度检测

选择在使用主轴编码器串口连接 (#3025 enc-on= “2”) 时的主轴实际转速 (R6506/6507) 的脉冲输入源。

- 0: 串口输入
- 1: 编码器输入插头

bit2: 电流限制偏差消除无效

设定在解除电流限制切换信号时, 是否消除位置偏差。

- 0: 消除位置偏差。
- 1: 不消除位置偏差。

bit3: 旋转轴指令速度倍率

设定转速是否为旋转轴指令速度的 10 倍。

- 0: 无效
- 1: 初始状态为英制时, 倍率为旋转轴指令速度的 10 倍。
即 “F100” 的指令时相当于 1000[deg/min] 的指令。
此时, 旋转轴的速度显示单位为 10[deg/min]。

【#1237 (PR)】 set09

未使用。请设为 “0”。

【#1238 (PR)】 set10

bit0: G36 功能切换

在选择了 G 代码系列 6 或 7 时, 选择是使用 G36 的自动刀长测量功能, 还是使用圆弧螺纹切削 (CCW) 功能。

- 0: 自动刀长测量
- 1: 圆弧螺纹切削 (CCW)

bit6: 绝对位置检测报警切换

设定绝对位置检测报警的输出对象。

- 0: NC 报警 4 (AL4)
- 1: NC 报警 5 (AL5)

(注) 无论此参数为何值, 绝对位置检测报警都会保留在报警履历中。

bit7: 操作报警切换

设定 NC 报警 5 (AL5) 信号输出是否有效。

- 0: NC 报警 5 (AL5) 无效 (默认)
所有的操作报警都输出为 NC 报警 4 (AL4)。
所有操作报警都保存在报警履历中。
- 1: NC 报警 5 (AL5) 有效
下述操作报警不输出为 NC 报警 4 (AL4)。而是输出为 NC 报警 5 (AL5)。
输出为 NC 报警 5 (AL5) 的操作报警不会保留在报警履历中。

- 存在外部互锁的轴 (M01 0004)
- 切削倍率为零 (M01 0102)
- 外部进给速度为零 (M01 0103)
- 单节开始互锁 (M01 0109)
- 切削单节开始互锁 (M01 0100)
- 主轴间多边形加工 (G51.2) 的切削互锁 (M01 1033)

【#1239 (PR)】 set11

bit0: 线圈切换方式

设定线圈切换方式。

- 0: 通过 PLC 进行切换。(Y189F)
- 1: 通过 NC 内部处理进行切换。(Y189F 无效)

bit1: 手轮 I/F 选择

设定手轮的连接对象。

- 0: 使用与编码器通信插头连接的手轮
- 1: 优先使用远程 I/O 单元

安装有 HN341/HN342/HN351/HN391/HN392 时, 使用与操作柜分线 I/O 单元连接的手轮, 与此参数的设定值无关。

bit3: 复位时的多边形加工模式处理

设定在复位时是否解除多边形加工模式。

- 0: 不解除。
- 1: 解除。

bit4: 使 G51.1 相位指令无效

设定在主轴间多边形加工功能中是否进行相位控制。

- 0: 相位控制始终有效 (无 R 指令时, 与 R0 相同。)
- 1: 相位控制仅在 R 指令时有效

bit5: 门互锁主轴速度限制有效

设定通过 PLC 信号切换主轴限制速度的功能是否有效。

- 0: 无效
- 1: 有效

11 参数 基本规格参数

【#1240 (PR)】 set12

bit0: 手轮输入脉冲切换

设定手轮的输入脉冲。

- 0: 支持 MITSUBISHI CNC 标准手轮脉冲 (25 pulse/rev)
- 1: 支持手轮 400 脉冲 (100 pulse/rev)

bit4: 光通信自动站点检测无效

设定光通信自动站点检测是否有效。

- 0: 有效
- 1: 无效

【#1241 (PR)】 set13

bit0 : G 代码组合不正程序错误回避

在相同程序段选择无法组合的模式组 G 代码与非模式 G 代码指令时的动作。

- 0: 发生程序错误 “P45 G 代码组合错误”。
- 1: 避免程序错误, 但忽略模式组 G 代码。

【#1242】 set14

未使用。请设为 “0”。

【#1243】 set15

未使用。请设为 “0”。

【#1244】 set16

未使用。请设为 “0”。

【#1245】 set17

bit7: 同期攻丝旋转方向类型

设定同期攻丝轴的移动方向与主轴旋转方向的关系。

- 0: 主轴旋转方向根据同期攻丝轴的移动方向而变化
同期攻丝轴的移动方向为负时: 主轴正转
同期攻丝轴的移动方向为正时: 主轴反转
- 1: 主轴旋转方向与同期攻丝轴无关, 始终为正转

(注) 反向攻丝时, 主轴旋转方向与上述方向相反。

【#1246 (PR)】 set18

bit2: 刀径补偿坐标切换

选择在设置刀径补偿时作为基准的坐标系。

- 0: 类型 1 (以往规格)
根据工件坐标系上的位置设置刀径补偿。
- 1: 类型 2
根据程序坐标系上的位置设置刀径补偿。

bit3: M2L 重复最终返回切换

设定 M2 格式标签 L 且 G99 模式中的重复最终返回位置。

- 0: 初始点
- 1: R 点

bit4: 寿命到达信号输出类型

设定 M 系刀具寿命管理 I / III 中刀具寿命到达信号的输出时间。

- 0: 在所选刀具到达寿命时信号接通。
- 1: 在所选刀具组内任意刀具到达寿命时信号接通。

bit5: 刀具状态更新类型

设定 M 系刀具寿命管理 I / II / III 中在画面上更改寿命数据和使用数据时, 是否自动更新刀具状态。

- 0: 不更新。
- 1: 更新。

(注) 设为 “1” 时, 刀具状态更新如下。
- 使用数据为 0 时, 刀具状态为 “0”。
- 使用数据尚未到达寿命数据时, 刀具状态为 “1”。
- 使用数据超过寿命数据时, 刀具状态为 “2”。

bit6: F1 位进给速度变更方法切换

设定是通过手动手轮进行的速度变更在断电之前有效, 还是在速度变更的同时也更改参数 #1185 ~ #1189 的值。

- 0: 在断电之前有效
- 1: 更改 #1185 spd_F1 ~ #1189 spd_F5 的值

bit7: PLC 轴装置任意分配

设定 PLC 轴上原点挡块及 H/W OT 的任意分配是否有效。

- 0: 无效 (使用固定装置)
- 1: 有效 (使用参数所设定的装置)

11 参数

基本规格参数

【#1247】 set19

bit0 : 刀长补偿指令移动切换 (M 系专用)

定在进行刀长补偿单独指令 / 单独取消时, 是否根据补偿量作相应移动。
0: 移动。
1: 不移动。

bit1 : 手动速度指令有效时的螺纹切削动作选择

选择手动速度指令中的螺纹切削动作。
0: 根据手轮进给速度、JOG 进给速度或手动快速进给速度进行轴移动
1: 按照程序的指令进行轴移动

【#1248】 set20

未使用。请设为 “0”。

【#1249】 set21

未使用。请设为 “0”。

【#1250】 set22

未使用。请设为 “0”。

【#1251】 set23

未使用。请设为 “0”。

【#1252】 set24

未使用。请设为 “0”。

【#1253 (PR)】 set25

bit2 : 钻孔循环中加减速模式切换

切换钻孔循环中的加减速模式。
0 : 执行参数的设定动作。
#1153 的设定有效。
1 : 钻孔循环中, 按照恒定斜率、插补后加减速执行动作。
#19417 的设定有效。

【#1254】 set26

未使用。请设为 “0”。

【#1255】 set27

未使用。请设为 “0”。

【#1256】 set28

未使用。请设为 “0”。

【#1257】 set29

未使用。请设为 “0”。

【#1258 (PR)】 set30

bit0 : 跳跃 I/F 切换

设定跳跃 I/F 为 A 触点还是 B 触点。
0 : A 触点 (在信号的上升沿进行跳跃动作)
1 : B 触点 (在信号的下降沿进行跳跃动作)

(注) 此参数对 PLC 跳跃无效。

【#1259】 set31

bit0: 正常寿命刀具的寿命计数有效 (M 系专用)

设定刀具状态为 2 (正常寿命刀具) 时, 刀具使用数据的计数是否有效。
0: 不进行正常寿命刀具的使用数据计数。
1: 进行正常寿命刀具的使用数据计数。

【#1260】 set32

未使用。请设为 “0”。

【#1261】 set33

未使用。请设为 “0”。

【#1262】 set34

未使用。请设为 “0”。

【#1263】 set35

未使用。请设为 “0”。

【#1264】 set36

未使用。请设为 “0”。

11 参数

基本规格参数

【#1265 (PR)】 ext01

bit0: 指令格式切换 1

设定复合型车削固定循环的指令格式。
0: 惯用格式
1: MITSUBISHI CNC 特殊格式 (单个单节指令方式)

bit1: 指令格式切换 2

设定车削固定循环的指令格式。
0: 惯用格式
1: MITSUBISHI CNC 特殊格式

bit2: 指令格式切换 3

设定钻孔车削固定循环的指令格式。
0: 惯用格式
1: MITSUBISHI CNC 特殊格式

【#1266 (PR)】 ext02

未使用。请设为“0”。

【#1267 (PR)】 ext03

bit0: G 代码切换

切换高速高精度的 G 代码类型。
0: 惯用格式 (G61.1)
1: MITSUBISHI 特殊格式 (G08P1)

【#1268 (PR)】 ext04

bit2: 同期攻丝每分钟进给有效

设定同期攻丝循环的 F 指令中每分钟进给是否有效。
0: 无效 (不随 G 组 5 模态变化的螺距指令)
1: 有效 (根据 G 组 5 模态)

【#1269 (PR)】 ext05

未使用。请设为“0”。

【#1270 (PR)】 ext06

bit3: 最终加工形状判定无效

设定最终加工形状的 Z 轴 (G72 指令时则为 X 轴) 移动不是单一变化时的形状判定是否有效。
设定为无效时, 可避免出现程序错误 (袋状加工时则可避免发生变形)。
0: 有效
1: 无效

bit5: 坐标旋转 省略旋转角度指令时的动作 (L 系专用)

设定省略坐标旋转功能的旋转角度指令 R 时的动作。
0: 使用上一次的指令值 (模态值)。第一次指令时旋转角度为 0°。
1: 使用“#8081 G 指令旋转角度”的设定值。

bit6: 连续螺纹切削 Z 相等待动作切换

设定在螺纹切削的单节间存在无移动的指令 (MST 指令等) 时, 第 2 单节螺纹切削的移动开始方法。
0: 等待主轴的 1 次旋转同期信号后开始移动。
1: 不等待主轴的 1 次旋转同期信号就开始移动。

bit7: 圆筒插补中的 C 轴坐标处理

设定在圆筒插补中是否继续使用圆筒插补开始指令前的旋转轴的坐标。
0: 不继续使用。
1: 继续使用。

【#1271 (PR)】 ext07

bit0: 镜像动作切换

设定镜像动作。

0: 类型 1

- 程序镜像、外部镜像与参数镜像都具有排他性。

- 增量指令时移动到移动量符号反转后的位置。

1: 类型 2

- 发出了程序镜像 (G51.1) 指令或外部信号、参数中的一个为 ON 时, 镜像开始动作。

- 增量指令时也移动到程序绝对坐标的镜像位置。

bit1: 固定循环重复次数地址指定 (M 系专用)

设定固定循环的重复次数指定地址。

0: 仅地址 L 有效 (默认)

1: 通过地址 K、地址 L 进行指定。

但在同时存在地址 K、地址 L 指令时, 根据地址 K 的数据执行动作。

bit2: F 指令单位切换

设定螺纹切削的导程指令中无小数点时的指令单位。

0: 类型 1 (以往规格) (默认)

F1 → 1mm/rev、1inch/rev

1: 类型 2

F1 → 0.01mm/rev、0.0001inch/rev

bit3: 单向定位 G 代码组指定 (M 系专用)

设定单向定位的 G 代码组。

0: 非模态 G 代码 (组 00) 指定

1: 模态 G 代码 (组 0101) 指定

相关参数: #8209 G60 偏移量 (对各轴分别设定单向定位指令时的最终定位方向与距离)

bit4: G40 单独指令动作切换

选择 G40 单独指令中刀径补偿矢量的取消动作。

0: 类型 1 (以往规格) (默认)

通过 G40 单独指令取消刀径补偿矢量。

1: 类型 2

不通过 G40 单独指令取消刀径补偿矢量, 而是通过刀径补偿平面的下一个移动指令取消。

bit5: 切削开始位置选择 (L 系专用)

设定复合型车削固定循环的切削开始位置。

0: 以往规格 (默认)

根据最终切削形状程序决定。

1: 扩展规格

根据循环开始点决定。

bit6: 刀尖 R 补偿的选择 (L 系专用)

设定是否对粗切削循环的形状进行刀尖 R 补偿。

0: 以往规格 (默认)

以对最终加工形状程序进行刀尖 R 补偿后的形状作为粗切削形状。(刀尖 R 补偿对最终加工形状程序有效时)

1: 扩展规格

以对最终加工形状程序进行刀尖 R 补偿的形状作为粗切削形状。

bit7: 切削量的指定 (L 系专用)

设定在程序指定的切削量大于最终切削形状程序的切削量时的动作。

0: 以往规格 (默认)

指定的切削量大于最终切削形状程序的切削量时, 发生程序错误。

1: 扩展规格

指定的切削量大于最终切削形状程序的切削量时, 通过一次切削进行粗切削。

11 参数

基本规格参数

【#1272 (PR)】 ext08

bit0: 袋状加工动作切换

选择袋状加工规格。

0: 以往规格

通过 H 指令切换到袋状加工。袋状加工功能开启时的退刀方向为 Z 方向。

1: 扩展规格

仅在从最终加工形状开始单节到第一个移动单节的指定中有 X, Z 两轴时, 进行袋状加工。袋状加工功能开启时的退刀方向为 X 方向。

bit1: M 功能同期攻丝循环有效

设定 M 功能同期攻丝循环是否有效。

0: 无效

1: 有效

bit2: 涡旋・圆锥插补指令格式 2

设定涡旋插补、圆锥插补的指令格式。

0: 类型 1 (以往规格)

1: 类型 2 (涡旋旋转数 L 指定、增量指定)

bit3: 宏调用功能切换

设定在每一单节调用 (G66.1) 指令中, 若嵌套跨越多个单节, 是否将自变量传送到子程序。

0: 传送。

1: 不传送。(以往规格)

bit4: 攻丝循环选择

选择攻丝循环。

0: 啄式攻丝循环

1: 深孔攻丝循环

bit5: 深孔攻丝循环倍率

选择在深孔攻丝循环的同期攻丝中, 退刀时倍率是否有效。

0: 无效

1: 有效

bit6: 倒角 / 倒圆角指令格式切换

设定倒角 / 倒圆角的指令格式

0: 指令格式 I (惯用格式)

使用带逗号的指令 (C 及 R)。

1: 指令格式 II

也可使用不带逗号的指令地址。倒角: I/K 或 C, 倒圆角: R

bit7: 固定循环中宏程序插入后的返回位置

选择固定循环中的宏程序插入后的返回位置。

0: 返回到固定循环内的单节。

1: 返回到固定循环的下一单节。

【#1273 (PR)】 ext09

bit0: ASIN 计算结果范围切换

切换 ASIN 计算结果的标记。

0: 不将负数部分标记为正值 ($-90^\circ \sim 90^\circ$)

1: 将负数部分标记为正值 ($270^\circ \sim 90^\circ$)

bit1: 系统变量单位切换

设定系统变量 #3002 (自动启动中时间) 的单位。

0: 1ms 单位

1: 1 小时单位

bit2: G71, G72, G73 切削方向判定切换

设定纵向粗切削循环 (G71)、端面粗切削循环 (G72)、闭环切削循环 (G73) 指令时的切削方向。

0: 以往规格

根据最终加工形状程序决定。

1: 扩展规格

根据程序中指定的最终切削量、切削量决定。

bit3: 相对刀架镜像的坐标值类型

设定相对刀架镜像有效轴的工件坐标值显示类型。

0: 工件坐标系的移动与机械坐标系的移动方向相同

1: 工件坐标系的移动与机械坐标系的移动方向相反

bit4: 相对刀架镜像有效轴的选择

设定相对刀架镜像有效的轴。

0: 固定为第 1 轴

1: 由相对刀架镜像指令时的选择平面决定

11 参数

基本规格参数

【#1274 (PR)】 ext10

bit4: 可选程序段跳跃动作切换

切换可选程序段跳跃动作。

- 0: 根据参数“#1226 aux10/bit1”的设定, 切换程序段中途的可选程序段跳跃有效 / 无效。
- 1: 在程序段开头和程序段中途有效。

但如果“/”在运算公式的右边或在被 [] 括起的运算式中, 则为除法命令。

bit7: 字范围检查

设定在执行加工程序时, 是否对程序字数据运算公式有没有用方括号 ([]) 括起进行检查。08000 ~ 09999 及机床厂宏程序也为检查对象。

- 0: 无效
- 1: 有效

【#1275 (PR)】 ext11

未使用。请设为“0”。

【#1276 (PR)】 ext12

未使用。请设为“0”。

【#1277 (PR)】 ext13

bit0: 刀具寿命管理 II 计数器类型 2 (默认: 0)

设定刀具寿命管理 II 的安装次数・使用次数的计数方法与时间。同时规格刀具组寿命结束信号的输出条件。

- 0: 类型 1 (默认值)

在切削中使用主轴刀具时进行次数累计。判定当前所选刀具组的最后刀具已达到寿命时, 输出刀具组寿命结束信号。

- 1: 类型 2

对 1 个程序中所使用・安装的刀具, 只累计 1 次。在复位时进行累计。在所有刀具组中, 只要有一个刀具组达到寿命, 就输出刀具组寿命结束信号。

bit1: 刀具寿命管理 II 寿命预警

设定在刀具寿命管理 II 中刀具寿命预警功能是否有效。

- 0: 无效
- 1: 有效

bit1: 刀具寿命管理 II 寿命预警信号时间

设定在刀具寿命管理 II 中输出刀具寿命预警信号的时间。

- 0: 仅当“寿命值 - 使用值”与剩余寿命值一致时输出信号 (寿命值 - 使用值 = 剩余寿命)
- 1: 仅当“寿命值 - 使用值”小于剩余寿命值时输出信号 (寿命值 - 使用值 ≤ 剩余寿命)

bit1: 刀具寿命管理 II 寿命预警信号 刀具

设定在刀具寿命管理 II 中输出刀具寿命预警信号的刀具。

- 0: 每个刀具都输出信号
- 0: 1: 刀具组的最后刀具输出信号

bit4: 刀具寿命管理 II 计数切换 (M 系专用)

设定刀具寿命的计数方法与计数时间。

- 0: 按照“aux13/bit0”的设定。

- 1: “ext13/bit0”为“0”时, 对 1 个程序中所使用・安装的刀具, 只累计 1 次。在复位时进行累计。

“ext13/bit0”为“1”时 使用刀具寿命管理画面的“方式”的设定。

刀具组寿命结束信号的输出条件按照“ext13/bit0”的设定。

【#1278 (PR)】 ext14

bit0: 程序再启动方式选择

设定程序再启动的方式。

- 0: 再启动方式 A
- 1: 再启动方式 B

11 参数

基本规格参数

【#1279 (PR)】 ext15

bit0: 系统间等待方式

设定系统间等待的动作。

0: 有一个系统不是自动运行中状态时, 忽略等待指令, 执行下一程序段。

1: 根据等待忽略信号执行动作。

等待忽略信号为“1”时, 忽略等待指令。为“0”时进入等待状态。

bit1: 机床锁定中的插入量

设定机床锁定中的插入量的取消条件。

0: 在复位时取消。

1: 在手动原点返回时取消。(在复位时不取消)

bit2: 切削开始互锁对象程序段的选择

设定在连续的切削程序段中, 切削开始互锁是否有效。

0: 有效

1: 无效

bit5: G92 偏移量取消

设定在手动到达参考点时, 是否清除坐标系设定 (G92) 偏移量。

0: 不清除。

1: 清除。

bit6: 中间点单程序段停止有效

设定在 G28/G29/G30 的中间点, 单程序段停止是否有效。

0: 无效

1: 有效

【#1280 (PR)】 ext16

bit0: 混合控制 (混合轴控制) 时的各轴 I/F

设定对通过混合控制 (混合轴控制) 调换的轴执行下列 PLC 接口处理。

· 镜像

· 手动 / 自动互锁

· 手动 / 自动机床锁定

0: 根据混合控制 (混合轴控制) 前的轴结构。

1: 根据混合控制 (混合轴控制) 后的轴结构。

(例)

在对第 1 系统的 1 轴 (X1) 与第 2 系统的 1 轴 (X2) 执行混合加工后的状态下, X1 的自动互锁 (+) 的装置为

设定值为 0 时: Y820 (第 1 系统的 1 轴的 I/F)

设定值为 1 时: Y828 (第 2 系统的 1 轴的 I/F)

(注) 因混合加工导致系统轴数变化时, 如果此参数设为“1”, 则对象轴 I/F 也可能发生变化。

(例)

在第 1 系统 (X, Z, C, Y)、第 2 系统 (X, Z) 的轴结构下, 将第 1 系统的 C 轴移到第 2 系统时
设定值为 1: Y82A, Y7CA, Y8AA 等变为移到第 2 系统的 C 轴的 I/F。但因在从第 1 系统移走的
C 轴第 3 轴的下一轴上, 依次排列有 Y7C2, Y822, Y8A2 等, 因此 Y7C2, Y822, Y8A2 变为第 1 系
统的 Y 轴 I/F。

bit1: 通过复位解除混合控制 (混合轴控制)

设定是否通过复位解除混合控制 (混合轴控制)。

0: 解除。

1: 不解除。

bit2: 坐标位置显示的调换

设定是否通过混合控制 (混合轴控制) 控制调换 (或移动)、显示坐标位置。
除调换之外, 在轴移动时也使用此设定。

0: 调换 (或移动) 并显示坐标位置。

1: 不调换 (或不移动), 保持原来的坐标位置显示。

(例)

在第 1 系统 (X, Z, C, Y)、第 2 系统 (X, Z) 的轴结构下, 将第 1 系统的 C 轴移到第 2 系统时

第 1 系统: 显示 X, Z, Y 的坐标位置

第 2 系统: 显示 X, Z, C 的坐标位置。

bit3: 同期 / 重叠控制的复位动作

设定是否通过复位解除同期 / 重叠控制。

0: 解除。

1: 不解除。

bit4: 混合控制 (混合轴控制) 的指令方法选择

选择混合控制 (混合轴控制) 的指令方法。

0: 通过 PLC-I/F 执行混合控制

1: 通过 G 指令执行混合控制

bit5: 系统间控制轴同期的指令方法选择

选择系统间控制轴同期的指令方法。

0: 通过 PLC-I/F 执行系统间控制轴同期

1: 通过 G 指令执行系统间控制轴同期

11 参数

基本规格参数

【#1281 (PR)】 ext17

bit0: 同期控制中的手动高速参考点返回动作切换

选择同期控制中的手动高速参考点返回动作。

- 0: 主动轴·从动轴同时开始返回参考点。主动轴和从动轴中无论哪一轴在先到达参考点后停止，另一轴在到达自身的参考点之前仍继续移动。
- 1: 主动轴·从动轴同时开始返回参考点，主动轴到达参考点后停止时，从动轴也停止移动。即保持参考点返回前主动轴与从动轴的位置关系。

bit3: 同期控制动作设定

选择在同期控制对象轴在从伺服 OFF 转为伺服 ON 时，是否自动将从动轴位置调整到与主动轴位置同期。

- 0: 不调整。
- 1: 调整。

bit5: 高速同期攻丝有效

选择高速同期攻丝功能是否有效。

- 0: 无效
- 1: 有效

bit6 : 同期控制中的外部机械坐标补偿、滚珠丝杠热膨胀补偿的补偿方式

选择在同期控制时外部机械坐标补偿、滚珠丝杠热膨胀补偿的补偿方式。此参数在根据同期控制运行方式选择信号选择了同期运行方式时有效。

- 0: 分别对主动轴和从动轴单独进行补偿。
- 1: 以主动轴的补偿量对从动轴进行补偿。

bit7: 同期控制中的自动高速参考点返回动作切换

选择同期控制中的自动高速参考点返回动作。

- 0: 主动轴·从动轴同时开始返回参考点，主动轴到达参考点后停止时，从动轴也停止移动。即保持参考点返回前主动轴与从动轴的位置关系。
- 1: 主动轴·从动轴同时开始返回参考点，主动轴和从动轴中无论哪一轴在先到达参考点后停止，另一轴在到达自身的参考点之前仍继续移动。

【#1282 (PR)】 ext18

bit1 : 同期控制的参考点到达信号的条件切换

此参数仅切换同期运行方式中输出主动轴参考点到达信号的条件。

从动轴的情况下，在从动轴到达参考点坐标上时，输出从动轴的参考点到达信号。

- 0: 仅在通过参考点返回动作，主动轴与从动轴均到达参考点坐标上时，输出主动轴的参考点到达信号。
- 1: 在主动轴到达参考点坐标上时，输出主动轴的参考点到达信号。

bit2 : 刀长测量 I 测量基准点选择 (L 系专用)

选择在手动刀长测量 I 中指定测量基准点坐标的方式。

- 0: 以“#2015 t1m1-”的坐标作为测量基准点 (默认)
- 1: 以工件坐标系偏置 (模态) 作为测量基准点

bit5: 接通电源时同期偏置自动修正

接通电源时，自动修正从动轴的位置，使其变为上一次电源切断时的同期偏置。

(注 1) 本参数在“#1281 ext17/bit3 同期控制动作设定”设定为“1”时有效。

- 0: 无效
- 1: 有效

【#1283 (PR)】 ext19

未使用。请设为“0”。

【#1284 (PR)】 ext20

bit0: 主轴速度钳制检查

设定在恒表面速度控制中是否进行主轴速度钳制检查。

- 0: 进行主轴速度钳制检查。
- 1: 不进行主轴速度钳制检查。

(注) 此参数在“#1146 Sclamp”的设定值为“1”时有效。

【#1285 (PR)】 ext21

bit0: 多系统程序管理

设定是否使用多系统程序管理功能。

- 0: 不使用。
- 1: 使用。

(注) 变更此参数时需在重新通电后进行格式化。(注 1) 若未将“#1001 SYS_ON [1] ~ [4]”中 2 个以上的系统设定为“1”，此参数即使设定为“1”也无效。

bit1: 运行程序选择方法切换

设定要运行的程序的选择方法。

- 0: 通过运行搜索，从指定系统中选择程序。
- 1: 通过运行搜索从所有系统中选择程序。(同一程序在所有系统中使用相同程序号。)

bit2: 多系统程序的生成与运行

设定在多系统程序管理中，对 NC 存储器 (包含 MDI、机床厂家宏程序) 中程序的新、删除、重命名及 NC 存储器间的传送、比较、合并是所有系统同一批处理还是各系统单独处理。

- 0: 对所有系统程序进行批处理。子程序调用时正在自动运行的系统中如果没有子程序，则调用第 1 系统的同名子程序。
- 1: 对指定系统的程序进行批处理。

11 参数

基本规格参数

【#1286 (PR)】 ext22

bit2: 程序输入编号时的 0 号

设定在输入数据时程序编号重复时的动作。

0: 连续输入同一 0 号时, 将 0 号作为字符串数据处理。

1: 连续输入同一 0 号时, 将 0 号作为字符串数据处理。此时通过据 “#1218/bit7 程序覆盖输入” 的设定, 选择是覆盖还是视为发生错误。

bit3: 输入加工程序时无 0 号

选择在无程序号 (0 号) 时可否输入加工程序。

此时, 程序号固定为 01。

0: 不可输入

1: 可输入

bit5: 多系统程序的输入输出方法选择

设定在多系统程序管理中, 从 NC 存储器向其它装置传送数据时, 是对所有系统统一处理还是各系统单独处理。

0: 输出所有系统中指定的程序。

1: 只输出指定系统的程序。

【#1287 (PR)】 ext23

bit1 : 倾斜面坐标显示切换 (M 系专用)

0: 显示包含刀长补偿的位置。

1: 显示不包含刀长补偿的程序指令位置。

bit2 : 倾斜面坐标显示切换 (M 系专用)

0: 显示包含刀径补偿的位置。

1: 显示不包含刀径补偿的程序指令位置。

bit4: 相对坐标显示切换

(M 系)

0: 显示包含刀长补偿的位置。

1: 显示不包含刀长补偿的程序指令位置。

(L 系)

0: 显示包含刀具形状补偿的位置。

1: 显示不包含刀具形状补偿的程序指令位置。

bit5: 相对坐标显示切换

(M 系)

0: 显示包含刀径补偿的位置。

1: 显示不包含刀径补偿的程序指令位置。

(L 系)

0: 显示包含刀尖 R 补偿的位置。

1: 显示不包含刀尖 R 补偿的程序指令位置。

bit6: 绝对坐标显示切换

切换在选择了绝对坐标显示时 (“#1221 aux05/bit0” = “1”) 的坐标值显示。

(M 系)

0: 显示包含刀长补偿的位置。

1: 显示不包含刀长补偿的程序指令位置。

(L 系)

0: 显示包含刀具形状补偿的位置。

1: 显示不包含刀具形状补偿的程序指令位置。

bit7: 绝对坐标显示切换

切换在选择了绝对坐标显示时 (“#1221 aux05/bit0” = “1”) 的坐标值显示。

(M 系)

0: 显示包含刀径补偿的位置。

1: 显示不包含刀径补偿的程序指令位置。

(L 系)

0: 显示包含刀尖 R 补偿的位置。

1: 显示不包含刀尖 R 补偿的程序指令位置。

【#1288 (PR)】 ext24

bit0:MDI 程序清除

设定在 MDI 运转结束、重启电源、输入复位及解除紧急停止等时, 是否清除 MDI 程序。

0: 不清除。

1: 清除。(仅存 % 的程序)

【#1289 (PR)】 ext25

bit0: 刀径补偿角判别方式切换 (刀尖 R 补偿)

设定在刀径补偿的微小倒角中的外转判定方式。

(L 系)

0: 在 [倒角角度 0°] 直线 - 直线, G02-G03/G03-G02 半径相同时选择外转判定。(惯用方式)

1: 在 [倒角角度 1°] 以内直线 - 直线, G02-G03/G03-G02 半径大致相同时选择外转判定。(微小倒角外转方式)

(M 系)

0: 在 [倒角角度 1°] 以内直线 - 直线, G02-G03/G03-G02 时选择外转判定

1: 在 [倒角角度 1°] 以内直线 - 直线, G02-G03/G03-G02 半径大致相同时选择外转判定。(微小倒角外转方式)

【#1290 (PR)】 ext26

未使用。请设为 “0”。

11 参数

基本规格参数

【#1291 (PR)】 ext27

未使用。请设为“0”。

【#1292 (PR)】 ext28

未使用。请设为“0”。

【#1293 (PR)】 ext29

未使用。请设为“0”。

【#1294 (PR)】 ext30

未使用。请设为“0”。

【#1295 (PR)】 ext31

未使用。请设为“0”。

【#1296 (PR)】 ext32

未使用。请设为“0”。

【#1297 (PR)】 ext33

未使用。请设为“0”。

【#1298 (PR)】 ext34

未使用。请设为“0”。

【#1299 (PR)】 ext35

未使用。请设为“0”。

【#1300 (PR)】 ext36

bit0: 多主轴控制 II

选择多主轴控制 I / II

0: 多主轴控制 I (仅限 L 系)

1: 多主轴控制 II (从梯形图选择)

bit7: 主轴同期的指令方式选择

选择主轴同期的指定方法。

0: 通过 PLC 程序进行主轴同期

1: 通过加工程序进行主轴同期

【#1301】 nrfchk 原点附近判定方式

设定在原点附近的判定方式。

0: 通常的判定方式

1: 使用指令系统机械位置的判定方式

2: 使用反馈位置的判定方式

【#1302】 AutoRP 自动重启有效

设定在程序重启时，移动到重启位置的方法。

0: 通过手动操作返回重启位置，进行程序重启。

1: 程序重启的第 1 次启动时，自动移动到重启位置。

【#1303 (PR)】 V1comN #100 号台系统通用共变量个数

设定从 #100 开始使用的系统间通用共变量的个数。

仅在“#1052 MemVal”设定为“1”时有效。

—— 设定范围 ——

0 ~ 100

【#1304 (PR)】 V0comN #500 号台系统通用共变量个数

设定从 #500 开始使用的系统间通用共变量的个数。

仅在“#1052 MemVal”设定为“1”时有效。

—— 设定范围 ——

0 ~ 500

【#1306】 InpsTyp 减速检查指定类型

设定 G0、G1 减速检查的参数指定类型。

0: 减速检查指定类型 1

G0 按照“#1193 inpos”的设定

G1+G9 按照“#1223 aux07/bit1”的设定。

1: 减速检查指定类型 2

G0 与 G1+G9 均使用“#1193 inpos”的设定。

【#1309 (PR)】 GType 指令格式切换

指定逆向攻丝的指令方式。

0: G84.1/G88.1

1: 根据 D 指令值的负值进行指令

【#1310】 WtMmax 等待 M 代码的最小值

设定 M 代码的最小值。设定值为“0”时，等待 M 代码无效。

—— 设定范围 ——

0, 100 ~ 99999999

11 参数

基本规格参数

【#1311】 WtMmax 等待 M 代码的最大值

设定 M 代码的最大值。设定值为“0”时，等待 M 代码无效。

--- 设定范围 ---

0, 100 ~ 99999999

【#1312】 T_base 刀具寿命管理基准编号

选择刀具寿命管理类型。

设定本参数后，以大于设定值的数值进行 T 代码指令时，将把从 T 代码中减去设定值后的值作为刀具寿命管理的刀具组编号。

以小于设定值的数值进行 T 代码指令时，则作为普通 T 代码处理，不执行刀具寿命管理。

设定为 0 时，T 代码指令值为刀具寿命管理的刀具组编号。(M 系刀具寿命管理 11 时有效)

--- 设定范围 ---

0 ~ 9999

【#1313】 TapDwl 同期攻丝孔底等待时间

指定同期攻丝的孔底等待时间。

P 地址已指定时，将较大的值作为孔底等待时间。另外，当在孔底执行就位检测时，在就位检测完成后，等待指定时间。

(注) 本参数仅在 #1223 aux07 bit3 同期攻丝就位检测改良及“#1223 aux07/bit4 同期攻丝孔底就位检测”为“1”时有效。

--- 设定范围 ---

0 ~ 999 (ms)

【#1314】 TapInp 同期攻丝用就位宽度 (攻丝轴)

指定同期攻丝的孔底就位检测宽度。

(注) 本参数仅在 #1223 aux07 bit3 同期攻丝就位检测改良及“#1223 aux07/bit4 同期攻丝孔底就位检测”为“1”时有效。

--- 设定范围 ---

0.000 ~ 99.999

【#1316 (PR)】 CrossCom 系统间共变量参照

选择是否使用共变量 #100100 ~ #800199。

0: 不使用

1: 使用

本参数在变量组数为 600 组以上时有效。

本参数设定为“1”时，#100100 ~ #100110 无法作为 PLC 数据读取的系统变量使用。另外，#1052 MemVal 设定无效。

【#1324 (PR)】 chop_R 振荡补偿值固定方式

设定补偿量固定方式中，作为补偿量记录区域的 R 寄存器的起始编号。

起始编号为奇数时，操作信息显示“操作错误”。

与振荡控制数据区域重复时，操作信息显示“操作错误”。

--- 设定范围 ---

8300 ~ 9782

(仅偶数)

(备份区域)

【#1326 (PR)】 PLC Const Ext. Num PLC 常数扩展点数

设定 PLC 常数的扩展点数。

--- 设定范围 ---

0 ~ 750

【#1327】 3D ATC type 换刀方式指定

选择换刀方式，用于决定实体描绘时使用的刀具。

3D 描绘指通过根据本参数指定的方式更换刀具，描绘刀具。

0: 1 把待选刀具

1: 2 把待选刀具

2: 无待选刀具

【#1328】 TLM type 刀具测量基准位置选择

指定刀具测量的方式。

0: TLM 开关 ON 时的机械位置显示为 0 位置。

1: 以机械原点为基准。

【#1329】 Emgent 紧急停止接触器屏蔽时间

设定进入紧急停止状态后，在无法确认所有轴是否均为零速时，切断驱动部主电源接触器的时间。

在设定时间前，若可确认所有轴均为零速，则在该时间点输出接触器的切断信号。

在无安全监控选配功能时，以及设定为“0”时，切断时间为 30 (s)。

--- 设定范围 ---

0 ~ 60 (s)

【#1330 (PR)】 MC_dp1 接触器粘连检测元件 1

设定在执行安全监控功能时，输入用于执行电磁接触器触点粘连检测的接触器辅助 B 触点信号的远程 I/O 元件。

设定为“0”时不执行触点粘连检测。

--- 设定范围 ---

0000 ~ 02FF (16 进制数)

11 参数

基本规格参数

【#1331 (PR)】 MC_dp2 接触器粘连检测元件 2

设定在执行安全监控功能时，输入用于执行电磁接触器触点粘连检测的接触器辅助 B 触点信号的远程 I/O 元件。
设定为“0”时不执行触点粘连检测。

—— 设定范围 ——
0000 ~ 02FF (16 进制数)

【#1332 (PR)】 F-bus init delay Fieldbus 通信错误无效时间

设定接通 CNC 电源后，从开始通信起，不检测 Fieldbus 通信错误的时间。
以 0.1 秒为单位执行设定。

—— 设定范围 ——
0 ~ 255 (0.1s)
标准值 : 0

【#1333】 LMC restrain 手轮模式中丢步补偿抑制

指定是否抑制手轮模式中的丢步补偿。

0: 不抑制
1: 抑制

【#1334】 DI/D0 refresh cycl DI/D0 的刷新间隔

指定 DI/D0 的刷新间隔。

0: 标准模式
1: 高速模式 1
2: 高速模式 2

(注 1) 本参数在 M700VW/M700VS/M700/M70V/E70 系列及 M70 (typeA) 中有效。在 M70 (typeB) 中，按照“标准模式”执行动作，与本参数的设定值无关。

(注 2) 梯形图的步数较多时，可能无法进行高速动作。

(注 3) 高速模式中，微小线段能力可能会降低。

【#1335】 man_smg 手动进给加减速切换

指定 JOG 进给、增量进给、手动参考点返回（快速进给信号 OFF 时）的加减速模式。

0: 使用快速进给用加减速模式
1: 使用快速进给用加减速模式

【#1336 (PR)】 #400_Valtype #400 组变量类型

选择将 #400 作为机械厂家宏程序专用变量使用，还是作为共变量使用。

0: #400 ~ #449 不可使用
#450 ~ #499 作为机械厂家宏程序专用变量使用
1: #400 ~ #499 作为共变量使用

※将 #400 ~ #499 作为共变量使用时，共变量组数必须为 700 组以上。
共变量组数不足 700 组时，即使将本参数设定为“1”，其动作也与设定为“0”时相同。

【#1338 (PR)】 rev data save trg 任意逆行数据保存触发切换

选择逆行数据保存的开始 / 停止条件。

0: 逆行控制模式信号接通时，开始保存数据，信号关闭时，停止保存数据。
1: 逆行控制模式信号接通且宏插入有效 (M96/I0N) 时，开始保存数据，逆行控制模式信号关闭或宏插入结束 (M97/I0F) 时，停止保存数据。(M500M 兼容)

【#1339 (PR)】 MC_dp3 接触器粘连检测元件 3

在执行安全监视功能时，设定输入用于执行接触器触点粘连检测的接触器辅助 B 触点信号的远程 I/O 元件。
设为“0”时不作粘连检测。

—— 设定范围 ——
0000 ~ 02FF (16 进制)

【#1340 (PR)】 MC_dp4 接触器粘连检测元件 4

在执行安全监视功能时，设定输入用于执行接触器触点粘连检测的接触器辅助 B 触点信号的远程 I/O 元件。
设为“0”时不作粘连检测。

—— 设定范围 ——
0000 ~ 02FF (16 进制)

【#1341 (PR)】 ssc_rio 安全监视远程 I/O 连接

向远程 I/O 单元分配安全监视功能的门开关输入和接触器断路装置。
选择有效 / 无效的选择。

0: 无效
1: 有效

【#1342】 AlmdiY 报警显示延迟时间

设定从发生操作报警到显示报警信号的时间。

设定为“0”时，报警发生后，马上显示，信号导通。

设定为“-1”时，报警发生后，报警不显示，信号不导通。

对以下报警有效：

M01 有外部互锁轴 0004
M01 有内部互锁轴 0005
M01 传感器信号误导通 0019
M01 无运行模式 0101

—— 设定范围 ——
-1 ~ 30000 (ms)

11 参数

基本规格参数

【#1349 (PR)】 D00R_1 门开关 1 输入装置

在执行安全监视功能时，设定输入门传感器信号（门开关 1 的关闭状态）的远程 I/O 装置。设定为“0”时，为门开状态。因此无法将“X0”作为门开关使用。

—— 设定范围 ——
0000 ~ 02FF (16 进制)

【#1350 (PR)】 D00R_2 门开关 2 输入装置

在执行安全监视功能时，设定输入门传感器信号（门开关 2 的关闭状态）的远程 I/O 装置。设定为“0”时，为门开状态。因此无法将“X0”作为门开关使用。

—— 设定范围 ——
0000 ~ 02FF (16 进制)

【#1353 (PR)】 MC_ct1 触点切断输出 1 装置

设定执行安全监视功能时，用于控制接触器的输出远程 I/O 装置。设定“0”时，接触器 1 切断输出无效。因此，Y0 不能作为接触器切断输出装置。

—— 设定范围 ——
0000 ~ 02FF (16 进制)

【#1357 (PR)】 mchkt1 接触器动作确认允许时间 1

设定紧急停止发生的时间，在这段时间内，即使输出接触器切断输出 1 信号，接触器也不动作。在使用垂直轴防掉落功能时，设定大于抱闸延迟释放时间 (SV048 EMGrt) 的值。设定为“0”时，此参数无效。

—— 设定范围 ——
0 ~ 30000 (ms)

【#1361 (PR)】 aux_acc 辅助轴恒斜率

设定 PLC 轴分度中的辅助轴加减速类型。
0: 时间恒定加减速方式
1: 恒斜率加减速方式

【#1365】 manualFtype 手动速度指令类型

选择手动速度指令类型。
0: 手动速度指令
以手轮进给速度或点动进给速度移动。
系统间各自独立的反向运行。
1: 手动速度指令 2
在多系统中，各轴的手轮或手动进给速率由各分系统程序来指定。
当到达了任一分系统中反向运行的开始点，其它分系统中的轴立刻停止运动。

【#1366】 skipExTyp 多系统同时跳跃指令选择

指定多个系统同时执行 G31 指令时的动作。
(注) 设定值为“1”时，不管是对于单系统中的 G31 指令，还是多系统情况下仅对 1 系统进行了 G31 指令，跳跃坐标值均为 0。使用 G31 指令测量时，请设为“0”。
0: 一个系统在执行 G31 指令时，其它系统变为互锁状态。
1: 多系统同时执行 G31 指令。但是，不读取跳跃坐标，所有系统的跳跃坐标值均为 0。

【#1367】 G1Acc0VRMax 切削进给斜率恒斜率加减速最大倍率

设定切削进给中，使用恒斜率减减速时的最大倍率。设定 0 ~ 99 时，即使倍率超过 100%，也视为 100%。

—— 设定范围 ——
0 ~ 300 (%)

【#1493 (PR)】 ref_syn 原点确立操作时的同期指定

0: 主动轴和从动轴分别进行原点确立操作。
1: 通过从动轴的原点确立操作，确定主动轴・从动轴两轴的原点。

从动轴与主动轴完全同期移动。
速度・电流指令同期控制时，请设为“1”。

【#1494 (PR)】 dsp_ax_change 计数显示轴顺序

变更轴计数的显示顺序时设定。
设定值“1 ~ 8”对应为显示顺序的第 1 ~ 第 8。
设定为“1 ~ 8”外数值的轴，其显示顺序为最低位，在显示所有设定为“1 ~ 8”的轴之后显示。

(注 1) 多个轴设定相同值时，从参数画面左侧显示的轴开始依次显示。
(注 2) 混合控制（混合轴控制）有效且混合显示有效（“1280 ext16/bit2” OFF），且有效系统数为 2 系统以上时，忽略本参数。

—— 设定范围 ——
1 ~ 8 : 按设定值从小到大顺序依次显示。
上述以外：在显示设定为“1 ~ 8”的轴之后显示。

【#1495 (PR)】 grf_ax_direction 2D 图形中的轴移动方向

切换 2D 图形（trace, check）描图中轴的移动方向。若设定为 1，正负移动方向相反。

—— 设定范围 ——
0/1

【#1501】 polyax 旋转刀具轴的控制轴号 (L 系专用)

设定多边形加工 (G51.2) 中使用的旋转刀具轴的轴号。不进行多边形加工或进行主轴间多边形加工时，请设为“0”。设定值应小于基本规格参数“#1002 axisno”的设定值。本功能在使用 G 代码系列 6 或 7 (基本规格参数“#1037 cmdtyp”为 7 或 8) 时有效。

11 参数

基本规格参数

【#1502】	G0lpfg	G1 → G0 减速检测
指定 G1 → G0 的移动方向反转时，是否执行减速检测。 0: 不移动到中间点。 1: 移动到中间点。		
【#1503】	G1lpfg	G1 → G1 减速检测
指定 G1 → G1 的移动方向反转时，是否执行减速检测。 0: 不移动到中间点。 1: 移动到中间点。		
【#1505】	ckref2	第 2 参考点返回检测切换
选择手动第 2 原点返回时在指定位置执行检测的信号。 0: 主轴定向完成 1: 第 2 参考点返回互锁		
【#1506】	F1_FM	F1 位进给速度上限值
设定 F1 位进给中速度变更的上限值。 —— 设定范围 —— 0 ~ 1000000 (mm/min)		
【#1507】	F1_K	F1 位进给速度 F1
设定用于决定 F1 位进给中速度变更时的手动手轮每刻度对应的速度变化量的常数。 —— 设定范围 —— 0 ~ 32767		
【#1510】	D00R_H	门互锁 II 轴停止时间缩短切换
欲缩短门打开时轴的停止时间。 0: 轴的停止时间与以往相同 1: 缩短轴停止时间 (注) 通过梯形图的信号输入门互锁 II 信号时，轴停止时间与以往相同。		
【#1511】	D00RPm	各系统门互锁 II 用信号输入装置 1
设定各系统门互锁 II 用信号输入的固定装置编号 (X??)。 可设定为装置 X001 ~ X2FF。(X100 除外) 设定为“000”时无效。 不使用门互锁 II 的固定装置编号时，设定为“100”。 关联参数: “#1154 pdoor 门互锁 II 各系统单独使用” —— 设定范围 —— 000 ~ 2FF (16 进制数)		
【#1512】	D00RPs	各系统门互锁 II 用信号输入装置 2
设定各系统门互锁 II 用信号输入的固定装置编号 (X??)。 (设定与 #1155 相同的值。) 关联参数: “#1154 pdoor 门互锁 II 各系统单独使用” —— 设定范围 —— 000 ~ 2FF (16 进制数)		
【#1513】	stapM	同期攻丝选择用 M 代码
设定同期攻丝选择用 M 代码。 通过本参数设定值的辅助功能代码选择同期攻丝模式。可在攻丝指令之前，在同一单节中进行 M 功能指令。仅当 #1272 ext08/bit1 (M 功能 同期攻丝循环有效) 为“1”时，本参数有效。 (注) 请勿使用 M00、01、02、30、98、99。 —— 设定范围 —— 0 ~ 99999999		
【#1514】	expLinax	指数函数插补直线轴
设定执行指数函数插补的直线轴的轴名称。 —— 设定范围 —— A ~ Z		
【#1515】	expRotax	指数函数插补旋转轴
设定执行指数函数插补的旋转轴的轴名称。 —— 设定范围 —— A ~ Z		
【#1516】	mill_ax	铣削轴名称
设定铣削插补用旋转轴的轴名称。仅设定旋转轴中的一轴。 铣削插补指令时，若无 E 指令，则按照本参数设定。 —— 设定范围 —— A ~ Z		
【#1517】	mill_C	铣削插补虚拟轴名称
选择铣削插补中虚拟轴的指令名称。 铣削插补指令时，若无 D 指令，则按照本参数设定。 0: Y 轴指令 1: 旋转轴名称指令		
【#1518】	polm	主轴间多面工件主轴轴号
设定主轴间多面加工时使用的工件轴。 (注) 设定为“0”时，选择第 1 主轴。		

11 参数 基本规格参数

【#1519】	pols	主轴间多面加工 刀具轴轴号
设定主轴间多面加工时使用的旋转刀具轴。 (注) 设定为“0”时, 选择第2主轴。		
【#1520 (PR)】	Tchg34	附加刀具补偿动作选择 (L 系专用)
选择执行附加刀具补偿的轴。 0: 第3轴 1: 第4轴		
【#1521】	C_min	旋转最小角
设定法线控制中单节连接处的法线控制旋转最小角度。 —— 设定范围 —— 0.000 ~ 360.000(°) (输入设定单位适用)		
【#1522 (PR)】	C_axis	法线控制轴
设定进行法线控制的轴的轴号。 请指定旋转轴的轴号。 0: 不执行法线控制 1 ~ 8: 轴号 (控制轴数)		
【#1523】	C_feed	法线控制轴转速
设定法线控制中单节连接处的法线控制轴转速。 设定值不可超过法线控制轴的钳制速度 (#2002 clamp) 的值。 在法线控制 I 中有效。 —— 设定范围 —— 0 ~ 100000(°/min)		
【#1524】	C_type	法线控制类型
选择法线控制类型。 0: 法线控制类型 I 1: 法线控制类型 II		
【#1533】	millPax	极坐标直线轴名称
设定执行极坐标插补的直线轴的名称。 —— 设定范围 —— X, Y, Z 等轴名		
【#1534】	SnG44.1	G44.1 指令时的主轴轴号
G44.1 指令时的主轴轴号。 设定范围因机型而异。 选择了不存在的主轴时, 视为第2主轴。但主轴数=1时, 视为第1主轴。 0: 第2主轴 1: 第1主轴 2: 第2主轴 3: 第3主轴 4: 第4主轴 5: 第5主轴 6: 第6主轴		
【#1535】	C_leng	旋转最小移动量
设定法线控制中单节连接处的法线控制轴旋转最小移动量。 —— 设定范围 —— 0.000 ~ 99999.999 (mm) (输入设定单位适用)		
【#1537】	crsax[1]	混合控制 (混合轴控制) 轴
设定在混合控制 (混合轴控制) 中更换的轴。 对与输入混合控制 (混合轴控制) 要求信号的位置上的轴更换的轴, 或向该位置移动的轴, 以2位设定其轴名称。 —— 设定范围 —— 从 A ~ Z 及 1 ~ 9 中选择2个字符 (输入“0”时, 设定值被清除。)		
【#1538】	crsax[2]	混合控制 (混合轴控制) 轴
设定在混合控制 (混合轴控制) 中更换的轴。 对与输入混合控制 (混合轴控制) 要求信号的位置上的轴更换的轴, 或向该位置移动的轴, 以2位设定其轴名称。 —— 设定范围 —— 从 A ~ Z 及 1 ~ 9 中选择2个字符 (输入“0”时, 设定值被清除。)		
【#1539】	crsax[3]	混合控制 (混合轴控制) 轴
设定在混合控制 (混合轴控制) 中更换的轴。 对与输入混合控制 (混合轴控制) 要求信号的位置上的轴更换的轴, 或向该位置移动的轴, 以2位设定其轴名称。 —— 设定范围 —— 从 A ~ Z 及 1 ~ 9 中选择2个字符 (输入“0”时, 设定值被清除。)		

11 参数

基本规格参数

【#1540】	crsax[4]	混合控制（混合轴控制）轴
设定在混合控制（混合轴控制）中更换的轴。 对与输入混合控制（混合轴控制）要求信号的位置上的轴更换的轴，或向该位置移动的轴，以 2 位设定其轴名称。 —— 设定范围 —— 从 A～Z 及 1～9 中选择 2 个字符 （输入“0”时，设定值被清除。）		
【#1541】	crsax[5]	混合控制（混合轴控制）轴
设定在混合控制（混合轴控制）中更换的轴。 对与输入混合控制（混合轴控制）要求信号的位置上的轴更换的轴，或向该位置移动的轴，以 2 位设定其轴名称。 —— 设定范围 —— 从 A～Z 及 1～9 中选择 2 个字符 （输入“0”时，设定值被清除。）		
【#1542】	crsax[6]	混合控制（混合轴控制）轴
设定在混合控制（混合轴控制）中更换的轴。 对与输入混合控制（混合轴控制）要求信号的位置上的轴更换的轴，或向该位置移动的轴，以 2 位设定其轴名称。 —— 设定范围 —— 从 A～Z 及 1～9 中选择 2 个字符 （输入“0”时，设定值被清除。）		
【#1543】	crsax[7]	混合控制（混合轴控制）轴
设定在混合控制（混合轴控制）中更换的轴。 对与输入混合控制（混合轴控制）要求信号的位置上的轴更换的轴，或向该位置移动的轴，以 2 位设定其轴名称。 —— 设定范围 —— 从 A～Z 及 1～9 中选择 2 个字符 （输入“0”时，设定值被清除。）		
【#1544】	crsax[8]	混合控制（混合轴控制）轴
设定在混合控制（混合轴控制）中更换的轴。 对与输入混合控制（混合轴控制）要求信号的位置上的轴更换的轴，或向该位置移动的轴，以 2 位设定其轴名称。 —— 设定范围 —— 从 A～Z 及 1～9 中选择 2 个字符 （输入“0”时，设定值被清除。）		
【#1561】	3Dcdc	三维坐标转换中工件坐标显示切换
指定显示三维坐标转换中的工件坐标。 0: 工件坐标系 1: G68 程序坐标系 （注）特殊显示器的绝对坐标也参照本参数。		
【#1562】	3Dremc	三维坐标转换中剩余指令显示切换
指定三维坐标转换中的剩余指令显示。 0: 工件坐标系 1: G68 程序坐标系		
【#1563】	3Dcdrc	三维坐标转换中坐标读取切换
指定三维坐标转换模式中的工件 / 跳跃坐标读取值的坐标系。 0: G68 程序坐标系 1: 工件（本地）坐标系		
【#1564】	3Dspd	三维坐标转换中钻孔速度
设定三维坐标转换中的钻孔循环快速进给速度。 0: 切削进给钳制速度 0 以外其它值：设定速度。 但设定速度超过快速进给速度时，受快速进给速度钳制。 —— 设定范围 —— 0～100000mm/min：		
【#1565】	helgear	螺旋齿轮加工基准轴
设定螺旋齿轮加工中扭角计算的基准轴。无设定时使用 Z 轴。 —— 设定范围 —— X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴名称		
【#1566】	3DSeletDrillaxMode	三维坐标转换中钻孔轴快速进给动作模式选择
指定三维坐标转换中的钻孔循环快速进给动作的模式。 0: 快速进给模式。设定速度按照“#2001 rapid”。 1: 快速进给模式。设定速度按照“#1564 3Dspd”。		
【#1568】	SfiltG1	G01 软件加减速滤波器
设定滤波器时间常数，用于缓和插补前加减速时的切削进给加减速中的加速度变化。 —— 设定范围 —— 0～200(ms)		
Notch frequency Hz 带阻频率		
显示“#1568 SfiltG1(G1 软件加减速滤波器)”的 S 型滤波器的带阻频率。		

11 参数

基本规格参数

【#1569】 SfiltG0 G00 软件加减速滤波器

设定滤波器时间常数，用于缓和插补前加减速时的快速进给加减速中的加速度变化。

—— 设定范围 ——

0 ~ 200(ms)

【#1570】 Sfilt2 软件加减速滤波器 2

设定滤波器时间常数，用于缓和插补前加减速时的加速度变化。

设定为 “0” 或 “1” 时无效。

—— 设定范围 ——

0 ~ 50 (ms)

Notch frequency Hz 带阻频率

显示 “#1570 Sfilt2(软件加减速滤波器 2)” 的 S 型滤波器的带阻频率。

【#1571】 SSSdis SSS 控制调整系数固定值选择

固定 SSS 控制中的形状识别范围。

【#1572】 Cirorp 圆弧指令重叠

消除圆弧与直线，圆弧与圆弧连接处的速度变动。

以 bit 单位设定。

0: 圆弧指令的单节之间不重叠。

1: 圆弧指令的单节之间重叠。

bit0: 高速高精度控制 II 中的圆弧指令

bit1: 高速加工模式 II 中的圆弧指令

bit2: 高精度控制 (G61.1) 中的圆弧指令

bit3: 切削模式 (G64) 中的圆弧指令

G61.2 模式中，不受本参数影响，直线指令单节与圆弧指令单节不重叠。

(注) 在 SSS 控制中本参数无效。

【#1573】 Ret1 返回类型

指定刀具返回时欲向后移动的轴。

移动路径参照 “经由点 #1 → 中断点”。

1 bit 显示 1 轴，最多可指定 8 轴。

bit0: 经由点 #1 第一轴

bit1: 经由点 #1 第二轴

bit2: 经由点 #1 第三轴

bit3: 经由点 #1 第四轴

bit4: 经由点 #1 第五轴

bit5: 经由点 #1 第六轴

bit6: 经由点 #1 第七轴

bit7: 经由点 #1 第八轴

—— 设定范围 ——

00000000 ~ 11111111 (二进制)

【#1574】 Ret2 返回类型

指定刀具返回时欲向后移动的轴。

移动路径参照 “开始返回点 → 经由点 #2”。

1 bit 显示 1 轴，最多可指定 8 轴。

bit0: 经由点 #2 第一轴

bit1: 经由点 #2 第二轴

bit2: 经由点 #2 第三轴

bit3: 经由点 #2 第四轴

bit4: 经由点 #2 第五轴

bit5: 经由点 #2 第六轴

bit6: 经由点 #2 第七轴

bit7: 经由点 #2 第八轴

—— 设定范围 ——

00000000 ~ 11111111 (二进制)

11 参数

基本规格参数

【#1590】 Animate ax direct 机械状态动画显示轴 ±方向

bit0 :

0: 以第 1 轴的 + 方向为右。
1: 以第 1 轴的 + 方向为左。

bit1 :

0: 以第 2 轴的 + 方向为内。
1: 以第 2 轴的 + 方向为外。

bit2 :

0: 以第 3 轴的 + 方向为上。
1: 以第 3 轴的 + 方向为下。

【#1591】 Animate ax-1 机械状态动画显示轴名称 (第 1 轴)

设定通过机械状态动画显示的第一轴的名称。未设定轴名称时, 使用当前第一轴的名称 (“#1013 axname”)。

--- 设定范围 ---
X, Y, Z 等轴名

【#1592】 Animate ax-2 机械状态动画显示轴名称 (第 2 轴)

设定通过机械状态动画显示的第二轴的名称。未设定轴名称时, 使用当前第二轴的名称 (“#1013 axname”)。

--- 设定范围 ---
X, Y, Z 等轴名

【#1593】 Animate ax-3 机械状态动画显示轴名称 (第 3 轴)

设定通过机械状态动画显示的第三轴的名称。未设定轴名称时, 使用当前第三轴的名称 (“#1013 axname”)。

--- 设定范围 ---
X, Y, Z 等轴名

【#1901 (PR)】 station addr

未使用。请设为 “0”。

【#1902 (PR)】 Din size

未使用。请设为 “0”。

【#1903 (PR)】 Dout size

未使用。请设为 “0”。

【#1904 (PR)】 data length

未使用。请设为 “0”。

【#1905 (PR)】 baud rate

未使用。请设为 “0”。

【#1906 (PR)】 stop bit

未使用。请设为 “0”。

【#1907 (PR)】 parity check

未使用。请设为 “0”。

【#1908 (PR)】 even parity

未使用。请设为 “0”。

【#1909 (PR)】 Tout (ini)

未使用。请设为 “0”。

【#1910 (PR)】 Tout (run)

未使用。请设为 “0”。

【#1911 (PR)】 clock select

未使用。请设为 “0”。

【#1925】 EtherNet 服务开始

启动 / 停止以太网通信功能。
0: 停止
1: 启动

【#1926 (PR)】 Global IP address IP 地址

设定主 CPU 的 IP 地址。
设定为外部可见的 NC 的 IP 地址。

【#1927 (PR)】 Global Subnet mask 子网掩码

设定 IP 地址的子网掩码。

【#1928 (PR)】 Global Gateway 网关

设定网关的 IP 地址。

11 参数

基本规格参数

【#1929】 Port number 端口号

设定服务功能的端口号。

—— 设定范围 ——

1 ~ 9999

(不连接以太网时请设为 2000。)

【#1930 (PR)】 Host address 主机地址

设定主机的 IP 地址。

【#1931 (PR)】 Host number 主机编号

设定主机侧的端口号。

—— 设定范围 ——

1 ~ 9999

【#1934 (PR)】 Local IP address

设定 HMI 侧 CPU 的 IP 地址。

(注) 此参数仅对 M700/M700VW 系列有效。

【#1935 (PR)】 Local Subnet mask

设定 HMI 侧 CPU 的子网掩码。

(注) 该参数仅对 M700/M700VW 系列有效。

【#11001 (PR)】 APC type APC 画面显示类型选择

设定在托盘程序登录画面上显示的画种类。

0: 标准托盘登录

1: 托盘 4 面登录

【#11002 (PR)】 Valid pallet num 托盘数设定

设定托盘程序登录画面中有效的托盘数。

—— 设定范围 ——

2 ~ 12 (0 时视为 2。)

【#11003 (PR)】 APLC valid APLC 有效

设定 APLC 暂时无效。

通常设定为 “1”。

0: 无效

1: 有效

【#11004 (PR)】 PLCAutorun enable PLC 自动启动有效

设定内藏 PLC 的启动条件。

0: 在启动 NC 画面后启动 PLC。

1: 在启动 NC 时启动 PLC。

(注) 不使用标准 NC 画面时, 请设定此参数为 “1”。

【#11005 (PR)】 PC IP address IP 地址设定

设定保存加工程序的显示单元或者 PC 的 IP 地址。

设定通过自动断电关闭电源的显示单元的 IP 地址。

设定 3D 机床干涉检查的选配功能有效时, 3D 机床干涉检查中使用的显示单元的 IP 地址。(仅限 M700VW 系列)

(注 1) 此参数设定为 “0.0.0.0” 时, 将 IP 地址自动设定为 “192.168.100.2”。

(注 2) 此参数仅对 M700VW/M700 系列有效。

PC Subnet

设定保存加工程序的显示单元或 PC 的子网掩码。

PC Gateway

设定保存加工程序的显示单元或 PC 的网关。

【#11006】 PC Port number 端口编号设定

设定保存加工程序的显示单元或 PC 的端口。

(注 1) 设定值为 “0” 时, 自动设定端口编号为 “55555”。

(注 2) 变更本参数时, 请将 PC 侧配置文件 “PD_Control_Port” 也设定为相同值。

—— 设定范围 ——

0 ~ 65535

【#11007】 PC Timeout 通信超时时间设定

设定 NC 侧的通信超时时间。

(注 1) 设定值为 “0” 时, 自动设定超时时间为 “120”。

(注 2) 设定值超过 “300” 时, 视为设定错误。

(注 3) 变更本参数时, 请将 PC 侧配置文件 “PD_Time_out” 也设定为相同值。

—— 设定范围 ——

0 ~ 300 (秒)

【#11009 (PR)】 M2 label 0 M2 标签 0

设定使用 M2 格式时的程序号标签。

0: 标签 L

1: 标签 0

11 参数

基本规格参数

【#11010 (PR)】 Software keyboard 软键盘

设定是否在触摸屏上使用软键盘。

0: 不使用。

1: 使用。

2: 使用 (注 1)

(注 1) 特定画面上将自动显示软键盘。(仅 M700VS/M70V/M70 系列)

【#11011】 Handy TERM. PW. 手持终端密码

设定手持终端自定义下载时使用的密码。

若为空栏 (设为 “0” 时) 或设为 “0000”, 则视为无密码。

设定的是上一次手持终端下载的自定义文件的密码, 而非新自定义文件的密码。

初次下载时, 请留空栏或设为 “0000”。

—— 设定范围 ——

0000 ~ 9999

【#11012 (PR)】 16 axes for 1ch 通道 1 16 轴连接设定

设定不使用扩展单元 (FCU7-EX891+HN552) 时的驱动单元接口 (通道 1) 最大连接轴数 (NC 轴、主轴、PLC 轴的总数)。

0: 通道 1 最多可连接 8 轴。

1: 通道 1 最多可连接 16 轴。此参数在连接扩展单元时无效, 每通道最多只可连接 8 轴。

【#11013】 3D_MChk 3D 机床干涉检查无效

设定 3D 机床干涉检查功能是否有效。

0: 有效

1: 无效

【#11014】 Chk_len1 第 1 阶段的干涉检查距离

设定在 3D 机床干涉检查模式下, 进行机床干涉检查的第 1 阶段的距离。

标准值为 “30,000”。

—— 设定范围 ——

0.000 ~ 99999.999 (mm)

【#11015】 Chk_len2 第 2 阶段的干涉检查距离

设定在 3D 机床干涉检查模式下, 进行机床干涉检查的第 2 阶段的距离。标准值为

“5,000”。

—— 设定范围 ——

0.000 ~ 99999.999 (mm)

【#11016】 Expand_Rate 形状膨胀率

设定在 3D 机床干涉检查中使用的模型形状膨胀率。用于使 3D 机床干涉检查中使用的模型形状膨胀。对按照 “检查距离 (mm) × 形状膨胀率 (%)” 的值膨胀后的形状仅限干涉检查。

—— 设定范围 ——

0 ~ 300 (%)

【#11017】 T-ofs set at run 自动运行中刀具补偿量设定有效

在自动运行中、运行暂停中, 设定刀具补偿量及寿命值是否有效。

0: 无效

1: 有效

【#11018】 M password hold

设定 “机床用户” 密码保存是否有效。密码保存有效时, 即使重启 NC, “机床用户” 密码仍保存。

0: 无效

1: 有效

【#11019】 2-system display 双系统同时显示

设定是否显示双系统同时显示的运行画面。

0: 显示单系统显示时的运行画面。

1: 显示双系统同时显示时的运行画面。

2: 显示双系统同时显示 (显示类型 2) 时的运行画面。

(注 1) 若未将 “#1001 SYS_ON [1] ~ [4]” 中 2 个以上的系统设为 “1”, 即使此参数为 “1”, 也不能实现双系统同时显示。

【#11021】 PLC msg disp type PLC 报警、操作员信息显示格式。

设定在画面右下方显示的 PLC 报警、操作员信息的显示格式。

0: 最多显示从开头开始的 40 字符。

1: 超过 40 字符时分成 2 次显示。(同时显示分类编号)

【#11022】 SRAM Output Type SRAM 输出格式

设定 SRAM 的输出格式。

(注) M700 系列中 SRAM 的输出格式仍为旧格式, 与此参数的设定无关。

0: SRAM 的输出格式为最新格式。

(与 F3 之前的版本无兼容性)

1: SRAM 的输出格式仍为旧格式。

(与 F3 之前的版本有兼容性)

【#11023】 G33.n Drn G33.n 空运行

未使用。

【#11024】 G33.n fhd G33.n 进给保持

未使用。

11 参数 基本规格参数

【#11028】 Tolerance Arc Cent 圆弧中心误差补偿允许值

设定 R 指定圆弧插补中心坐标值的计算误差补偿允许值。
设定值与允许值的关系如下。

设定值 < 0 时 : 0 (不补偿中心误差)
设定值 = 0 时 : 2 × 最小设定单位
设定值 > 0 时 : 设定值

—— 设定范围 ——
-1 ~ 0.100(mm)

【#11029】 Arc to G1 no Cent 无圆弧中心指定 圆弧 - 直线替换

设定在圆弧指令中无中心指定・半径指定时的动作。

0: 程序错误
1: 用直线替换圆弧

【#11030】 Man tap sync cancel 手动同期攻丝中同期解除

设定在手动同期攻丝中, 钻孔轴是否与主轴同期移动。

0: 同期。
1: 不同期。

【#11031(PR)】 Cursor pos search 光标位置搜索

设定光标位置搜索的方法。

0: 无效
1: 在 [运行画面] - [编辑] 菜单下按下 INPUT 键, 可运行搜索光标所在的单节。
2: 在 [运行画面] - [编辑] 菜单下, 通过切换“编辑 / 搜索”信号的有效 / 无效, 可运行搜索光标所在的单节。
3: 在 [运行画面] - [编辑] 菜单下, 通过切换“编辑 / 搜索”信号的有效 / 无效, 可运行搜索光标所在的单节。或按下复位键, 切换到“编辑 / 搜索”窗口中当前显示的程序的开头。

【#11032(PR)】 Menu sel para lkof 菜单选择参数设定有效

选择进行运行、准备、编辑画面主菜单切换设定的“菜单选择参数”(#10501 ~ #10530、#10551 ~ #10580、#10601 ~ #10630) 是否有效, 以及用户可否进行设定。

0: 无效
1: 有效 (需使用机床厂家密码)
2: 有效 (用户可设定)

【#11033(PR)】 skipB_no_sens 选择未安装传感器的 B 触点

设定跳跃 B 触点时, 选择未安装传感器的触点。
将未安装的触点设为“1”。

bit0: 跳跃输入 1
bit1: 跳跃输入 2
bit2: 跳跃输入 3
bit3: 跳跃输入 4
bit4: 跳跃输入 5
bit5: 跳跃输入 6
bit6: 跳跃输入 7
bit7: 跳跃输入 8

(注 1) 本参数在“#1258 set30/bit0”为“1”时有效。
(注 2) 本参数与 PLC 跳跃无关。

—— 设定范围 ——
00000000 ~ 11111111 (二进制)

【#11034】 G12AddrCheckType 圆切削指令地址检查类型

设定圆切削中的指令地址检查类型。

0: 进行 D, F, I 以外的其它指令时视为地址错误。
1: 进行 H 指令时视为地址错误。且 D, F, I 及 M, S, T, B 以外的其它指令无效。

【#11035】 Sys. change limit 系统切换操作限制

设定画面显示系统切换的操作限制。

0: 无限制
1: 不能使用 [\$ < - > \$] 键、触摸屏进行系统切换
2: 不能通过显示切换信号 (Y730 ~ Y733) 进行系统切换

【#11036】 meas dir judge 手动测量方向判定不灵敏区宽度 (M 系专用)

设定进行手动测量方向判定时的不灵敏区。
在轴停止时反馈位置变动较大的机床中, 请将此参数的设定值设定为变动宽度以上。
设定为“0”时, 不灵敏区宽度为 1(μm)。

—— 设定范围 ——
0 ~ 1000 (μm)
0: 1 (μm)

【#11037】 R-Navi Index Type R-Navi 加工面分度方式

选择通过 R-Navi 功能进行加工面分度的方式。

0: 分度类型 1 (只有旋转轴移动分度)
1: 分度类型 2 (在从工件侧观察时的位置固定对刀具位置进行分度)

【#11038】 T disp typ T 显示 (刀具指令值) 切换 (L 系专用)

选择在运行画面的 T 显示值 (刀具指令值) 中, 是只显示刀具号, 还是同时显示补偿号。

0: 只显示刀具号。
1: 直接显示在程序最后指定的刀具指令值 (包含刀具号和补偿号的值)。即使在手动数值指令时, 也显示程序的刀具指令值。

11 参数 基本规格参数

【#11039】 Cusr pos srch type 光标位置搜索类型

设定在参数“#11031 Cursor pos search”为“1”～“3”时，单程序段停止中有无光标位置搜索。

0：单程序段停止中不能搜索光标位置。

1：单程序段停止中可搜索光标位置。

在本参数为“1”时，若在子程序的单程序段停止中，按[运行]-[编辑]菜单，则显示子程序。

【#11101-11130 (PR)】 Monitr menu (MTB) 1-30 运行主菜单（机床厂）1～30

指定运行画面主菜单的移动目标菜单编号。

-1：菜单隐藏

0：无变更

1～30：移动目标菜单编号

【#11151-11180 (PR)】 Setup menu (MTB) 1-30 准备主菜单（机床厂）1～30

指定准备画面主菜单的移动目标菜单编号。

-1：菜单隐藏

0：无变更

1～30：移动目标菜单编号

【#11201-11230 (PR)】 Edit menu (MTB) 1-30 编辑主菜单（机床厂）1～30

指定编辑画面主菜单的移动目标菜单编号。

-1：菜单隐藏

0：无变更

1～30：移动目标菜单编号

【#12001】 Manual B RectanAxH 手动进给速度 B 表面速度控制垂直相交系统轴名称（横）

设定与旋转轴轴向垂直相交的 2 系统轴的轴名称（“#1013 axname”）。2 轴中有一轴为空白时，不进行表面控制，速度固定。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴名称

【#12002】 Manual B RectanAxV 手动进给速度 B 表面速度控制垂直相交系统轴名称（纵）

设定与旋转轴轴向垂直相交的 2 系统轴的轴名称（“#1013 axname”）。2 轴中有一轴为空白时，不进行表面控制，速度固定。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴名称

【#12003】 Manual B RotCenterH 手动进给速度 B 表面速度控制旋转中心机械位置（横）

设定旋转轴的中心机械坐标位置（横轴）。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ～ 99999.999 (mm)

【#12004】 Manual B RotCenterV 手动进给速度 B 表面速度控制旋转中心机械位置（纵）

设定旋转轴的中心机械坐标位置（纵轴）。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ～ 99999.999 (mm)

【#12005 (PR)】 Mfig M 个数

设定同一单节中可指定的个数。

—— 设定范围 ——

1～4

【#12006 (PR)】 Mbin M 二进制

数据类型 0：BCD

数据类型 1：无符号的二进制

数据类型 -1：带符号的二进制

< 数据为无符号的二进制数时 >

“-1”输出为绝对值“1”。

< 数据为带符号的二进制数时 >

“-1”输出“0xFFFFFFFF”。

—— 设定范围 ——

数据类型

(-1, 0, 1)

【#12007 (PR)】 Sfig S 个数

设定主轴个数。

（注 1）设定范围因机型而异。

（注 2）Sfig 可在 1～6 范围内设定，但 Sfig 的输出数没有限制。因此无论 Sfig 如何设定，输出的 S 指令只有一个。

—— 设定范围 ——

1～6

11 参数

基本规格参数

【#12008 (PR)】 Sbin S 二进制

数据类型 0 : BCD
数据类型 1 : 无符号的二进制
数据类型 -1 : 带符号的二进制

< 数据为无符号的二进制数时 >

“-1”输出为绝对值 “1”。

< 数据为带符号的二进制数时 >

“-1”输出 “0xFFFFFFFF”。

(注 1) Sbin 可设定为 “-1”, “0”, “1”, 但在 BCD 输出时不会输出 S 指令。在 Sbin 中选择了 BCD(0) 时, 视为带符号的二进制 (-1)。

--- 设定范围 ---

数据类型

(-1, 0, 1)

【#12009 (PR)】 Tfig T 个数

设定同一单节中可指定的个数。

--- 设定范围 ---

1 ~ 4

【#12010 (PR)】 Tbin T 二进制

数据类型 0 : BCD
数据类型 1 : 无符号的二进制
数据类型 -1 : 带符号的二进制

< 数据为无符号的二进制数时 >

“-1”输出为绝对值 “1”。

< 数据为带符号的二进制数时 >

“-1”输出 “0xFFFFFFFF”。

--- 设定范围 ---

数据类型

(-1, 0, 1)

【#12011 (PR)】 Bfig B 个数

设定同一单节中可指定的个数。

--- 设定范围 ---

1 ~ 4

【#12012 (PR)】 Bbin B 二进制

数据类型 0 : BCD
数据类型 1 : 无符号的二进制
数据类型 -1 : 带符号的二进制

< 数据为无符号的二进制数时 >

“-1”输出为绝对值 “1”。

< 数据为带符号的二进制数时 >

“-1”输出 “0xFFFFFFFF”。

--- 设定范围 ---

数据类型

(-1, 0, 1)

【#12013】 G33.n rot G33.n 旋转轴名称

设定要作为 C 轴使用的轴的轴名称。

--- 设定范围 ---

A ~ Z

【#12014】 G33.n ovr G33.n 倍率

未使用。

3. 轴规格参数

请在设定表中带有 (PR) 标记的参数之后, 关闭 NC 电源。重新接通电源后方可生效。

(注) 此报警说明通用于 M700V/M70V/E70 系列。

在编写本说明书时, 假定所有选项功能均已附加
根据使用的情况请确认机床厂发行的规格书。

【#2001】 rapid 快速进给速度

设定各轴的快速进给最高速度。

(注) 最大设定值取决于机械规格。

—— 设定范围 ——

1 ~ 1000000 (mm/min)

【#2002】 clamp 切削进给钳制速度

设定各轴的切削进给最高速度。

即使 G01 设定中的进给速度超过该速度值, 也受该速度钳制。

—— 设定范围 ——

1 ~ 1000000 (mm/min)

【#2003 (PR)】 smgst 加减速模式

设定加减速控制模式。

设定值为 16 进制数。

HEX	4				3				2				1							
bit	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0				
								OT2	OT1	C3	C2	C1	L	R3	R2	R1	LR			
									行程终点停止方式				切割进给加减速方式				快速进给加减速方式			

行程终点停止方式

切削进给加减速方式

快速进给加减速方式

HEX-1 快速进给加减速方式

0 (bit3, 2, 1, 0 = 0000) : 步进

1 (bit3, 2, 1, 0 = 0001) : 线性加速, 线性减速

2 (bit3, 2, 1, 0 = 0010) : 1 次延迟

8 (bit3, 2, 1, 0 = 1000) : 指数函数加速, 线性减速

F (bit3, 2, 1, 0 = 1111) : 软件加减速

(注) 当 R1、R3 同为 “1” 时, 由于 R1 设定优先, 因此为指数加减速。

HEX-2 切削进给加减速方式

0 (bit7, 6, 5, 4 = 0000) : 步进

1 (bit7, 6, 5, 4 = 0001) : 线性加速, 线性减速

2 (bit7, 6, 5, 4 = 0010) : 1 次延迟

8 (bit7, 6, 5, 4 = 1000) : 指数函数加速, 线性减速

F (bit7, 6, 5, 4 = 1111) : 软件加减速

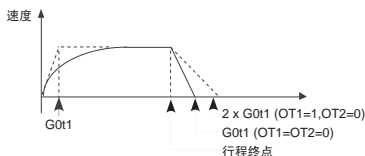
HEX-3 行程极限停止方式

0 (bit9, 8 = 00) : 线性减速 (通过 G0t1 减速)

1 (bit9, 8 = 01) : 线性减速 (通过 2 × G0t1 减速)

2 (bit9, 8 = 10) : 位置环步进停止

3 (bit9, 8 = 11) : 位置环步进停止



(注) OT1 (bit8) 在以下条件下有效 (挡块式原点返回时也有效)。

- 停止方式为 “线性减速”
- 加减速模式为 “指数加速 · 直线减速”

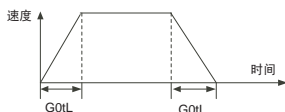
HEX-4

未使用。请设为 “0”。

【#2004】 G0tL G0 时间常数 (直线)

设定快速进给加减速中的直线控制时间常数。

在 “#2003 smgst 加减速模式” 中选择了直线加速 - 直线减速快速进给 (LR) 或软件加减速 “F” 时, 该参数有效。



—— 设定范围 ——

1 ~ 4000 (ms)

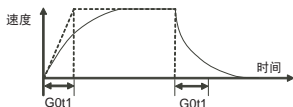
11 参数

轴规格参数

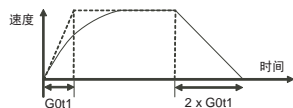
【#2005】 G0t1 G0 时间常数（一次延迟）/ 软件加减速的第二段时间常数

设定快速进给加减速中的一次延迟时间常数。
在“#2003 smgst 加减速模式”中选择了一次延迟快速进给（R1）、指数加速 - 直线减速快速进给（R3）时，该参数有效。
选择软件加减速时，则设定第二段时间常数。

＜一次延迟快速进给＞

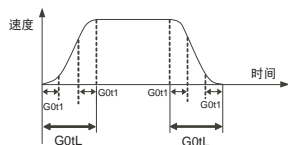


＜指数加速 - 直线减速快速进给＞



＜软件加减速＞

- “#1219 aux03/bit7” 设为 “0” 时



（注）可根据 “#1219 aux03/bit7” 的设定，切换软件加减速的时间常数设定。

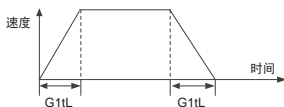
—— 设定范围 ——
1 ~ 5000 (ms)

【#2006】 G0t2

未使用。请设为 “0”。

【#2007】 G1tL G1 时间常数（直线）

设定在切削进给加减速中的直线控制时间常数。
在“#2003 smgst 加减速模式”中选择了直线加速 - 直线减速切削进给（LC），或软件加减速 “F” 时，该参数有效。

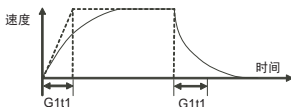


—— 设定范围 ——
1 ~ 4000 (ms)

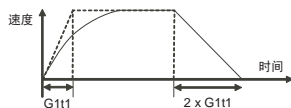
【#2008】 G1t1 G1 时间常数（指数加减速）/ 软件加减速的第二段时间常数

设定切削进给加减速中的指数加减速时间常数。
在“#2003 smgst 加减速模式”中选择了指数加减速 1 切削进给（G1）、指数加速—直线减速切削进给（G3）时，该参数有效。
选择了软件加减速时，则该参数设定第 2 段时间常数。

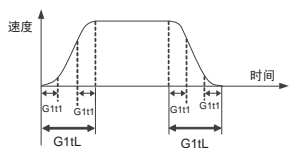
＜指数加减速切削进给＞



＜指数加速—直线减速切削进给＞



＜软件加减速＞



—— 设定范围 ——
1 ~ 5000 (ms)

【#2009】 G1t2

未使用。请设为“0”。

【#2010】 fwd_g 前馈滤波器

设定插补前加减速时的前馈增益。
设定值越大，理论上控制误差越小，但在发生机械振动时，必须减小设定值。
—— 设定范围 ——
0 ~ 200 (%)

【#2011】 G0back G0 背隙

在快速进给模式下的移动指令或在手动模式下，设定方向反转时进行补偿的背隙量。
—— 设定范围 ——
-9999999 ~ 9999999

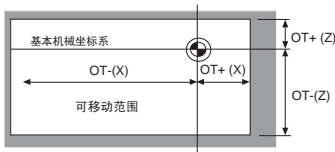
【#2012】 G1back G1 背隙

设定在以切削模式进行移动指令时，在方向反转时进行补偿的背隙量。
—— 设定范围 ——
-9999999 ~ 9999999

【#2013】 OT- 软件极限 I -

设定以基本机械坐标 0 点为基点的软件极限区域。设定存储式行程极限 I 的可移动区域 (-) 方向坐标。在“#2014 OT+”中设定其 (+) 方向坐标。
要进一步缩小实际可移动范围时，请使用参数“#8204 软件极限 -”、“#8205 软件极限 +”。

将此参数与“#2014 OT+”设定为相同值（非 0）时，存储式行程极限 I 功能无效。

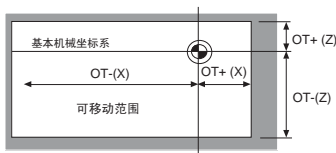


—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#2014】 OT+ 软件极限 I +

设定以基本机械坐标 0 点为基点的软件极限区域。设定存储式行程极限 I 可移动区域的 (+) 方向坐标。在“#2013 OT-”中设定其 (-) 方向坐标。
要进一步缩小实际可移动范围时，请使用参数“#8204 软件极限 -”、“#8205 软件极限 +”。

此参数与“#2013 OT-”设定为相同值（非 0）时，存储式行程极限 I 功能无效。



—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#2015】 tlm1- 对刀仪 - 方向传感器

设定使用对刀仪时的 - 方向传感器位置。

（注）倾斜轴规格时的基本轴、以及倾斜轴情况下，请设定为垂直坐标上的传感器位置。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#2016】 tlm1+ 对刀仪 + 方向传感器或 TLM 基准长度

设定使用对刀仪时的 + 方向传感器位置。

设定在使用 TLM 时，从用于刀长测定的换刀点（参考点）到计测基准点（面）的距离。

（注）倾斜轴规格时的基本轴、以及倾斜轴情况下，请设定为垂直相交坐标上的传感器位置。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#2017】 tap_g 轴伺服增益

设定特殊动作（同期攻丝、与主轴 C 轴的插补等）时的位置环增益。

以 0.25 为单位进行设定。

标准值为“10”。

—— 设定范围 ——

0.25 ~ 200.00 (rad/s)

【#2018 (PR)】 no_srv 无伺服运转

选择在驱动单元、电机未连接的状态下进行试运转。

0: 一般运转

1: 试运行

若设定为“1”，则忽略驱动单元报警，因此在驱动单元、电机未连接的状态下也能够运转。

该参数用于在安装调试中进行试运转。平时请勿使用。若在一般运转中将该参数设定为 1，

则即使出现异常也无法检测到。

【#2019】 revnum 返回顺序

对各轴设定执行参考点返回的顺序。

0: 不执行参考点返回。

1 ~ 最大 NC 轴数: 执行参考点返回的顺序。

【#2020】 o_chkp 第 2 参考点返回主轴定向完成检测位置

设定在第 2 参考点返回时，从检测主轴定向完成的位置到第 2 参考点的距离。

当设定值为 0 时，不进行主轴定向完成检测。

—— 设定范围 ——

0 ~ 99999.999 (mm)

【#2021】 out_f 超过软极限范围的最大速度 (L 系专用)

设定超过软极限范围的最大速度。

—— 设定范围 ——

0 ~ 1000000 (mm/min)

【#2022】 G30SLM 软件极限无效（自动 & 手动）

选择在自动・手动运转中，第 2 ~ 4 参考点返回时的软件极限检测是否有效。

0: 有效

1: 无效

【#2023】 ozfmin ATC 速度下限设定

设定在第 2 ~ 4 参考点返回时的超出软件极限范围的最小速度。

—— 设定范围 ——

0 ~ 1000000 (mm/min)

【#2024】 synerr 误差允许值

设定主轴在同期误差检测时的最大允许同期误差。

设定为 0 时，不进行误差检查。

—— 设定范围 ——

0 ~ 99999.999 (mm)

11 参数 轴规格参数

【#2025】 G28rap G28 快速进给速度

设定在参考点返回指令中，挡块式参考点返回的快速进给速度。
不使用绝对地址光栅尺检测。

—— 设定范围 ——

1 ~ 100000 (mm/min)

【#2026】 G28crp G28 接近速度

设定向参考点移动的接近速度。

(注) 仅当主轴/C轴参考点返回方式为编码器Z相式(#1226 aux10 bit3=1)时，G28 接近速度的单位为 (10°/min)。与微米、亚微米规格单位相同。

—— 设定范围 ——

1 ~ 60000 (mm/min)

【#2027】 G28sft 参考点偏移量

设定从电气原点检测位置到参考点的距离。
不使用绝对地址光栅尺检测。

(注1) “#1240 set12/bit2”为 ON 时，将设定值乘以输入设定单位 (“#1003 iunit”) 的相应倍率 (C:10 倍, D:100 倍, E:1000 倍) 后使用。

(注2) 设定值的符号和 “#2030 dir(-) (参考点方向 (-)) 的方向相同为 + 号，不同为 - 号。

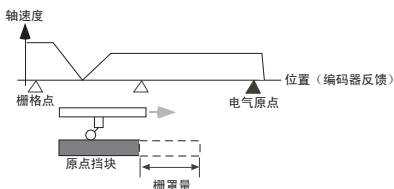
(注3) 设定负值时，先移动到电气原点检测位置，然后再向反方向移动。

—— 设定范围 ——

-99.999 ~ +99.999 (mm)

【#2028】 grmask 栅罩量

设定在参考点返回中，近点挡块的 OFF 信号位于栅格点附近时将栅格点忽略的间隔。



栅罩有效范围为 1 栅格的距离。
在绝对位置光栅尺检测中不使用。

—— 设定范围 ——

0.000 ~ 99.999 (mm)

【#2029】 grspc 栅格间隔

设定栅格与栅格间的距离。

通常将栅格间隔设定为与滚珠丝杠螺距 (#2218 PIT) 的值，或电机每转一周的移动量。
要缩小栅格间隔时，请取栅格间隔的约数。
绝对地址光栅位置检测中不使用。

< 电机每转一周的移动量的计算公式 >

(1) 直线进给机构为滚珠丝杠时

电机每转一周的移动量 = 电机侧齿轮比 / 机械侧齿轮比 × 滚珠丝杠螺距

(2) 直线进给机构为齿条小齿轮时

电机每转一周的移动量 = 电机侧齿轮比 / 机械侧齿轮比 × 小齿轮齿数 × 齿条齿距

(3) 轴为旋转轴时

电机每转一周的移动角度 = 电机侧齿轮比 / 机械侧齿轮比 × 360

—— 设定范围 ——

0.000 ~ 999.999 (mm)

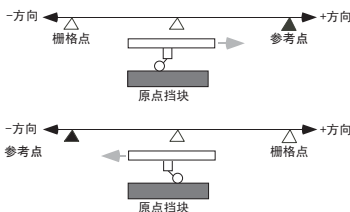
【#2030 (PR)】 dir(-) 参考点方向 (-)

设定挡块式参考点位置位于近点挡块的哪一方向。

0: 正方向

1: 负方向

从原点挡块方向看，确认原点的方向



【#2031】 noref 无参考点的轴

指定有无参考点。

0: 有参考点 (一般控制轴)

1: 无参考点

若选择“1”, 则在自动运转前无需进行参考点返回。

【#2032】 nochk 无参考点返回完成检测

选择有无参考点返回完成检测。

0: 有参考点返回完成检测

1: 无参考点返回完成检测

若选择“1”, 则在挡块式 (或 Z 相脉冲式) 参考点返回未完成状态下, 可执行绝对 / 增量指令。

但仅限在旋转轴情况下。

【#2033 (PR)】 zp_no Z 相脉冲式参考点返回主轴编码器编号

设定通过主轴编码器的 Z 相脉冲进行参考点返回时所用的主轴编码器编号。

0: 挡块式

1 ~ 6: 主轴编号

※设定范围因机型而异。

—— 设定范围 ——

0 ~ 6

【#2034 (PR)】 rfpofs 绝对位置光栅尺位置检测偏置

设定在绝对位置光栅尺位置检测的参考点返回控制中, 从参考点初始设定位置到实际机械原点的偏置值。

设定为参考点确立后的机械原点上机械值计数器的值。

通电时若在本参数设定值为 0 情况下进行手动参考点返回, 则视为参考点初始设定。

本参数为 0 时, 无法自动运行。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#2035】 srchmax 绝对位置光栅尺位置检测扫描距离

设定在绝对位置光栅尺位置检测中参考点未确定时, 扫描参照标记的距离的最大值。

扫描距离设定为可检测出参照标记的距离。

例) 预留 10% 左右的裕量时:

扫描距离 = 基该参照标记间隔 [mm] × 2 × 1.1

—— 设定范围 ——

0 ~ 99999.999 (mm)

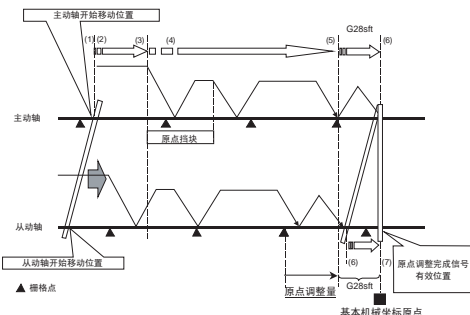
【#2036】 slv_adjust 原点调整量

设定在同期控制的挡块式原点返回中, 自离开从动轴上的近点挡块后的最初栅格点, 到实际确立原点的位置间的距离。(参考点偏移量除外)

通过从 PLC 输入原点调整完成信号, 在从动轴侧参数中自动设定原点调整量。

另外, 可通过参数画面进行微调。

绝对位置光栅尺位置检测中, 原点调整量无效。



(注 1) 该参数在原点确定操作同期 (主动轴的 “#1493 ref_syn” = “1”) 时有效。

(注 2) 在以下任一情况下可设定该参数。

- 相对位置检测 (“#2049 type” = “0”)
- 挡块式绝对位置检测 (“#2049 type” = “3”)
- 简易绝对位置 (“#2049 type” = “9”)

(注 3) 在速度·电流指令同期控制时, 请设为 “0”。

(注 4) 该参数的设定单位为 [mm]。不受以下的参数的设定内容影响。

- “#1003 iunit”
- “#1004 ctrl_unit”
- “#1005 plcunit”
- “#1040 M_inch”
- “#1041 I_inch”
- “#1240 set12/bit2” (原点偏移量倍率)

(注 5) 小数点以下的有效位数依据 “#1004 ctrl_unit” 的设定。

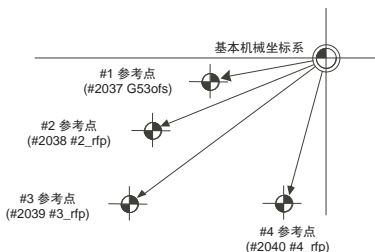
(注 6) 该参数变更后需进行原点返回。若未进行原点返回就开始自动运转, 则发生返回未完成报警。

—— 设定范围 ——

0 ~ 99999.999999 (mm)

【#2037】 G53ofs #1 参考点

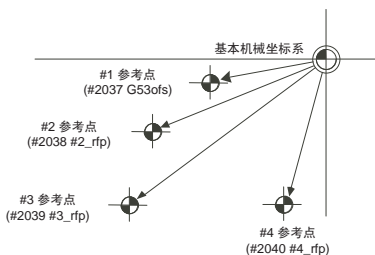
设定以基本机械坐标的 0 点为基点的第 1 参考点位置。



—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#2038】 #2_rfp #2 参考点

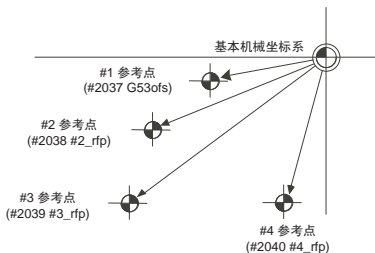
设定以基本机械坐标的 0 点为基点的第 2 参考点。



—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#2039】 #3_rfp #3 参考点

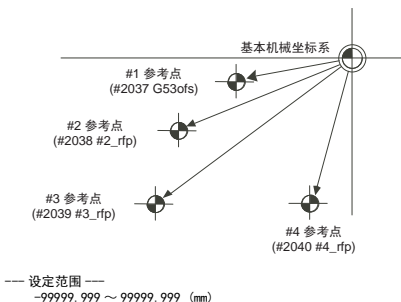
设定以基本机械坐标的 0 点为基点的第 3 参考点。



—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#2040】 #4_rfp #4 参考点

设定以基本机械坐标的 0 点为基点的第 4 参考点。



【#2049 (PR)】 type 绝对位置检测方式

选择绝对位置的原点调整方式。

- 0: 非绝对位置检测。
- 1: 碰压方式 (碰压机械端挡块。)
- 2: 基准点对准方式 (以栅格点作为基准位置。)
- 3: 挡块式 (通过挡块、近点检测开关调整。)
- 4: 基准点对准方式 II (以对准了标记的位置作为基准位置。)
- 9: 简易绝对位置 (非绝对位置检测, 但记忆断电时的位置。)

【#2050】 absdir 基准 Z- 方向

设定基准点校准方式中, 机械基准位置的前一栅格点 (检测器的基准点) 的方向。

- 0: 正方向
- 1: 负方向

【#2051】 check 检查

断电时的移动量 (偏移量) 允许范围
断电位置与电源重启位置差值大于该设定值时, 输出警报。
不进行检测时, 请设为 “0”。

--- 设定范围 ---
0 ~ 99999.999 (mm)

【#2054】 cpush 电流限制值 (%)

设定无挡块式绝对位置检测时, 碰压动作中的电流限制值。
设定值为限制电流与额定电流的比。

--- 设定范围 ---
0 ~ 100 (%)

【#2055】 pushf 碰压速度

设定使用碰压方式中的自动初始设定方式时的进给速度。

--- 设定范围 ---
1 ~ 999 (mm/min)

【#2056】 aproch 接近

设定通过碰压方式确定绝对位置基准点时的碰压接近距离。
一碰压后按照此设定距离返回, 然后再次碰压挡块。

--- 设定范围 ---
0 ~ 999.999 (mm)

【#2057】 nrfchk 原点附近 +

设定输出参考点附近信号的正方向范围。

设定值为 “0” 时, 等同于设定了栅格范围。

(注) “#1240 set12/bit2” 为 ON 时, 将设定值乘以输入设定单位 (“#1003 iunit”) 的相应倍率 (C:10 倍, D:100 倍, E:1000 倍) 后使用。

--- 设定范围 ---
0 ~ 999.999 (mm)
(适用输入设定单位)

【#2058】 nrfchk 原点附近 -

设定输出参考点附近信号的负方向范围。

设定值为 “0” 时, 等同于设定了栅格范围。

(注) “#1240 set12/bit2” 为 ON 时, 将设定值乘以输入设定单位 (“#1003 iunit”) 的相应倍率 (C:10 倍, D:100 倍, E:1000 倍) 后使用。

--- 设定范围 ---
0 ~ 999.999 (mm)
(适用输入设定单位)

【#2059】 zerbass 原点参数基准点选择

设定绝对位置初始设定中的原点坐标位置。

- 0: 碰压方式下, 选择碰压位置
- 1: 选择碰压前的栅格点

11 参数 轴规格参数

【#2061】 OT_1B- 软件极限 I B-

设定存储式行程极限 I B 的禁区下限值坐标。
请以基本机械坐标的原点为基点设定坐标。
若该参数与“#2062 OT_1B+”设定为相同符号、数值（非 0），则存储式行程极限 I B 功能无效。

—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#2062】 OT_1B+ 软件极限 I B+

设定存储式行程极限 I B 的禁区上限值坐标。
请以基本机械坐标的原点为基点设定坐标。

—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#2063】 OT_1Btype 软极限 I B 型

设定在存储式行程极限 I 中，“#2062 OT_1B+”有效 / “#2061 OT_1B-”有效时。
0: 软极限 I B 有效
1: 无效
2: 软极限 I C 有效
3: 以倾斜轴控制轴为对象，在程序坐标系中进行软极限检测。
（注）对于倾斜轴的基本轴及非倾斜轴无效。

【#2068】 G0fwdg G00 前馈增益

设定 G00 插补前加减速时的前馈增益。
设定值越大，定位检查时的定位时间越短。
发生机械振动时，需降低设定值。

—— 设定范围 ——
0 ~ 200 (%)

【#2069】 Rcoeff 各轴圆弧半径误差补偿系数

设定各轴圆弧半径误差补偿量的增减。

—— 设定范围 ——
-100.0 ~ +100.0 (%)

【#2070 (PR)】 rot 旋转轴分度数

设定将旋转轴的一次旋转几等分后进行控制。
（例）
设为“36”，则一次旋转为 36.000。
（注 1）设为“0”时，为标准旋转轴（一次旋转 360.000 度）。
（注 2）绝对位置检测规格时，若变更该参数，将导致绝对位置丢失，因此需重新进行初始设定。

—— 设定范围 ——
0 ~ 999

【#2071 (PR)】 s_angl 倾斜轴选择 (L 系专用)

选择进行倾斜轴控制的轴及与倾斜轴对应的基本轴。
0: 非倾斜轴控制对象的轴
1: 倾斜轴
2: 与倾斜轴对应的基本轴

（注）只能对 1 轴进行上述 1 及 2 的设定。对多轴进行设定 1 及 2 时，不进行倾斜轴控制。

【#2072】 rslimt 再启动极限

设定可再启动搜索的最（-）端的位置。
重新发出 T 指令时，若机械位于设定值（-）端，则无法进行类型 3 的再启动搜索。

—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#2073】 zrn_dog 原点挡块任意分配装置

标准规格时，将原点挡块信号分配到固定装置。通过此参数设定要将原点挡块信号分配到非固定装置位置时的输入装置。

（注 1）本参数在以下情况下有效。NC 轴：“#1226 aux10/bit5”设定为“1”时 PLC 轴：“#1246 set18/bit7”设定为“1”时
（注 2）此参数有效时，请勿设定重复的装置编号。存在重复的装置编号时则紧急停止。但对于输入了忽略 OT 信号的信号的轴，不进行装置编号检查。

—— 设定范围 ——
0000 ~ 02FF (16 进制)

【#2074】 H/W_OT+ H/W OT+ 任意分配装置

标准规格时，将 OT(+) 信号分配到固定装置。通过此参数设定要将 OT(+) 信号分配到非固定装置位置时的输入装置。

（注 1）本参数在以下情况下有效。NC 轴：“#1226 aux10/bit5”设定为“1”时 PLC 轴：“#1246 set18/bit7”设定为“1”时
（注 2）此参数有效时，请勿设定重复的装置编号。存在重复的装置编号时则紧急停止。但对于输入了忽略 OT 信号的信号的轴，不进行装置编号检查。

—— 设定范围 ——
0000 ~ 02FF (16 进制)

11 参数 轴规格参数

【#2075】 H/W_OT- H/W OT- 任意分配装置

标准规格时，将 OT(-) 信号分配到固定装置。通过此参数设定要将 OT(-) 信号分配到非固定装置位置时的输入装置。

(注1) 本参数在以下情况下有效。NC 轴：“#1226 aux10/bit5” 设为 “1” 时 PLC 轴：“#1246 set18/bit7” 设为 “1” 时

(注2) 此参数有效时，请勿设定重复的装置编号。存在重复的装置编号时，紧急停止。但对于输入了忽略 OT 信号的轴，不进行装置编号检查。

—— 设定范围 ——
0000 ~ 02FF (16 进制)

【#2076】 index_x 转台分度轴

选择一般轴 / 转台分度轴。

0: 一般轴
1: 转台分度轴

(注) 该参数仅对 NC 轴有效，对 PLC 轴无效。

【#2077】 G0inps G0 就位范围

设定 G0 的就位范围。
SV024 与该参数中设定值较大的参数适用。
设定为 0 时，该参数无效。仅 SV024 适用。

—— 设定范围 ——
0 ~ 99.999 (mm)

【#2078】 G1inps G1 就位范围

设定 G1 的就位范围。
SV024 与该参数中设定值较大的参数适用。
设定为 0 时，该参数无效。仅 SV024 适用。

—— 设定范围 ——
0 ~ 99.999 (mm)

【#2079 (PR)】 chop_R 振荡指令方式选择

设定在 Chopping 加工时，对因伺服延迟而导致的移动不足量进行补偿时的系数。

—— 设定范围 ——
0 ~ 10 (标准值 8)

【#2080】 chwid 下死点范围

设定指令行程与实际行程的允许偏差。
在振荡动作中进行补偿，以确保 (指令范围 - 上下死点的最大行程 / 2) 在该允许值范围内。

—— 设定范围 ——
0 ~ 10,000 (mm)

【#2081】 chclsp 振荡最高速度

设定振荡控制时的钳制速度。
设为 “0” 时，受 “#2002 clamp” 的设定值钳制。

—— 设定范围 ——
0 ~ 60000 (mm/min)

【#2082】 a_rstax 再启动位置返回顺序

设定各轴返回到自动再启动位置时的顺序。
设定为 “0” 时，其轴不返回。
但对所有轴设定 “0” 时，所有轴同时返回。

—— 设定范围 ——
0 ~ 8

【#2084】 G60_ax 单向定位动作选择

设定定位指令 (G00) 时的单向定位动作。
0: 根据指令及模态进行单向定位。
1: 进行单向定位，但其动作与指令及模态无关。
执行定位指令时，每次进行单向定位动作的轴都选择 “1”，与单向定位指令及模态无关。

< 关联参数 >
“#8209 G60 偏移量”、“#2076 index_x”

【#2087】 syncnt 同期重叠控制的轴极性设定

在各轴的对应 bit 设定基准轴的同期轴极性。
0: 与基准轴的极性为正
1: 与基准轴的极性为负

—— 设定范围 ——
0 ~ FF (16 进制)

【#2088】 bsax_sy 同期控制的基准轴

通过第 2 轴名称 (axname2) 设定同期控制中的基准轴。第 1 个字符不可设定为数字。

—— 设定范围 ——
轴名

【#2089】 bsax_pl

未使用。请设为 “0”。

11 参数 轴规格参数

【#2090】 plrapid 重叠控制中的快速进给速度

设定重叠控制中的快速进给速度。
(相当于“#2001 rapid 快速进给速度”。)
--- 设定范围 ---
1 ~ 1000000 (mm/min)

【#2091】 plclamp 重叠控制中的切削进给钳制速度

设定重叠控制中的切削进给钳制速度。
(相当于“#2002 clamp 切削进给速度”。)
--- 设定范围 ---
1 ~ 1000000 (mm/min)

【#2092】 plG0tL 重叠控制中的 G0 时间常数 (直线)

设定重叠控制中的 G0 时间常数 (直线)。
(相当于 #2004 G0tL G0 时间常数 (直线))
--- 设定范围 ---
1 ~ 4000 (ms)

【#2093】 plG0t1 重叠控制中的 G0 时间常数 (一次延迟)

设定重叠控制中的 G0 时间常数 (一次延迟)。
(相当于 #2005 G0t1 G0 时间常数 (一次延迟))
--- 设定范围 ---
1 ~ 5000 (ms)

【#2094】 plG1tL 重叠控制中的 G1 时间常数 (直线)

设定重叠控制中的 G1 时间常数 (直线)。
(相当于 #2007 G1tL G1 时间常数 (直线))
--- 设定范围 ---
1 ~ 4000 (ms)

【#2095】 plG1t1 重叠控制中的 G1 时间常数 (一次延迟)

设定重叠控制中的 G1 时间常数 (一次延迟)。
(相当于 #2008 G1t1 G1 时间常数 (一次延迟))
--- 设定范围 ---
1 ~ 5000 (ms)

【#2096】 crncsp 角减速最低角度

设定高精度控制模式中的角减速最低钳制速度。通常设为“0”。
(注)在 SSS 控制中此参数无效。
--- 设定范围 ---
0 ~ 1000000 (mm/min)

【#2097】 t1m12- 机械侧对刀仪 - 方向传感器

设定在机械主轴侧使用对刀仪时的 - 方向传感器位置 (机械侧)。
(注)倾斜轴规格时的基本轴、以及倾斜轴情况下, 请设定为垂直坐标上的传感器位置。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#2098】 t1m12+ 机械侧对刀仪 + 方向传感器

设定在机械主轴侧使用对刀仪时的 + 方向传感器位置 (机械侧)。
(注)倾斜轴规格时的基本轴、以及倾斜轴情况下, 请设定为垂直坐标上的传感器位置。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#2102】 skip_tL 跳跃时间常数 直线

设定在跳跃指令中指定了加减速时间常数有效 (R1) 时, 或变速跳跃加减速中的直线控制时间常数。
在“#2003 smgst 加减速模式”中选择了直线加速 - 直线减速切削进给 (LC) 或软件加减速“F”时, 此参数有效。
设定为“0”时, 使用“#2007 G1tL”中设定的时间常数。
--- 设定范围 ---
0 ~ 4000 (ms)

【#2103】 skip_t1 跳跃时间常数一次延迟 / 软件加减速第二段

设定在跳跃指令中指定了加减速时间常数有效 (R1) 时, 或变速跳跃加减速中的一次延迟时间常数。
在“#2003 smgst 加减速模式”中选择了一次延迟切削进给 (C1), 或指数加速 - 直线减速切削进给 (C3) 时, 此参数有效。选择软件加减速时, 此参数用于设定第二段时间常数。
设定为“0”时, 使用“#2007 G1tL”中设定的时间常数。
--- 设定范围 ---
0 ~ 5000 (ms)

【#2106】 Index unit 分度单位

设定旋转轴中可定位的分度单位。
--- 设定范围 ---
0 ~ 360 (°)

11 参数 轴规格参数

【#2109】 Rapid(H-precision) 高精度控制模式快速进给速度

设定高精度控制模式中的各轴快速进给速度。设定为“0”时，使用“#2001 rapid”的设定值。

—— 设定范围 ——

0 ~ 1000000 (mm/min)

【#2110】 Clamp(H-precision) 高精度控制模式切削进给钳制速度

设定高精度控制模式中的各轴切削进给最高速度。设定为“0”时，使用“#2002 clamp”的设定值。

—— 设定范围 ——

0 ~ 1000000 (mm/min)

【#2111】 Blf valid 象限突起补偿有效

设定象限突起补偿功能是否有效。

0: 无效

1: 有效

“#2112 Blf motor inertia”、“#2115 Blf motor stl trq”、“#2113 Blf visc friction”中任意一个设定值为“0”时，即使此参数设定为“1”，象限突起补偿功能也无效。

【#2112】 Blf motor inertia 电机惯量

设定象限突起补偿时的电机惯量。

请参考伺服说明书，输入电机的对应数值。

—— 设定范围 ——

1 ~ 32000 (10~6kgm²)

【#2113】 Blf visc friction 粘性摩擦

设定象限突起补偿时的粘性摩擦。

请合理设定其他参数后，在机械端监视的同时慢慢调整设定值。

此参数设定值较小时会在圆的内部产生凹陷，设定值较大时在圆的外侧会产生突出。适当的设定值时，呈伴有一般步状背隙的钉状象限突起。

—— 设定范围 ——

1 ~ 32767 (1/16Nm/(rad/s))

【#2114】 Blf fwdg 补偿前馈增益

设定象限突起补偿时的前馈增益。

请合理设定其他参数后，在机械端监视的同时慢慢调整设定值。

该参数设定值较小时，产生较大象限突起；设定值较大时，则在圆内侧产生凹陷。

—— 设定范围 ——

0 ~ 1000 (%)

【#2115】 Blf motor stl trq 电机静态扭矩

设定象限突起补偿时的电机额定电流。

请参考伺服说明书，输入电机的对应数值。

—— 设定范围 ——

1 ~ 16000 (1/256Nm)

【#2118(PR)】 SscDrSel 速度监视门选择

选择各轴所属的速度监视门组。

0000: 门 1 组

0001: 门 1 组

0002: 门 2 组

0003: 门 1, 2 组

关闭“#2313 SV113 SSF8/bitF”时，无论参数设定如何，都不进行速度监视。

同期控制设定时，请设定为相同门组。

主轴 C 轴设定时，相应主轴在“#3071 SscDrSelSp”中设定的对应门设定有效。

【#2121】 vbacklash valid 可变背隙有效 / 连续化 / 可变背隙 II 有效

选择可变背隙无效 / 有效 / 连续化，或可变背隙 II 有效。

0: 无效

1: 有效

2: 连续化

3: 可变背隙 II 有效

(选择“0: 无效”以外的值时，“#2011 G0back”、“#2012 G1back”无效。)

【#2122】 G0vback+ 可变 G0 背隙 +

设定快速进给各位置区域的补偿量。

(补偿量列表中+:B1、=:B2、=:B3)

—— 设定范围 ——

-99999999 ~ 99999999 (插补单位)

【#2123】 G0vback= 可变 G0 背隙 =

设定快速进给各位置区域的补偿量。

(补偿量列表中+:B1、=:B2、=:B3)

—— 设定范围 ——

-99999999 ~ 99999999 (插补单位)

【#2124】 G0vback- 可变 G0 背隙 -

设定快速进给各位置区域的补偿量。

(补偿量列表中+:B1、=:B2、=:B3)

—— 设定范围 ——

-99999999 ~ 99999999 (插补单位)

11 参数 轴规格参数

【#2125】 G1vback+ 可变 G1 背隙 +

设定切削进给给各位位置区域的补偿量。
(补偿量列表中+:A1、=:A2、=:A3)

—— 设定范围 ——

-99999999 ~ 99999999 (插补单位)

【#2126】 G1vback= 可变 G1 背隙 =

设定切削进给给各位位置区域的补偿量。
(补偿量列表中+:A1、=:A2、=:A3)

—— 设定范围 ——

-99999999 ~ 99999999 (插补单位)

【#2127】 G1vback- 可变 G1 背隙 -

设定切削进给给各位位置区域的补偿量。
(补偿量列表中+:A1、=:A2、=:A3)

—— 设定范围 ——

-99999999 ~ 99999999 (插补单位)

【#2128】 G1vback feed1 G1 可变背隙补偿量切换速度 1

设定切削进给中的速度区域。

(小于速度 1 时为低速, 大于速度 2 时为高速)

速度区域按照低速、高速、中速的优先顺序判别, 因此请注意设定值的大小。

—— 设定范围 ——

0 ~ 480000 (mm/min)

【#2129】 G1vback feed2 G1 可变背隙补偿量切换速度 2

设定切削进给中的速度区域。

(小于速度 1 时为低速, 大于速度 2 时为高速)

速度区域按照低速、高速、中速的优先顺序判别, 因此请注意设定值的大小。

—— 设定范围 ——

0 ~ 480000 (mm/min)

【#2130】 G1vback dist1 G1 可变背隙补偿量切换距离 1

设定切削进给给距离区域。

(小于距离 1 时为距离小, 大于距离 2 时为距离大)

距离区域按照小、大、中的优先顺序判别, 请注意设定值的大小。

—— 设定范围 ——

0 ~ 999999.999999 (mm)

【#2131】 G1vback dist2 G1 可变背隙补偿量切换距离 2

设定切削进给给距离区域。

(小于距离 1 时为距离小, 大于距离 2 时为距离大)

距离区域按照小、大、中的优先顺序判别, 请注意设定值的大小。

—— 设定范围 ——

0 ~ 999999.999999 (mm)

【#2132】 vback pos1 可变背隙补偿量切换终点位置 1

设定终点位置的中间区域。

(未达到位置 1 时为 - 区域, 超过位置 2 时为 + 区域)

终点位置区域按照 -、+、中间的优先顺序判别, 请注意设定值的大小。

(注 1) 通过 “#2121 vbacklash valid” 设定可变背隙连续化时, 位置 1 也被设定为位置 - 点, 位置 2 被设定为位置 + 点。

(注 2) 可变背隙补偿有效时, 在补偿量切换速度 · 距离 1/2 的大小关系异常时, 背隙速度 · 距离如果小于补偿量切换速度 · 距离 1, 则速度 · 距离同时小于补偿量切换速度 · 距离 1, 如果背隙速度 · 距离大于补偿量切换速度 · 距离 2, 则速度 · 距离同时大于补偿量切换速度 · 距离 2。

—— 设定范围 ——

-999999.999999 ~ 999999.999999 (mm)

【#2133】 vback pos2 可变背隙补偿量切换终点位置 2

设定终点位置的中间区域。

(未达到位置 1 时为 - 区域, 超过位置 2 时为 + 区域)

终点位置区域按照 -、+、中间的优先顺序判别, 请注意设定值的大小。

(注 1) 通过 “#2121 vbacklash valid” 设定可变背隙连续化时, 位置 1 也被设定为位置 - 点, 位置 2 被设定为位置 + 点。

(注 2) 可变背隙补偿有效时, 在补偿量切换速度 · 距离 1/2 的大小关系异常时, 背隙速度 · 距离如果小于补偿量切换速度 · 距离 1, 则速度 · 距离同时小于补偿量切换速度 · 距离 1, 如果背隙速度 · 距离大于补偿量切换速度 · 距离 2, 则速度 · 距离同时大于补偿量切换速度 · 距离 2。

—— 设定范围 ——

-999999.999999 ~ 999999.999999 (mm)

【#2134】 vback arc K 可变背隙圆弧补偿系数

设定圆弧补偿系数。

—— 设定范围 ——

0 ~ 300 (%)

【#2135】 vback dir refpt 可变背隙参考点选择 (速度)

设定参考点的速度区域。

0: 低速

1: 中速

2: 高速

11 参数 轴规格参数

【#2136】 vback pos refpt 可变背隙参考点选择 (终点位置)

设定参考点的终点位置区域。

- 0: 位置 + 区域
- 1: 位置中间区域
- 2: 位置 - 区域

【#2137】 vback dir refpt 可变背隙参考点选择 (进入方向)

设定参考点的进入方向。

- 0: 进入方向 +
- 1: 进入方向 -

【#2138】 vback pos center 可变背隙连续化位置中间点

设定位置中间点。(仅在 “#2121 vbacklash valid” 中设定了可变背隙连续化时使用。)
请将位置中间点设定为 “#2132 vback pos1”、“#2133 vback pos2” 间的值。

(注) 可变背隙补偿有效时, 在补偿量切换速度 · 距离 1/2 的大小关系异常时, 背隙速度 · 距离如果小于补偿量切换速度 · 距离 1, 则速度 · 距离同时小于补偿量切换速度 · 距离 1, 如果背隙速度 · 距离大于补偿量切换速度 · 距离 2, 则速度 · 距离同时大于补偿量切换速度 · 距离 2。

—— 设定范围 ——

-999999.999999 ~ 999999.999999 (mm)

【#2139】 omrff_off OMR-FF 无效

设定 OMR-FF 有效时的 OMR-FF 控制有效 / 暂时无效。

- 0: 有效
- 1: 暂时无效

设定为 “1” 时, 即使在 OMR-FF 有效时也可设定 OMR-FF 暂时无效, 切换到以往的前馈增益。

【#2140 (PR)】 Ssc Svof Filter 速度监视伺服 OFF 中异常检测时间

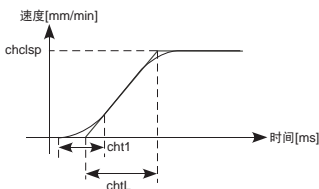
设定伺服 OFF 中指令速度监视、反馈速度监视的异常检测时间。
速度超过安全速度或安全转速的时间超过设定的异常检测时间时, 输出报警。
设为 “0” 时, 异常检测时间为 200 (ms)。

—— 设定范围 ——

0 ~ 9999 (ms)

【#2141】 chtL 振荡 软件加减速第 1 段时间常数

设定振荡轴的软件加减速中的第 1 段时间常数。
根据进给速度自动计算时间常数, 以使加减速时的加速度 (钳制速度 / 振荡时间常数) 保持一定, 因此第 1 段时间常数可能小于设定的时间常数。
设为 “0” 时 “#2007 G1tL” 有效。



—— 设定范围 ——

0 ~ 4000 (ms)

【#2142】 cht1 振荡 软件加减速第 2 段时间常数

设定振荡轴的软件加减速中的第 2 段时间常数。
为使第 1 段时间常数与第 2 段时间常数的比率保持一定, 自动计算时间常数, 因此第 2 段时间常数可能小于设定的时间常数。
设为 “0” 时 “#2008 G1t1” 有效。

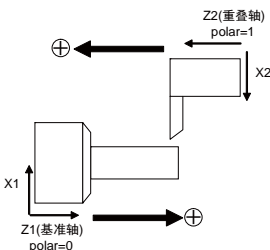
—— 设定范围 ——

0 ~ 4000 (ms)

【#2143】 polar 控制轴相对极性

设基准轴为 “0”, 设定基准轴的重叠轴的极性。

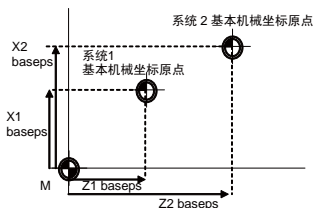
- 0: 相对于基准轴的极性为正
- 1: 相对于基准轴的极性为负



【#2144】 baseps 基本机械坐标原点相对距离

设定以机械上任意基准点 M 作为基准的基本机械坐标原点的各轴位置。
所有系统的机械原点位置方向应与第 1 系统的机械坐标系方向相同。
没有与第 1 系统对应的平行轴时，请任意决定方向。

· 示例：系统 1(X1,Z1)、系统 2(X2,Z2)

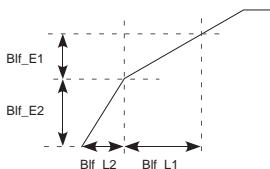


—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#2146】 B1f_L1 位置依存渐增型背隙基准距离 1

设定用于决定位置依存渐增型补偿中补偿量变化比例的距离。



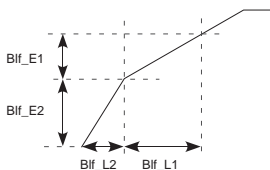
“#2148 B1f_E1” 设定为 “0” 时，位置依存渐增型背隙补偿功能无效。

—— 设定范围 ——

0.000 ~ 99999.999 (mm)

【#2147】 B1f_L2 位置依存渐增型背隙基准距离 2

设定用于决定位置依存渐增型补偿中补偿量变化比例的距离。



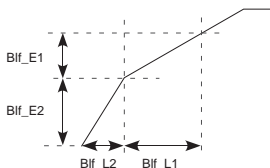
“#2148 B1f_E1” 设定为 “0” 时，位置依存渐增型背隙补偿功能无效。

—— 设定范围 ——

0.000 ~ 99999.999 (mm)

【#2148】 B1f_E1 位置依存渐增型背隙基准补偿量 1

设定用于决定位置依存渐增型补偿中补偿量变化比例的补偿量。



“#2148 B1f_E1” 设定为 “0” 时，位置依存渐增型背隙补偿功能无效。

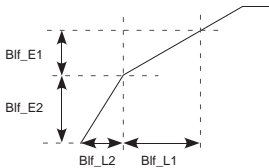
—— 设定范围 ——

0 ~ 9999999 (机械误差补偿单位)

11 参数 轴规格参数

【#2149】 Blf_E2 位置依存渐增型背隙基准补偿量 2

设定用于决定位置依存渐增型补偿中补偿量变化比例的补偿量。



“#2148 Blf_E1” 设定为 “0” 时，位置依存渐增型背隙补偿功能无效。

—— 设定范围 ——

0 ~ 9999999 (机械误差补偿单位)

【#2150】 Rot_len 旋转轴最远距离

设定在 3D 机械干涉检查时，从旋转轴中心位置到旋转部位的最远距离。此参数设定为 “0” 时，最远距离取决于旋转轴的指令速度。

—— 设定范围 ——

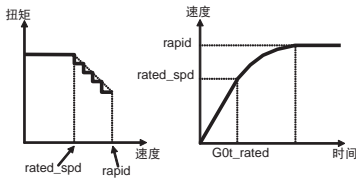
0.000 ~ 99999.999 (mm)

【#2151】 rated_spd 额定速度

设定在电机最大扭矩下可能的最大速度。

(注 1) 此参数的设定值应在 “#2001 rapid 快速进给速度” 以下。大于快速进给速度时，为恒斜率加减速。

(注 2) 快速进给恒斜率多段加减速有效，且此参数设定为 “0” 时，为恒斜率加减速。



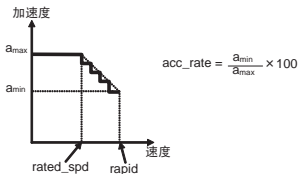
—— 设定范围 ——

0 ~ 1000000 (mm/min)

【#2152】 acc_rate 对最大加速度的加速率

设定与快速进给速度的最大加速度的比。

(注) 此参数设定为 “0” 或 “100” 时为恒斜率加减速。



—— 设定范围 ——

0 ~ 100 (%)

【#2153】 G0t_rated 到达额定速度的 G0 时间常数 (多段加减速)

设定到达快速进给恒斜率多段加减速额定速度的加速时间。

(注) 此参数设定为 “0” 时为恒斜率加减速。

—— 设定范围 ——

0 ~ 4000 (ms)

(G0t_rapid) 到达快速进给速度的 G0 时间常数 (多段加减速)

设定到达快速进给恒斜率多段加减速的快速进给速度的加速时间。

(注) 设定单独移动相应轴时的加速时间。

【#2155】 hob_fwd_g 滚齿加工时前馈增益

设定刀具主轴同期 II (滚齿加工) 的工件轴在控制中使用的前馈增益。

—— 设定范围 ——

0 ~ 200 (%)

【#2169】 Man meas rtnrn dir 手动测量返回方向

设定手动测量时返回动作的方向。

- 0: 接触方向的反方向
- 1: 固定为正方向
- 2: 固定为负方向

【#2170】 Lmc1QR 高速返回丢步补偿增益 1

设定钻孔循环高速返回中的丢步补偿增益 (CW 时: $- \rightarrow +$ 方向、CCW 时: $+ \rightarrow -$ 方向)。在不进行钻孔循环高速返回时请设定为“-1”。

设定为“0”时, 按照“#2171 Lmc2QR (高速返回丢步补偿增益 2)”的设定。

—— 设定范围 ——
-1, 0 ~ 200 (%)

【#2171】 Lmc2QR 高速返回丢步补偿增益 2

设定钻孔循环高速返回中的丢步补偿增益 (CW 时: $- \rightarrow +$ 方向、CCW 时: $+ \rightarrow -$ 方向)。在不进行钻孔循环高速返回时, 请设定为“-1”。

设定为“0”时, 按照“#2170 Lmc1QR (高速返回丢步补偿增益 1)”的设定。

—— 设定范围 ——
-1, 0 ~ 200 (%)

【#2172】 LmckQR 高速返回丢步补偿时间

设定钻孔循环高速返回中丢步补偿的时间。

设定为“0”时, 按照“#2239 SV039 LMCD (丢步补偿时间)”的设定。

—— 设定范围 ——
0 ~ 2000 (ms)

【#2173】 LmckQR 高速返回用丢步补偿 3 弹性常数

设定在钻孔循环高速返回中, 使用丢步补偿类型 3 时的机床系统弹性常数。

设定为“0”时, 按照“#2285 SV085 LMCK (丢步补偿 3 弹性常数)”的设定。

—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (0.01%/ μm)

【#2174】 LmccQR 高速返回丢步补偿 3 粘性系数

设定在钻孔循环高速返回中, 使用丢步补偿类型 3 时的机床粘性系数。

设定为“0”时, 按照“#2286 SV086 LMCC (丢步补偿 3 粘性系数)”的设定。

—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (0.01%/ μm)

【#2175】 Special Ax Radius 特殊直径轴半径

设定特殊直径轴的半径。

—— 设定范围 ——
0 ~ 99999.999 (mm)

【#2176】 Special Ax Clamp 特殊直径轴 控制钳制速度

设定特殊直径轴控制时的钳制速度。

—— 设定范围 ——
0 ~ 1000000 ($^{\circ}/\text{min}$)

(注) 请在 #2001 rapid, #2002 clamp 中设定加工线上的速度。#2001 rapid 的设定值大于 #2176 Special Ax Clamp 的设定值时, 受 Special Ax Clamp 的设定值钳制。

【#2177】 ManualFeedBtL 手动进给速度 B 时间常数

设定手动进给速度 B 的加减速时间常数。

(注) 设定为“0”时, 与以往的动作相同, 不根据此参数设定进行加减速。

—— 设定范围 ——
0 ~ 40000 (ms)

【#2180 (PR)】 S_DIN 速度监视输入门编号

设定正在向驱动单元输入的的门信号。

仅对存在门信号输入的轴, 且门信号属于多个门组时, 设定本参数。

门信号与参数的以下 bit 对应。

bit0 : I 门 1 信号

bit1 : I 门 2 信号

对于没有门信号输入的轴, 请设定为 0。

以下任意情况下, 发生错误 (Y20 0027)。

- 打开了多个 bit。
- 打开了“#2118 S_DSI”设定的门信号以外的其他 bit。

—— 设定范围 ——
0000 ~ 0002 (HEX)

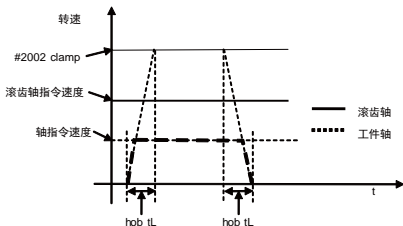
11 参数

轴规格参数

【#2195】 hob_tL 滚齿加工工件轴时间常数

在滚齿主轴旋转中执行滚齿加工指令时，设定滚齿加工工件轴的恒斜率加减速时间常数。滚齿加工工件轴时间常数为相对于 #2002 切削进给限制速度的恒斜率加减速时间常数。滚齿加工工件轴时间常数的设定值超出设定范围时，设为设定范围内的最大值。

—— 设定范围 ——
1 ~ 4000 (ms)



【#2198】 G0tMin 快速进给恒斜率加减速最小时间常数

在快速进给指令时的加减速方式为恒斜率加减速方式时，进行加减速时间不低于本参数设定值的加减速。

请设为小于参数“#2004 G0tL”的值。

在参数“#1200 G0_acc”的设定为恒斜率加减速方式时有效。

即使参数“#1200 G0_acc”的设定为时间恒定加减速方式，在参数“#1253 set25 bit2”

钻孔循环中加减速模式切换有效时，也只在固定循环中有效。

在设为“0”或设定值大于参数“#2004 G0tL”时无效。

—— 设定范围 ——
0 ~ 40000 (ms)

【#2199】 G1tMin 切削进给恒斜率加减速最小时间常数

在直线插补指令时的加减速方式为恒斜率加减速方式时，进行加减速时间不低于本参数设定值的加减速。

请设为小于参数“#2007 G1tL”的值。

在参数“#1201 G1_acc”的设定为恒斜率加减速方式时有效。

即使参数“#1201 G1_acc”的设定为时间恒定加减速方式，在参数“#1253 set25 bit2”

钻孔循环中加减速模式切换有效时，也只在固定循环中有效。

在设为“0”或设定值大于参数“#2007 G1tL”时无效。

—— 设定范围 ——
0 ~ 40000 (ms)

【#2561】 VBL2 VG1 可变背隙补偿 II 切换速度 1

设定速度正规化时的切换速度。设定为小于“#2562 VBL2 VG0”的值。一般对“#2561 VBL2 VG1”设定相当于切削进给速度的值，对“#2562 VBL2 VG0”设定相当于快速进给速度的值。

—— 设定范围 ——
1 ~ 1000000 (mm/min)

【#2562】 VBL2 VG0 可变背隙补偿 II 切换速度 2

设定速度正规化时的切换速度。设定为小于“#2561 VBL2 VG1”的值。一般对“#2561 VBL2 VG1”设定相当于切削进给速度的值，对“#2562 VBL2 VG0”设定相当于快速进给速度的值。

—— 设定范围 ——
1 ~ 1000000 (mm/min)

【#2563】 VBL2 P1 可变背隙补偿 II 行程点 1

设定 3 个行程点中 (+) 侧的的位置。设定时应满足条件：VBL2 P1 > VBL2 P2 > VBL2 P3。设定通常将对轴行程 4 分割后的各位置（两端除外）。

—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#2564】 VBL2 P2 可变背隙补偿 II 行程点 2

设定 3 个行程点中位于中间点的位置。设定时应满足条件：VBL2 P1 > VBL2 P2 > VBL2 P3。设定通常将对轴行程 4 分割后的各位置（两端除外）。

—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#2565】 VBL2 P3 可变背隙补偿 II 行程点 3

设定 3 个行程点中 (-) 侧的的位置。设定时应满足条件：VBL2 P1 > VBL2 P2 > VBL2 P3。设定通常将对轴行程 4 分割后的各位置（两端除外）。

—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#2566】 VBL2 BL11 可变背隙补偿 II 在切换速度 1、行程点 1 时的补偿数据

设定在切换速度 1、行程点 1 时的补偿数据（背隙量）。根据对当前速度及位置的插补，计算当前的补偿数据。

—— 设定范围 ——
-99999999 ~ 99999999 (机械误差补偿单位)

11 参数 轴规格参数

【#2567】	VBL2 BL12	可变背隙补偿 II	在切换速度 1、行程点 2 时的补偿数据
设定在切换速度 1、行程点 2 时的补偿数据（背隙量）。根据对当前速度及位置的插补，计算当前的补偿数据。			
--- 设定范围 --- -99999999 ~ 99999999（机械误差补偿单位）			
【#2568】	VBL2 BL13	可变背隙补偿 II	在切换速度 1、行程点 3 时的补偿数据
设定在切换速度 1、行程点 3 时的补偿数据（背隙量）。根据对当前速度及位置的插补，计算当前的补偿数据。			
--- 设定范围 --- -99999999 ~ 99999999（机械误差补偿单位）			
【#2569】	VBL2 BL01	可变背隙补偿 II	在切换速度 2、行程点 1 时的补偿数据
设定在切换速度 2、行程点 1 时的补偿数据（背隙量）。根据对当前速度及位置的插补，计算当前的补偿数据。			
--- 设定范围 --- -99999999 ~ 99999999（机械误差补偿单位）			
【#2570】	VBL2 BL02	可变背隙补偿 II	在切换速度 2、行程点 2 时的补偿数据
设定在切换速度 2、行程点 2 时的补偿数据（背隙量）。根据对当前速度及位置的插补，计算当前的补偿数据。			
--- 设定范围 --- -99999999 ~ 99999999（机械误差补偿单位）			
【#2571】	VBL2 BL03	可变背隙补偿 II	在切换速度 2、行程点 3 时的补偿数据
设定在切换速度 2、行程点 3 时的补偿数据（背隙量）。根据对当前速度及位置的插补，计算当前的补偿数据。			
--- 设定范围 --- -99999999 ~ 99999999（机械误差补偿单位）			
【#2572】	VBL2 FloatTC	可变背隙补偿 II	计算上浮量时的时间常数
设定计算上浮量时的时间常数。请设定为计算周期以上的值。			
--- 设定范围 --- 0 ~ 10000 (ms)			
【#2573】	VBL2 LMMul	可变背隙补偿 II	计算丢步补偿量时的乘数
设定计算丢步补偿量时的乘数 (*10-3)。设定为“1000”时，乘数为“1”。			
--- 设定范围 --- 0 ~ 1000			
【#2574】	VBL2 VBound	可变背隙补偿 II	速度极限
设定计算丢步补偿量时的速度极限值。			
--- 设定范围 --- 1 ~ 1000000 (mm/min)			
【#2575】	VBL2 CompMag	可变背隙补偿 II	补偿倍率
设定计算丢步补偿量时的补偿倍率。设定为“0”时，倍率为 100%。			
--- 设定范围 --- 0 ~ 300 (%)			
【#2576】	VBL2 CompMul	可变背隙补偿 II	计算补偿量时的乘数
设定适用丢步补偿倍率时的乘数 (*10-3)。设定为“1000”时，乘数为“1”。			
--- 设定范围 --- 0 ~ 1000			
【#2577】	VBL2 BLE	可变背隙补偿 II	渐增量
设定在轴移动方向反转时，从丢步补偿量减去的值。			
--- 设定范围 --- -99999999 ~ 99999999（机械误差补偿单位）			
【#2578】	VBL2 BLL	可变背隙补偿 II	渐增移动量
设从轴移动反转开始，返回到丢步补偿量的移动距离。			
--- 设定范围 --- 0 ~ 99999.999 (mm)			
【#2579】	BLAT_feed		
未使用。请设为“0”。			
【#2581】	BLAT_pos		
未使用。请设为“0”。			
【#2582】	BLAT_syn		
未使用。请设为“0”。			

4. 伺服参数

请在设定表中带有 (PR) 标记的参数之后, 关闭 NC 电源。重新接通电源后方可生效。

(注) 此报警说明通用于 M700V/M70V/E70 系列。

在编写本说明书时, 假定所有选项功能均已附加
根据使用的情况请确认机床厂发行的规格书。

【#2201 (PR)】 SV001 PC1 电机侧齿轮比

设定伺服电机轴与机械 (滚珠丝杠等) 之间使用了齿轮时的电机侧齿轮比。
旋转轴情况下, 通过此参数设定总的减速 (增速) 比。
即使齿轮比在设定范围内, 当电子齿轮溢出时, 也会发生初始参数异常 (伺服报警 37)。

直线伺服系统时
请设为 “1”。

—— 设定范围 ——
1 ~ 32767

【#2202 (PR)】 SV002 PC2 机床侧齿轮比

设定电机侧和机床侧的齿轮比。
旋转轴时, 设定所有的 (减速) 增速比。
即使齿轮比在设定范围内, 当电子齿轮溢出时, 也会发生初始参数异常 (37 号伺服报警)。

直线伺服系统时
请设为 “1”。

—— 设定范围 ——
1 ~ 32767

【#2203】 SV003 PGN1 位置环增益 1

设定位置环增益。标准设定值为 “33”。
增加设定值可提高对指令的跟随性、并缩短定位时的整定时间, 但在加减速时会增加对机床的冲击。

执行 SHG 控制时, 需与 SV004 (PGN2)、SV057 (SHGC) 匹配设定。

—— 设定范围 ——
1 ~ 200 (rad/s)

【#2204】 SV004 PGN2 位置环增益 2

执行 SHG 控制时, 将 SV004 设为 $SV003 \times 8/3$ 。
不执行 SHG 控制时, 设为 “0”。

相关参数 : SV003、SV057

—— 设定范围 ——
0 ~ 999 (rad/s)

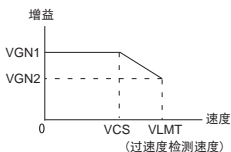
【#2205】 SV005 VGN1 速度环增益 1

设定速度环增益。
增大设定值可相应提高控制精度, 但也会容易发生振动。
发生振动时, 按 20 ~ 30% 的幅度逐渐减小设定值进行调整。
最终设定值选定为不发生振动数值的 70 ~ 80%。
设定值的重要性因伺服电机种类而异。
请将设定值调整到伺服电机型号与负载惯量比决定的标准值。

—— 设定范围 ——
1 ~ 30000

【#2206】 SV006 VGN2 速度环增益 2

同时设定电机极限速度 VLMT (最高转速 $\times 1.15$) 时的速度环增益与 VCS (SV029: 速度环增益变更开始速度)。
在抑制快速进给等高速旋转噪音等的情况下使用, 当速度大于 VCS 的设定值时, 速度环增益将会减小。未使用时请设为 “0”。



—— 设定范围 ——
-1000 ~ 30000

【#2207】 SV007 VIL 速度环延迟补偿

在全闭环控制发生极限循环时, 或定位中发生过冲时设定此参数。通过参数 SV027/bit1, 0 选择速度环延迟补偿方式。
通常使用切换类型 2。切换类型 2 通过减弱位置环变为 0 后的速度环超前补偿, 抑制过冲的发生。

设定本参数时, 必须设定扭矩偏置 (SV032)。

—— 设定范围 ——
0 ~ 32767

【#2208】 SV008 VIL 速度环超前补偿

设定速度环积分控制的增益。
标准值：1364
SHG 控制时的标准值：1900
以 100 为单位进行调整。
在高速切削过程中需要提高轮廓追随精度时，可提高设定值进行调整。
当位置滞后不稳定时（引起 10 ~ 20Hz 的振动时），降低设定值进行调整。
—— 设定范围 ——
1 ~ 9999

【#2209】 SV009 IQA 电流环·q 轴超前补偿

设定各电机的固定值。
请将数值设定为标准参数一览表中记载的各电机的标准值。
—— 设定范围 ——
1 ~ 20480

【#2210】 SV010 IDA 电流环·d 轴超前补偿

设定各电机的固定值。
请将数值设定为标准参数一览表中记载的各电机的标准值。
—— 设定范围 ——
1 ~ 20480

【#2211】 SV011 IQG 电流环·q 轴增益

设定各电机的固定值。
请将数值设定为标准参数一览表中记载的各电机的标准值。
—— 设定范围 ——
1 ~ 8192

【#2212】 SV012 IDG 电流环·d 轴增益

设定各电机的固定值。
请将数值设定为标准参数一览表中记载的各电机的标准值。
—— 设定范围 ——
1 ~ 8192

【#2213】 SV013 ILMT 电流限制值

设定通常运行时的电流（扭矩）限制值。
正转、反转（直线电机时：正向、逆向）的限制值。
标准设定值为“800”时，电机规格决定最大扭矩。
设定对静态电流的比（%）。
—— 设定范围 ——
0 ~ 999（静态电流 %）

【#2214】 SV014 ILMT_{sp} 特殊控制·电流限制值

设定特殊运行时（绝对位置初始设定、碰压控制等）的电流（扭矩）限制值。
设定其正向、逆向的限制值。
未使用时请设为“800”。
设定与静态电流的比（%）。
—— 设定范围 ——
0 ~ 999（静态电流 %）
但在 SV084/bitB=1 时设定范围为 0 ~ 32767（静态电流 0.01%）

【#2215】 SV015 FFC 加速度前馈增益

同期控制时的相对误差较大时，对滞后的轴进行此设定。
标准设定值为“0”。SHG 控制时的标准设定值为“50”。
调整加减速时的相对误差时，以每次 50 ~ 100 的幅度进行上调。
—— 设定范围 ——
0 ~ 999（%）

【#2216】 SV016 LMC1 丢步补偿 1

当圆弧象限切换时的突起（由摩擦、扭转、背隙等导致的死区等原因造成）较大时，设定本参数。以象限切换时（轴进给方向反转时）补偿扭矩对静态电流的比（%）进行设定。丢步补偿有效 / 无效、以及补偿方式的选择需由另外的参数设定。

类型 2 SV027/bit9, 8=10 时（与以往方式兼容）
设定类型 2 的补偿扭矩。标准设定值是动摩擦扭矩的 2 倍。
关联参数：SV027/bit9, 8、SV033/bitF、SV039、SV040、SV041、SV082/bit2

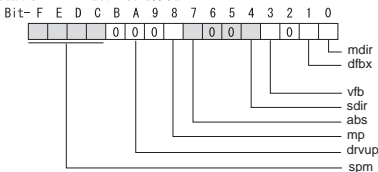
类型 3 SV082/bit1=1 时
设定类型 3 的补偿量中与动摩擦量对应的补偿扭矩。标准设定值是动摩擦扭矩的 2 倍。
关联参数：SV041、SV082/bit2, 1、SV085、SV086

【希望根据方向变更补偿量时】
SP041(LMC2) 为“0”时，在 +/- 方向以 SV016(LMC1) 的数值进行补偿。
希望根据指令方向变更补偿量时，与 SV041(LMC2) 同时设定。
(SV016:+ 方向, SV041:- 方向, 但也会出现因其他设定而导致方向相反的情况)
设为“-1”时，不对其指令方向进行补偿动作。

—— 设定范围 ——
-1 ~ 200（静态电流 %）
但是，当 SV082/bit2=1 时，设定范围是 -1 ~ 20000（静态电流 0.01%）

【#2217 (PR)】 SV017 SPEC1 伺服规格 1

选择伺服规格。
对各 bit 分别分配了功能。
转换为 HEX (16 进制) 后进行设定。



bit F-C : smp 电机系列选择

- 0: 200V HF, HP 电机 1
- 1: 200V HF, HP 电机 2 (标准)
- 2: 400V HF-H, HP-H 电机 1
- 3: 400V HF-H, HP-H 电机 2 (标准)
- 6: 200V LM-F 直线电机
- 7: 200V DD 电机
- 8: 400V LM-F 直线电机
- 9: 400V DD 电机

bit B :

未使用。请设定为 “0”。

bit A : drvup 组合驱动单元

- MDS-DM2 系列时
- 0: 一般的设定 (组合驱动单元: 正规)
- 1: 组合驱动单元: 提升一个等级

bit 9 :

未使用。请设定为 “0”。

bit 8 : mp MPI 光栅尺极数设定

- 0: 360 极 1: 720 极

bit 7 : abs 位置控制

根据 NC 系统侧参数自动设定。
0: 增量 1: 绝对位置控制

bit 6-5 :

未使用。请设定为 “0”。

bit 4 : sdtr 机械侧检测器、反馈

设定机械侧检测器的安装方向。
0: 正方向 1: 反方向

bit 3 : vfb 速度反馈滤波器

- 0: 停止 1: 起动 (2250Hz)

bit 2 : seqh ReadyOn 顺序

- 0: 通常 1: 高速

bit 1 : dfbx 双反馈控制

全闭环控制时, 按照电机侧检测器与机械侧检测器的位置反馈信号的合成进行控制。
0: 停止 1: 起动

关联参数: SV051、SV052

bit 0 : mdir 电机侧检测器、反馈 (直线/DD 电机用)

设定直线伺服、DD 电机控制时的检测器安装方向。
0: 正方向 1: 反方向

【#2218 (PR)】 SV018 PIT 滚珠丝杠螺距 / 磁极螺距

伺服电机时

设定滚珠丝杠的螺距。旋转轴时, 请设为 “360”。

使用 DD 电机时

请设为 “360”。

使用直线电机时

设定直线电机的磁极螺距。(LM-F 系列产品时, 请设为 “48”)

—— 设定范围 ——

- 一般电机 : 1 ~ 32767 (mm/rev)
- 直线电机 : 1 ~ 32767 (mm)

【#2219 (PR)】 SV019 RNG1 位置编码器分辨率

半闭环控制时
设为与 SV020 相同的值。

全闭环控制时
设定每个滚珠丝杠螺距的机床侧编码器脉冲数。

使用直线伺服、DD 电机时，
设为与 SV020 相同的值。

使用 1000 脉冲单位分辨率编码器时，以 1000 脉冲 (kp) 单位在 SV019 中设定脉冲数。
此时必须将 SV117 设为 “0”。
主要使用高精度 2 进制分辨率编码器时，SV117 (上位)、SV019 (下位) 的 4 字节数据以脉冲 (p) 单位设定脉冲数。
SV117 = 脉冲数 / 65536 的商 (商 = 0 时，将 SV117 设为 -1)
SV019 = 脉冲数 / 65536 的余数
NC 为 C70 产品、且 SV019 > 32767 时，设定 SV019 = 上述余数 - 65536 (负值)。

—— 设定范围 ——

SV117 = 0 时，0 ~ 32767 (kp)
SV117 ≠ 0 时，
M700V, M70V, M70, E70 时：0 ~ 65535 (p)
C70 时：-32768 ~ 32767 (p)

【#2220 (PR)】 SV020 RNG2 电机侧检测器分辨率

设定电机侧检测器每转一周的脉冲数。
OSA18 (-A48) (260,000 p/rev) ----- SV020 = 260
OSA105 (-A51) (1,000,000 p/rev) ----- SV020 = 1000
OSA166 (-A74 (N)) (16,000,000 p/rev) ----- SV020 = 16000

使用直线电机时
配合 SV118 设定每个磁极螺距的的检测器脉冲数。

使用 DD 电机时
设定电机每转一周的脉冲数。

使用 1000 脉冲单位分辨率检测器时，以 1000 脉冲 (kp) 单位在 SV020 中设定脉冲数。
此时必须将 SV118 设为 “0”。主要在使用高精度 2 进制分辨率检测器时，以脉冲 (p) 单位在 SV118 (上位)、SV020 (下位) 的 4 字节数据中设定脉冲数。
SV118 = 脉冲数 / 65536 的商 (商 = 0 时，设定 SV118 = -1)
SV020 = 脉冲数 / 65536 的余数
NC 为 C70, SV020 > 32767 时，SV020 = 上述余数 - 65536 (负值)。

—— 设定范围 ——

SV118 = 0 时，0 ~ 32767 (kp)
SV118 ≠ 0 时，
M700V, M70V, M70, E70 时：0 ~ 65535 (p)
C70 时：-32768 ~ 32767 (p)

【#2221】 SV021 OLT 过负载检测时间常数

通常设为 “60”。(厂家调整用)

相关参数：SV022

—— 设定范围 ——
1 ~ 999 (s)

【#2222】 SV022 OLL 过负载检测等级

以 “过负载 1” (50 号报警) 的流检测等级对静态电流的比进行设定。
通常设定为 “150”。(厂家调整用)

相关参数：SV021

—— 设定范围 ——
110 ~ 500 (静态电流 %)

【#2223】 SV023 OD1 伺服 ON 时·误差过大检测宽度

设定伺服 ON 时的误差过大检测宽度。
设定为 “0” 时，会忽略误差过大报警的检测，因此请勿设定为 “0”。
标准设定值
OD1 = OD2 = (快速进给速度 [mm/min]) ÷ (60 × PGN1) ÷ 2 [mm]

关联参数：SV026

—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (mm)
但在 SV084/bitC=1 时，设定范围为 0 ~ 32767 (μm)

【#2224】 SV024 INP 就位检测宽度

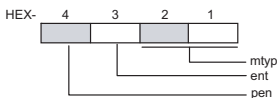
设定就位检测宽度。
请设定为机床要求的定位精度。
减小设定值，则提高就位精度。但切削循环时间 (整定时间) 将变长。
标准设定值为 “50”。

—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (μm)

II 参数 伺服参数

【#2225 (PR)】 SV025 MTyp 电机 / 检测器类型

设定位置检测器类型、速度检测器类型及电机类型。
使用 4 位 16 进制数进行设定。



bit F-C : pen (HEX-4) 位置检测器

一般电机的半闭环控制
pen=2

一般电机的全闭环控制

- 滚珠丝杠端检测器 (OSA105ET2A, OSA166ET2NA) 时
pen=6
- 串行信号输出旋转光栅尺时 (包含 MDS-B-HR)
pen=6
- 矩形波信号输出光栅尺时
pen=8
- 串行信号输出直线光栅尺时 (包含 MDS-B-HR, MPI 光栅尺)
pen=A
- 速度指令同期控制时
主动轴 pen=A
从动轴 pen=D

直线电机时
pen=A

DD 电机时
pen=2

bit B-8 : ent (HEX-3) 速度检测器

一般电机时 : ent=2
直线电机时 : ent=A
DD 电机时 : ent=2

bit 7-0 : mtyp (HEX-2, 1) 电机类型

设定电机类型。和 SV017/bitF-C 一起设定。

SV017/bitF-C = 1 (200V 标准电机系列) 时

HF75 : 01h	HP54 : 11h	HF-KP13 : E9h (注 3)
HF105 : 02h	HP104 : 12h	HF-KP23 : EAh
HF54 : 03h	HP154 : 13h	HF-KP43 : EBh
HF104 : 04h	HP224 : 1Bh	HF-KP73 : ECh
HF154 : 05h, 0Fh (注 1)	HP204 : 14h	
HF224 : 06h	HP354 : 15h	
HF204 : 07h	HP454 : 16h	
HF354 : 08h	HP704 : 17h	
HF123 : 24h	HP903 : 18h	
HF223 : 26h, 2Dh (注 2)	HP1103 : 19h	
HF303 : 28h		
HF453 : 09h		
HF703 : 0Ah		
HF903 : 0Bh		
HF142 : 25h		
HF302 : 27h, 2Eh (注 2)		

(注 1) 连接 MDS-D2-V3 时

(注 2) 连接 MDS-D2-V3 的 M/S 轴时

(注 3) 仅限 MDS-DJ-V1/V2

SV017/bitF-C = 3 (400V 标准电机系列) 时

HF-H75 : 01h,	HP-H54 : 11h
HF-H105 : 02h,	HP-H104 : 12h
HF-H54 : 03h,	HP-H154 : 13h
HF-H104 : 04h,	HP-H204 : 14h
HF-H154 : 05h,	HP-H354 : 15h
	HP-H454 : 16h
HF-H204 : 07h,	HP-H704 : 17h
HF-H354 : 08h,	HP-H903 : 18h
HF-H453 : 09h,	HP-H1103 : 19h
HF-H703 : 0Ah	
HF-H903 : 0Bh,	HP-H224 : 1Bh
HC-H1502 : B9h	

使用直线电机、DDM 时, 请按照个别资料的设定。

II 参数

伺服参数

【#2226】 SV026 OD2 伺服 OFF 时·误差过大检测宽度

设定伺服 OFF 时的误差过大检测宽度。
设定为“0”时，会忽略误差过大报警的检测，因此请勿设定为“0”。

标准设定值

$$OD1 = OD2 = (\text{快速进给速度 [mm/min]}) \div (60 \times \text{PGN1}) \div 2 \text{ [mm]}$$

关联参数：SV023

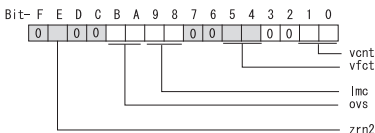
--- 设定范围 ---

0 ~ 32767 (mm)

但在 SV084/bitC=1 时，设定范围为 0 ~ 32767 (μm)

【#2227】 SV027 SSF1 伺服功能 1

选择伺服功能。
各 bit 分别对应不同功能。
转换为 16 进制后再进行设定。



bit F :

未使用。请设定为 “0”。

bit E : zrn2

设定 “1” (固定)

bit D :

未使用。请设定为 “0”。

bit C :

未使用。请设定为 “0”。

bit B-A : ovs 过冲补偿

在定位中发生过冲时进行此设定。

bitB, A=

00: 停止补偿

01: 禁止设定

10: 禁止设定

11: 类型 3

通过 SV031(OVS1) 和 SV042(OVS2) 设定补偿量。

关联参数 : SV031, SV042, SV034/bitF-C

bit 9-8 : lmc 丢步补偿类型 2

在圆弧象限切换中突起较大时进行此设定。

类型 2 为与以往方式兼容的控制。

bit9, 8=

00: 停止补偿

01: 禁止设定

10: 类型 2

11: 禁止设定

通过 SV016(LMC1) 及 SV041(LMC2) 设定补偿量。

(注) “SV082/bit1 =1” 时, 选择丢步补偿类型 3, 与本设定无关。

bit 7 :

未使用。请设定为 “0”。

bit 6 :

未使用。请设定为 “0”。

bit 5-4 : vfct 抖动补偿脉冲数

抑制因机械背隙影响而导致在轴停止时发生的振动。

bit5, 4=

00: 无效

01: 1 脉冲

10: 2 脉冲

11: 3 脉冲

bit 3 :

未使用。请设定为 “0”。

bit 2 :

未使用。请设定为 “0”。

bit 1-0 : vcnt 速度环延迟补偿切换类型选择

通常使用切换类型 2。

bit1, 0=

00: 不切换

01: 切换类型 1

10: 切换类型 2

11: 禁止设定

关联参数 : SV007

11 参数 伺服参数

【#2228 (PR)】 SV028 MSFT 磁极偏移量 (直线/DD电机用)

在直线电机及DD电机中,调整电机磁极位置和编码器安装位置的参数。
直接将设定值设为初始设定的直流励磁中(SV034/bit4=1)、NC监视画面中“AFLT增益”的显示值。

相关参数:SV034/bit4、SV061、SV062、SV063

使用一般电机时
未使用。请设为“0”。

—— 设定范围 ——
-18000 ~ 18000 (电角 0.01°)

【#2229】 SV029 VCS 速度环增益·变更开始速度

需要抑制快速进给等高速旋转时发出的噪音时,可通过降低高速时的速度环增益使其改善。
设定速度环增益的变更开始速度,与SV006(VGN2)配合使用。

不使用时,请设为“0”。
—— 设定范围 ——
0 ~ 9999 ([r/min])

【#2230】 SV030 IVC 电压死区补偿

100%补偿时,补偿PWM控制中理论非通电时间的电压下降量。
设定为“0”时,即进行100%的补偿。
以每次10%的幅度从100%开始调整。
设定值过大,则会出现振动或振动噪音的情况。

—— 设定范围 ——
0 ~ 255 (%)

【#2231】 SV031 OVS1 过冲补偿1

在定位中发生过冲时,对定位时的电机扭矩进行补偿。仅在选择了过冲补偿(SV027/bitB,A)时有效。

方式3 SV027/bitB,A(ovs)=11 时
以电机的静态电流为基准设定补偿量。在观测位置误差波形的同时,以1%为一档逐步增大设定值,直至不发生过冲。

要根据方向更改补偿量时
如果SV042(OVS2)的值为“0”,则在+/-两方向按照SV031(OVS1)的值进行补偿。
希望根据指令方向设定不同补偿量时,与SV042(OVS2)同时设定。
(SV031:+方向,SV042:-方向,但根据其他设定,方向也可能相反)
设为“-1”时,不进行其对应指令方向的补偿动作。

关联参数:SV027/bitB,A、SV034/bitF-C、SV042、SV082/bit2

—— 设定范围 ——
-1 ~ 100 (静态电流%)
但在SV082/bit2=1时,设定范围为-1 ~ 10000 (静态电流0.01%)。

【#2232】 SV032 TOF 扭矩补偿

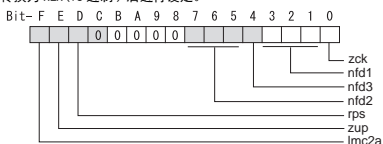
设定垂直轴或倾斜轴的不平衡扭矩。
垂直轴上拉功能有效时,根据本参数的符号决定上拉补偿方向。当设为“0”时,垂直轴上拉功能无效。
在速度环延迟补偿、冲突检测功能中也使用本参数。
使用负载惯量推定功能(驱动器监视显示)时,设定本参数、摩擦扭矩(SV045)与负载惯量显示有效(SV035/bitF)。

相关参数:SV007、SV033/bitE、SV059

—— 设定范围 ——
-100 ~ 100 (静态电流%)

【#2233】 SV033 SSF2 伺服功能 2

选择伺服功能。
对各 bit 分别分配了功能。
转换为 HEX (16 进制) 后进行设定。



bit F : lmc2a 丢步补偿 2 时间

0: 通常 1: 变更

bit E : zup 垂直轴上拉功能

0: 停止 1: 有效

相关参数 : SV032、SV095

bit D : rps 安全监视速度设定单位

更改规定速度信号输出速度 (SV073) 与安全限制速度 (SV238) 的设定单位。

0: mm/min 1: 100mm/min

相关参数 : SV073、SV238

bit C-8 :

未使用。请设为 “0”。

bit 7-5 : nfd2 陷波滤波器 2 的深度

设定陷波滤波器 2 (SV046) 的滤波器深度。

bit7, 6, 5=
000: $-\infty$
001: -18.1 [dB]
010: -12.0 [dB]
011: -8.5 [dB]
100: -6.0 [dB]
101: -4.1 [dB]
110: -2.5 [dB]
111: -1.2 [dB]

bit 4 : fhz3 陷波滤波器 3

0: 停止 1: 启动 (1125Hz)

bit 3-1 : nfd1 陷波滤波器 1 的深度

设定陷波滤波器 1 (SV038) 的滤波器深度。

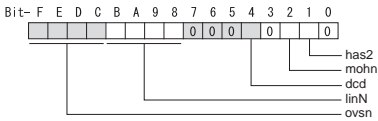
bit3, 2, 1=
000: $-\infty$
001: -18.1 [dB]
010: -12.0 [dB]
011: -8.5 [dB]
100: -6.0 [dB]
101: -4.1 [dB]
110: -2.5 [dB]
111: -1.2 [dB]

bit 0

未使用。请设为 “0”。

【#2234】 SV034 SSF3 伺服功能 3

选择伺服功能。
各 bit 分别对应不同功能。
转换为 16 进制后再进行设定。



bit F-C : ovsn 过冲补偿类型 3 死区

以 $2\text{ }\mu\text{m}$ 为单位设定模型位置偏差过冲量的死区。
前馈控制时，设定模型位置偏差量的死区，忽略模型的过冲。
0: $0\text{ }\mu\text{m}$ 1: $2\text{ }\mu\text{m}$ 2: $4\text{ }\mu\text{m}$... E: $28\text{ }\mu\text{m}$ F: $30\text{ }\mu\text{m}$

bit B-8 : linN 直线电机时的并联连接数（直线电机用）

在直线伺服 1 驱动器 2 电机控制时，设定为“2”。

bit 7-5 :

未使用。请设为“0”。

bit 4 : dcd（直线/DD 电机用）

0: 通常设定 1: 直流励磁模式

相关参数 : SV061、SV062、SV063

bit 3 :

未使用。请设为“0”。

bit 2 : mohn 热敏电阻温度检测（直线/DD 电机用）

0: 通常设定 1: 无效

bit 1 : has2 HAS 控制

使扭矩饱和现象导致的速度过冲趋于稳定。

0: 通常设定 1: 有效

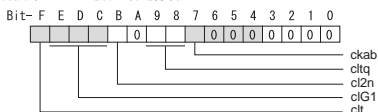
相关参数 : SV084/bitF

bit 0 :

未使用。请设为“0”。

【#2235】 SV035 SSF4 伺服功能 4

选择伺服功能。
各 bit 分别对应不同功能。
转换为 HEX(16 进制) 后进行设定。



bit F : clt 惯量比显示

- 0: 通常使用时的设定
- 1: 在伺服监视画面的惯量比中显示加减速时推算的总惯量比
需先在 SV032, SV045 中分别设定不平衡扭矩、摩擦扭矩后, 进行数次加减速运行, 然后才能显示。

bit E-C : clG1 G1 冲突检测等级

以快速进给 (G0) 时的检测等级的倍数, 设定冲突检测方式 1· 切削进给 (G1) 时的冲突检测等级。设定为 “0” 时, 忽略切削进给时冲突检测方式 1 的检测。
G1 冲突检测等级 = G0 冲突检测等级 (SV060) × clG1

bit B : cl2n 冲突检测方式 2

- 0: 有效 1: 无效

bit A :

未使用。请设为 “0”。

bit 9-8 : cltq 冲突检测时的拉回扭矩

- 以冲突检测时的拉回扭矩对电机最大扭矩的比进行设定。
- bit9, 8=
- 00: 100%
 - 01: 90%
 - 10: 80% (标准)
 - 11: 70%

bit 7 : ckab 无信号检测 2

在使用矩形波输出直线光栅尺时进行此设定。
无信号 2 (报警 21) 的检测生效。
0: 无效 1: 有效

bit 6-0 :

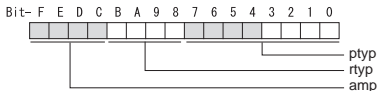
未使用。请设为 “0”。

11 参数 伺服参数

【#2236(PR)】 SV036 PTYP 供电单元类型 / 再生电阻类型

MDS-D2/DH2 系列：供电单元类型

设定连接供电单元时的各供电单元代码。



bit F-C : amp

未使用。请设为“0”。

bit B-8 : rtyp

未使用。请设为“0”。

bit 7-0 : ptyp 外部紧急停止设定

将供电单元的紧急停止输入信号设为“无效”时

未连接供电单元	: 00
MDS-D2-CV-37 / MDS-DH2-CV-37	: 04
MDS-D2-CV-75 / MDS-DH2-CV-75	: 08
MDS-D2-CV-110 / MDS-DH2-CV-110	: 11
MDS-D2-CV-185 / MDS-DH2-CV-185	: 19
MDS-D2-CV-300 / MDS-DH2-CV-300	: 30
MDS-D2-CV-370 / MDS-DH2-CV-370	: 37
MDS-D2-CV-450 / MDS-DH2-CV-450	: 45
MDS-D2-CV-550 / MDS-DH2-CV-550	: 55
MDS-DH2-CV-750	: 75

将供电单元的紧急停止输入信号设为“有效”时

(注) 请将供电单元的旋转开关设为“4”。	
未连接供电单元	: 00
MDS-D2-CV-37 / MDS-DH2-CV-37	: 44
MDS-D2-CV-75 / MDS-DH2-CV-75	: 48
MDS-D2-CV-110 / MDS-DH2-CV-110	: 51
MDS-D2-CV-185 / MDS-DH2-CV-185	: 59
MDS-D2-CV-300 / MDS-DH2-CV-300	: 70
MDS-D2-CV-370 / MDS-DH2-CV-370	: 77
MDS-D2-CV-450 / MDS-DH2-CV-450	: 85
MDS-D2-CV-550 / MDS-DH2-CV-550	: 95
MDS-DH2-CV-750	: B5

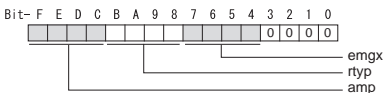
MDS-DM2-SPV 系列

未使用。请设为“0000”。

在主轴参数 (SP032) 中设定外部紧急停止。

MDS-DJ-V1/V2 系列：再生电阻类型

设定再生电阻的类型。



bit F-8 : amp(bit F-C) / rtyp(bit B-8)

驱动单元内置电阻	: 10
禁止设定	: 11
MR-RB032	: 12
MR-RB12 或 GZG200W390HMK	: 13
MR-RB32 或 GZG200W1200HMK 3 个并联	: 14
MR-RB30 或 GZG200W390HMK 3 个并联	: 15
MR-RB50 或 GZG300W390HMK 3 个并联	: 16
MR-RB31 或 GZG200W200HMK 3 个并联	: 17
MR-RB51 或 GZG300W200HMK 3 个并联	: 18
禁止设定	: 19-1F
禁止设定	: 20-23
FCJA-RB22	: 24
FCJA-RB37	: 25
FCJA-RB55	: 26
禁止设定	: 27, 28
R-UNIT2	: 29
禁止设定	: 2A-2C
FCJA-RB75/2 2 个并联	: 2D
FCJA-RB55 2 个并联	: 2E
禁止设定	: 2F

bit 7-4 : emgx 外部紧急停止功能

设定外部紧急停止功能。

0: 无效 4: 有效

bit 3-0 :

未使用。请设为“0”。

II 参数

伺服参数

【#2237】SV037 JL 负载惯量比率

设定为包含电机自身的电机轴换算的所有负载惯量与电机惯量的比。

$$SV037(JL) = (J_m + J_l) \div J_m \times 100$$

J_m : 电机惯量

J_l : 电机轴换算负载惯量

使用直线电机时, 以 kg 为单位设定可动部分的总重量。

<< 驱动监视负载惯量比显示 >>

设定 SV035/bitF=1, 分别在 SV032, SV045 中设定不平衡扭矩、摩擦扭矩, 进行数次加减速运行。

—— 设定范围 ——

一般电机 : 0 ~ 5000 (%)

直线电机 : 0 ~ 5000 (kg)

【#2238】SV038 FH21 陷波滤波器频率 1

发生机械振动时, 设定希望抑制的振动频率。

(设定值切勿小于 80)

不使用时, 请设为 “0”。

相关参数 : SV033/bit3-1、SV115

—— 设定范围 ——

0 ~ 2250 (Hz)

【#2239】SV039 LMCD 丢步补偿时间

在丢步补偿类型 2 的补偿时间不恰当时进行设定。

以每次 10 的幅度增大设定值进行调整。

—— 设定范围 ——

0 ~ 2000 (ms)

【#2240】SV040 LMCT 丢步补偿不灵敏区

设定前馈控制时的丢步补偿死区。

设为 “0”, 则实际设定为 2 μm。调整时以 1 μm 的幅度逐渐增加设定值。

—— 设定范围 ——

0 ~ 255 (μm)

【#2241】SV041 LMC2 丢步补偿 2

只有在希望根据指令方向设定不同丢步补偿的补偿量时, 与 SV016(LMC1) 配合使用。通常设定为 “0”。

—— 设定范围 ——

-1 ~ 200 (静态电流 %)

但在 SV082/bit2=1 时, 设定范围为 -1 ~ 20000 (静态电流 0.01%)。

【#2242】SV042 OVS2 过冲补偿 2

只有在仅希望根据指令方向设定不同过冲补偿的补偿量时, 与 SV031(OVS1) 配合使用。通常设定为 “0”。

—— 设定范围 ——

-1 ~ 100 (静态电流 %)

但在 SV082/bit2=1 时, 设定范围为 -1 ~ 10000 (静态电流 0.01%)。

【#2243】SV043 OBS1 外部干扰监测滤波器频率

设定外部干扰监测滤波器的波段。

通常设定为 “100”。设定值小于 49 时, 与设定为 0 执行相同动作。

要使用外部干扰监测功能, 还需配合 SV037(JL)、SV044(OBS2) 进行设定。

变更外部干扰监测相关参数, 则需重新调整丢步补偿。

不使用时, 请设为 “0”。

—— 设定范围 ——

0 ~ 1000 (rad/s)

【#2244】SV044 OBS2 外部干扰监测增益

设定外部干扰监测增益。标准设定值为 “100 ~ 300”。

要使用外部干扰监测功能, 还需配合 SV037(JL)、SV043(OBS1) 进行设定。

如果变更外部干扰监测相关参数, 则需重新调整丢步补偿。

不使用时, 请设为 “0”。

—— 设定范围 ——

0 ~ 500 (%)

【#2245】SV045 TRUB 摩擦扭矩

使用冲突检测功能时, 设定摩擦扭矩。

使用负载惯量推定功能(驱动监视显示)时, 设定本参数、不平衡扭矩(SV032)、负载惯量显示有效(SV035/bitF)。

—— 设定范围 ——

0 ~ 255 (静态电流 %)

【#2246】SV046 FH22 陷波滤波器频率 2

发生机械振动时, 设定希望抑制的振动频率。

(请勿设定为 80 以下)

不使用时, 请设为 “0”。

相关参数 : SV033/bit7-5、SV115

—— 设定范围 ——

0 ~ 2250 (Hz)

11 参数 伺服参数

【#2247】SV047 EC 感应电压补偿增益

设定感应电压补偿增益。请设定为标准设定值“100”。
电流反馈峰值超过电流指令峰值时，降低增益。

—— 设定范围 ——
0 ~ 200 (%)

【#2248】SV048 EMGrT 垂直轴防落时间

紧急停止时，在制动器动作前使就緒关闭延迟，输入防止垂直轴掉落的时间。
以每次 100ms 的幅度增大设定值进行调整，最终设定为轴不会掉落的时间值。
使用 HF (-H) 系列、带制动器电机的 HP (-H) 系列时，将设定值设定为标准值“200ms”。
垂直轴上拉功能有效时 (SV033/bitE=1)，在防落时间内将垂直轴上拉。

相关参数：SV033/bitE、SV055、SV056
—— 设定范围 ——
0 ~ 20000 (ms)

【#2249】SV049 PGN1sp 主轴同期控制时·位置环增益 1

设定主轴同期控制（同期攻丝、与主轴 C 轴的同期控制）时的位置环增益。
设定为与主轴同期攻丝控制用位置环增益相同的值。
进行 SHG 控制时，与 SV050 (PGN2sp)、SV058 (SHGCsp) 同时设定。
要更改设定值时，请更改“#2017 tap_g 轴伺服增益”的值。

—— 设定范围 ——
1 ~ 200 (rad/s)

【#2250】SV050 PGN2sp 主轴同期控制·位置环增益 2

在主轴同期控制（同步攻丝、与主轴 C 轴的同期控制）中执行 SHG 控制时，与 SV049 (PGN1sp)、SV058 (SHGCsp) 同时设定。
必须将其设定为 SV049 的 8/3 倍。
不执行 SHG 控制时，则设为“0”。

—— 设定范围 ——
0 ~ 999 (rad/s)

【#2251】SV051 DFBT 双反馈控制常数

设定双反馈控制时间常数。
设为“0”时，时间常数为 1ms。
时间常数越大，越接近半闭环控制，因此位置环增益的极限值也会增大。

在直线伺服 /DDM 系统中
未使用。请设为“0”。

相关参数：SV017/bit1、SV052
—— 设定范围 ——
0 ~ 9999 (ms)

【#2252】SV052 DFBN 双反馈控制死区

设定双反馈控制时的死区。
通常设为“0”。

在直线伺服 /DDM 系统中
未使用。请设为“0”。

相关参数：SV017/bit1、SV051
—— 设定范围 ——
0 ~ 9999 (μm)

【#2253】SV053 OD3 特殊控制·误差过大检测宽度

设定在特殊控制（绝对位置初始设定、碰压控制等）时、伺服 ON 时的误差过大检测宽度。
如果设为“0”，将不会检测特殊控制时、伺服 ON 时的误差过大报警。

—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (mm)
但在 SV084/bitC=1 时，设定范围为 0 ~ 32767 (μm)

【#2254】SV054 ORE 闭环过行程检测宽度

设定全闭环控制时的过行程检测宽度。
电机侧检测器与直线光栅尺（机械侧检测器）的差大于此参数的设定值时，则判断为过行程，检测出“报警 43”。
设为“-1”时，如果电机侧检测器与机械侧检测器的差速大于电机最高速度的 30%，则判断为过行程，检测出“报警 43”。
设为“0”时，以 2mm 以上为过行程检测宽度。

使用直线伺服 /DDM 系统时
未使用。请设定为“0”。

—— 设定范围 ——
-1 ~ 32767 (mm)
但在 SV084/bitD=1 时，设定范围为 -1 ~ 32767 (μm)

【#2255】SV055 EMGx 紧急停止时的门遮断最大延迟时间

设定从输入紧急停止到强制 Ready-off 的时间。
设定为由同一供电单元供电的伺服驱动单元的 SV056 最大设定值 +100ms。
进行垂直轴防落控制时，即使 SV055 < SV048，也只按照 SV048 设定的时间延迟门遮断。

相关参数：SV048、SV056
—— 设定范围 ——
0 ~ 20000 (ms)

11 参数 伺服参数

【#2256】SV056 EMGt 紧急停止时的减速时间常数

设定紧急停止时减速控制中所使用的时间常数。
设定从快速进给速度 (rapid) 到停止的减速时间。
标准设定值为 $EMGt \leq G0tL \times 0.9$ 。
但在 #2003:smgst 加减速模式 bit 3-0: 快速进给加减速类型的设定值为 8 或 F 时, 标准设定值与以上条件不同, 需加以注意。详细情况请参照驱动单元使用说明书 (“减速控制” 章节)。

关联参数 : SV048、SV055

—— 设定范围 ——
0 ~ 20000 (ms)

【#2257】SV057 SHGC SHG 控制增益

进行 SHG 控制时, 设定 SV003(PGN1) $\times 6$ 。
不执行 SHG 控制时, 则设为 “0”。

相关参数 : SV003、SV004

—— 设定范围 ——
0 ~ 1200 (rad/s)

【#2258】SV058 SHGCsp 主轴同期控制 · SHG 控制增益

在主轴同期控制 (同期攻丝、主轴 C 轴同期控制) 中进行 SHG 控制时, 与 SV049(PGN1sp)、SV050(PGN2sp) 匹配设定。
设定值应为 SV049 的 6 倍。
不执行 SHG 控制时, 则设为 “0”。

—— 设定范围 ——
0 ~ 1200 (rad/s)

【#2259】SV059 TCNV 冲突检测扭矩推定增益

使用冲突检测功能时, 设定扭矩推定增益。
标准设定值与包含电机惯量在内的负载惯量比 (SV037 设定值) 相同。
不使用冲突检测功能时, 则设为 “0”。

相关参数 : SV032、SV035/bitF-8、SV037、SV045、SV060

<< 驱动单元监视负载惯量比显示 >>

将 SV035/bitF 设为 1, 在 SV032、SV045 中设定不平衡扭矩、摩擦扭矩, 反复执行多次减速运行。

—— 设定范围 ——
一般电机 : 0 ~ 5000 (%)
直线电机 : 0 ~ 5000 (kg)

【#2260】SV060 TLMT 冲突检测等级

使用冲突检测功能时, 设定 G0 进给时的冲突检测等级。
设为 “0” 时, 所有的冲突检测功能都失效。

相关参数 : SV032、SV035/bitF-8、SV045、SV059

—— 设定范围 ——
0 ~ 999 (静态电流 %)

【#2261】SV061 DA1N0 D/A 输出 ch1 · 数据号 / 直流励磁 · 初始励磁等级

设定希望向 D/A 输出通道 1 输出的数据号。
使用双轴驱动单元时, 应将不输出侧的轴设为 “-1”。

直流励磁启动时 (SV034/bit4=1)
用于调整直线电机、DD 电机的初始磁极位置 (测定磁极偏移量时)。
设定直流励磁控制时的初始励磁等级。
标准设定值为 10%。
相关参数 : SV062、SV063

—— 设定范围 ——
-1 ~ 127
直流励磁启动时 (SV034/bit4=1) : 0 ~ 100 (静态电流 %)

【#2262】SV062 DA2N0 D/A 输出 ch2 · 数据号 / 直流励磁 · 最终励磁等级

设定希望向 D/A 输出通道 2 输出的数据号。
使用双轴驱动单元时, 应将不输出侧的轴设为 “-1”。

直流励磁启动时 (SV034/bit4=1)
用于调整直线电机、DD 电机的初始磁极位置 (测定磁极偏移量时)。
设定直流励磁控制时的最终励磁等级。
标准设定值为 10%。
磁极偏移量不稳定时, 将设定值每次增大 5% 进行调整。
相关参数 : SV061、SV063

—— 设定范围 ——
-1 ~ 127
直流励磁启动时 (SV034/bit4=1) : 0 ~ 100 (静态电流 %)

【#2263】 SV063 DA1MPY D/A 输出 ch1 · 输出倍率 / 直流励磁 · 初期励磁时间

以 1/100 单位设定 D/A 输出通道 1 的输出倍率。
设为“0”与设为“100”时的倍率相同。

直流励磁启动时 (SV034/bit4=1)
用于调整直线电机、DD 电机的初始磁极位置 (测定磁极偏移量时)。
设定直流励磁控制时的初始励磁时间。
标准设定值为“1000ms”。
磁极偏移量不稳定时, 将设定值每次增大 500ms 进行调整。
相关参数: SV061、SV062

—— 设定范围 ——

-32768 ~ 32767 (1/100 倍)
直流励磁启动时 (SV034/bit4=1): 0 ~ 10000 (ms)

【#2264】 SV064 DA2MPY D/A 输出 ch2 · 输出倍率

以 1/100 单位设定 D/A 输出通道 2 的输出倍率。
设为“0”与设为“100”时的倍率相同。

—— 设定范围 ——

-32768 ~ 32767 (1/100 倍)

【#2265】 SV065 TLC 机床端补偿增益

通过补偿电机端到机床端的弹性成分, 对机床端形状进行补偿。
设定机床端补偿增益。通过真圆度测定测定误差量, 并根据下式计算设定值。

补偿量 (μm) = 指令速度 F(mm/min)² × SV065 ÷ (半径 R(mm) × SV003 × 16,200,000)

不使用时, 请设为“0”。

—— 设定范围 ——

-30000 ~ 30000 (加速度比 0.1%)

【#2266~2272】 SV066 - SV072

由 NC 系统自动设定。

【#2273 (PR)】 SV073 FEEDout 规定速度输出速度

设定规定速度。
如果要输出数字信号, 则需同时设定 SV082/bit9, 8。

—— 设定范围 ——

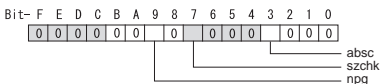
0 ~ 32767 (mm/min)
但在 SV033/bitD=1 时设定范围 0 ~ 32767 (100mm/min) (仅支持 MDS-D2/DH2, MDS-DM2)

【#2274~2280】 SV074 - SV080

由 NC 系统自动设定。

【#2281 (PR)】 SV081 SPEC2 伺服规格 2

选择伺服功能。
各 bit 分别对应不同功能。
转换为 HEX (16 进制) 后进行设定。



bit F-A :

未使用。请设为“0”。

bit 9 : npg 对地短路检测

0: 无效 1: 有效 (标准)
MDS-D-SVJ3 系列时的设定值“0”为始终有效。

bit 8 :

未使用。请设为“0”。

bit 7 : szchk 绝对位置光栅尺参考标记

0: 检查 4 点 (标准) 1: 检查 3 点

bit 6-4 :

未使用。请设为“0”。

bit 3 : abs c 绝对位置光栅尺

0: 无效 1: 有效

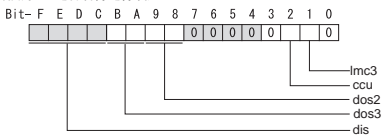
bit 2-0 :

未使用。请设为“0”。

11 参数 伺服参数

【#2282】 SV082 SSF5 伺服功能 5

选择伺服功能。
各 bit 分别对应不同功能。
转换为 16 进制后再进行设定。



bit F-C : dis 选择数字信号输入

- 0: 无信号
- 1: SLS((安全限制速度) 功能门状态信号
- 2: 电池盒电压下降警告 (尚未支持 MDS-DJ-V1/V2 系列。)
- 3~F: 禁止设定

bit B-A : dos3 选择数字信号输出 3

- bitB, A=
- 00: 无效
- 01: 禁止设定
- 10: 接触器控制信号输出 (MDS-DJ-V1/V2 用)
- 11: 禁止设定

bit 9-8 : dos2 选择数字信号输出 2

- bit9, 8=
- 00: 无效
- 01: 规定速度输出
- 10: 禁止设定
- 11: 禁止设定

bit 7-3 :

未使用。请设定为 “0”。

bit 2 : ccu 丢步补偿、过冲补偿 补偿量设定单位

- 0: 静态电流 % 1: 静态电流 0.01%

bit 1 : lmc3 丢步补偿方式 3

在圆弧象限切换中突起较大时进行此设定。

- 0: 停止 1: 起动

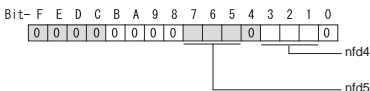
关联参数 : SV016、SV041、SV085、SV086

bit 0 :

未使用。请设定为 “0”。

【#2283】 SV083 SSF6 伺服功能 6

选择伺服功能。
各 bit 分别对应不同功能。
转换为 HEX (16 进制) 后进行设定。



bit F-8 :

未使用。请设为 “0”。

bit 7-5 : nfd5 陷波滤波器 5 的深度

设定陷波滤波器 5 (SV088) 的滤波器深度。

bit 7, 6, 5 =
000: $-\infty$
001: -18.1 [dB]
010: -12.0 [dB]
011: -8.5 [dB]
100: -6.0 [dB]
101: -4.1 [dB]
110: -2.5 [dB]
111: -1.2 [dB]

bit 4 :

未使用。请设为 “0”。

bit 3-1 : nfd4 陷波滤波器 4 的深度

设定陷波滤波器 4 (SV087) 的滤波器深度。

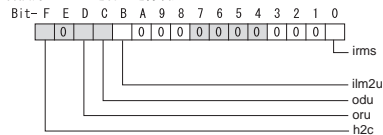
bit 3, 2, 1 =
000: $-\infty$
001: -18.1 [dB]
010: -12.0 [dB]
011: -8.5 [dB]
100: -6.0 [dB]
101: -4.1 [dB]
110: -2.5 [dB]
111: -1.2 [dB]

bit 0 :

未使用。请设为 “0”。

【#2284】 SV084 SSF7 伺服功能 7

设定伺服功能。
各 bit 分别对应不同功能。
转换为 HEX (16 进制) 进行设定。



bit F: h2c HAS 控制取消量

0: 1/4 (标准) 1: 1/2

关联参数: SV034/bit1

bit E :

未使用。请设为 “0”。

bit D : oru 过行程宽度单位 (MDS-D/DH、MDS-DM)

0: mm (一般设定) 1: μ m
尚不支持 MDS-D-SVJ3 系列。

bit C : odu 误差过大检测宽度单位 (MDS-D/DH、MDS-DM)

0: mm (一般设定) 1: μ m
尚不支持 MDS-D-SVJ3 系列。

bit B : ilm2u 特殊控制・电流限制值 (SV014) 设定单位

0: 静态电流 % (一般设定) 1: 静态电流 0.01%

bit A-1 :

未使用。请设为 “0”。

bit 0 : irms 电机电流显示

0: 电机 q 轴电流显示 (一般) 1: 电机实效电流显示

11 参数 伺服参数

【#2285】 SV085 LMCK 丢步补偿 3 弹性常数

在选择了丢步补偿类型 3 时，设定机械系弹性常数。
未使用时请设为“0”。

关联参数：SV016、SV041、SV082/bit2.1、SV086

—— 设定范围 ——

0 ~ 32767 (0.01%/ μm)

【#2286】 SV086 LMCc 丢步补偿 3 粘性系数

在选择了丢步补偿类型 3 时，设定机械系粘性系数。
未使用时请设为“0”。

关联参数：SV016、SV041、SV082/bit2.1、SV085

—— 设定范围 ——

0 ~ 32767 (0.01% $\cdot \text{s/mm}$)

【#2287】 SV087 FHz4 陷波滤波器频率 4

机床发生振动时，设定希望抑制的振动频率。
(请勿设定为 80 以下)
不使用时，请设为“0”。

相关参数：SV083/bit3-1、SV115

—— 设定范围 ——

0 ~ 2250 (Hz)

【#2288】 SV088 FHz5 陷波滤波器频率 5

机床发生振动时，设定希望抑制的振动频率。
(请勿设定为 80 以下)
不使用时，请设为“0”。

相关参数：SV083/bit7-5、SV115

—— 设定范围 ——

0 ~ 2250 (Hz)

【#2289】 SV089

未使用。请设为“0”。

【#2290】 SV090

未使用。请设为“0”。

【#2291】 SV091 LMC4G 丢步补偿 4 增益

与 LMC 补偿类型 3 同时使用。监视轨迹追踪延迟并对其进行补偿。因此，即使机械摩擦量因机械老化而异，也可将轨迹追踪延迟控制到最小。请设定为丢步补偿量 (SV016) \times 5 (动摩擦扭矩的 10%)。增大设定值虽可提高圆弧极限切换部分的精度，但容易发生振动。

—— 设定范围 ——

0 ~ 20000 (静态电流 0.01%)

【#2292】 SV092

未使用。请设为“0”。

【#2293】 SV093

未使用。请设为“0”。

【#2294】 SV094 MPV 磁极位置异常检测速度

在磁极位置检测功能中，监视位置指令停止时的指令速度和电机速度。如有异常，则检测出磁极位置异常报警 (3E)。设定位置指令停止时的指令速度和电机速度的异常检测等级。
一般电机和直线电机的设定单位不同，敬请注意。

<< 一般电机时 >>

将指令速度异常检测等级设为“0”，则在速度为 10r/min 时，检测到磁极位置异常报警 (3E)。

请设定为标准值“10”。

设定后如果电机转速超过 100r/min，则检测到磁极位置异常报警 (3E)。

<< 直线电机时 >>

将指令电机速度等级设为“0”时，则在速度为 1mm/s 时，检测到磁极位置异常 (3E)。

请设定为标准值“10”。

设定后如果电机速度超过 10mm/s，则检测到磁极位置异常报警 (3E)。

—— 设定范围 ——

0 ~ 31999

<< 一般电机时 >>

10000 位，1000 位 ----- 指令速度异常检测等级 (10r/min)

100 位，10 位，1 位 --- 电机速度异常检测等级 (10r/min)

<< 直线电机时 >>

10000 位，1000 位 ----- 指令速度异常检测等级 (1mm/s)

100 位，10 位，1 位 --- 电机速度异常检测等级 (1mm/s)

11 参数

伺服参数

【#2295】	SV095 ZUPD 垂直轴上拉距离
当垂直轴上拉功能有效时，需要调整上拉距离时设定此参数。设定为 0、且上拉功能有效时，当使用的是旋转电机，则上拉距离为电机端的 8/1000 转大小，当使用的是直线电机，则上拉距离为 80[μ m]。	
相关参数： SV032：决定上拉方向。设定为 0 时，不进行上拉控制。 SV033/bitE：启动上拉功能。 SV048：设定防止轴下落的时间。设定为“0”时，不进行上拉控制。	
--- 设定范围 --- 0 ~ 2000 (μ m)	
【#2296】	SV096
未使用。请设为“0”。	
【#2297】	SV097
未使用。请设为“0”。	
【#2298】	SV098
未使用。请设为“0”。	
【#2299】	SV099
未使用。请设为“0”。	
【#2300】	SV100
未使用。请设为“0”。	
【#2301】	SV101 TMA1 OMR-FF 移动平均过滤器时间常数 1
设定 OMR-FF 控制时的移动平均过滤器时间常数。 标准设定值为“88”。 未使用 OMR-FF 控制时，请设为“0”。	
--- 设定范围 --- 0 ~ 711 (0.01ms)	
【#2302】	SV102 TMA2 OMR-FF 移动平均过滤器时间常数 2
设定 OMR-FF 控制时的移动平均过滤器时间常数。 标准设定值为“88”。 未使用 OMR-FF 控制时，请设为“0”。	
--- 设定范围 --- 0 ~ 711 (0.01ms)	
【#2303】	SV103
未使用。请设为“0”。	
【#2304】	SV104 FFR0 OMR-FF G0 用内转补偿增益
设定 OMR-FF 控制时的内转补偿量（驱动侧前馈增益）。 在 OMR-FF 控制中形状追随误差较大时，通过设定此参数进行调整。 增大设定值，形状追随误差会变小，但加速时的过冲会增大。 若在 G0 加速时发生振动，则减小设定值。 标准设定值为“10000”。 未使用 OMR-FF 控制时，请设为“0”。	
--- 设定范围 --- 0 ~ 20000 (0.01%)	
【#2305】	SV105 FFR1 OMR-FF G1 用内转补偿增益
设定 OMR-FF 控制时的内转补偿量（驱动侧前馈增益）。 在 OMR-FF 控制中形状追随误差较大时，通过设定此参数进行调整。 增大设定值，形状追随误差会变小，但加速时的过冲会增大。 另外，若在 G1 加速时发生振动，则减小设定值。 标准设定值为“10000”。 未使用 OMR-FF 控制时，请设为“0”。	
--- 设定范围 --- 0 ~ 20000 (0.01%)	
【#2306】	SV106 PGM OMR-FF 规范 Model 增益
设定 OMR-FF 控制时的规范 Model 增益（OMR-FF 时的位置相应）。 请设为和 SV003(PGN1) 相同的值。 进行微小圆弧等高速加工时，以及要改善轨迹误差时，请增大设定值。 若在加速时发生振动，则减小设定值。 未使用 OMR-FF 控制时，请设为“0”。	
--- 设定范围 --- 0 ~ 300(rad/s)	
【#2307】	SV107
未使用。请设为“0”。	
【#2308】	SV108
未使用。请设为“0”。	

【#2309】 SV109

未使用。请设为“0”。

【#2310】 SV110

未使用。请设为“0”。

【#2311】 SV111

未使用。请设为“0”。

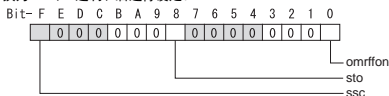
【#2312】 SV112 IFF OMR-FF 电流前馈增益

设定 OMR-FF 控制时的电流前馈率。
标准设定值为“10000”。
设为“0”与设为“10000(100%)”时相同。
未使用 OMR-FF 控制时，请设为“0”。

—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (0.01%)

【#2313】 SV113 SSF8 伺服功能 8

选择伺服功能。
对各 bit 分别分配了功能。
转换为 HEX(16 进制) 后进行设定。



bit F : ssc SLS(安全限制速度) 功能

0: 停止 1: 启动

bit E-9 :

未使用。请设为“0”。

bit 8 : sto 专用接线 ST0 功能

在使用专用接线 ST0 功能时进行设定。
0: 未使用专用接线 ST0 功能 1: 使用专用接线 ST0 功能

bit 7-1 :

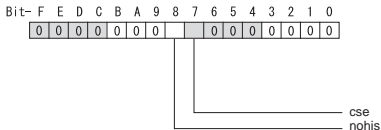
未使用。请设为“0”。

bit 0: omrffon OMR-FF 控制有效

0: 无效 1: 有效

【#2314】 SV114 SSF9 伺服功能 9

设定伺服功能。
各 bit 分别对应不同功能。
转换为 HEX(16 进制) 进行设定。



bit F-9 :

未使用。请设为“0”。

bit8: nohis NC-DRV 间通信异常报警 (34, 36, 38, 39) 的履历

C70 时, 请设为“1”。

0: 有效 1: 无效

bit7: cse 指令速度监视功能

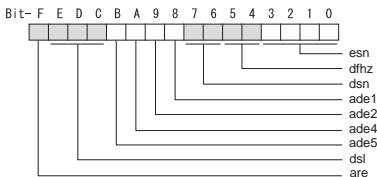
0: 通常设定 1: 有效

bit 6-0 :

未使用。请设为“0”。

【#2315】 SV115 SSF10 伺服功能 10

选择伺服功能。
各 bit 分别对应不同功能。
转换为 16 进制后进行设定。



bit F : are 陷波滤波器 5 自适应所有频率

本参数有效时，不管 SV115/bit4, 5 的设定如何，陷波滤波器 5 的实效频率自适应范围都不受限制。

0 : 无效 1 : 有效

bit E-C : dsl 陷波滤波器实效频率显示

切换驱动器监视画面的“AFLT 频率”显示，即可确认各陷波滤波器的实效频率。
如果所选陷波滤波器未使用，则显示为“0”。

bit E, D, C=

- 000 : 推定共振频率（通常显示）
- 001 : 陷波滤波器 1 的实效频率
- 010 : 陷波滤波器 2 的实效频率
- 011 : 陷波滤波器 3 的实效频率（一般显示为 1125Hz）
- 100 : 陷波滤波器 4 的实效频率
- 101 : 陷波滤波器 5 的实效频率
- 其他设定：禁止设定

bit B : ade5 陷波滤波器 5 / 自适应跟踪功能

0 : 无效 1 : 有效

bit A : ade4 陷波滤波器 4 / 自适应跟踪功能

0 : 无效 1 : 有效

bit 9 : ade2 陷波滤波器 2 / 自适应跟踪功能

0 : 无效 1 : 有效

bit 8 : ade1 陷波滤波器 1 / 自适应跟踪功能

0 : 无效 1 : 有效

bit 7-6 : dsn 推定共振频率显示的保持时间

设定驱动器监视画面“AFLT 频率”的推定共振频率显示的保持时间。

bit 7, 6=

- 00 : 4 秒
- 01 : 8 秒
- 10 : 12 秒
- 11 : 16 秒

bit 5-4 : dfhz 陷波滤波器频率范围

设定可自适应的陷波滤波器频率范围。对于自适应跟踪功能有效的陷波滤波器，在以参数设定值频率为中心的本设定范围内，如果存在推定共振频率，就使实效频率自适应这一频率。通常设定为“00”。

bit 5, 4=

- 00 : -10 ~ 10 [%]
- 01 : -20 ~ 20 [%]
- 10 : -30 ~ 30 [%]
- 11 : -40 ~ 40 [%]

bit 3-0 : esn 共振频率检测灵敏度

设定共振频率的检测灵敏度。设定值越小越能检测出较小等级的振动因素，但会导致陷波滤波器频繁重复执行自适应动作。通常设定为“0”。

0 : 通常设定（与设定为 A 时的灵敏度相同） 1 : 高灵敏度 ~ F : 低灵敏度

【#2316】 SV116 SSF11 伺服功能 11

未使用。请设为“0000”。

【#2317(PR)】 SV117 RNG1ex 扩展子侧编码器分辨率

使用高精度 2 进制分辨率编码器时，在 SV117（上位），SV019（下位）的 4 字节数据中用脉冲 4(p) 单位设定脉冲数。

将 SV117 设为 0 时，SV019 的设定单位为 (kp)。

详情请参考 SV019。

相关参数：SV019、SV020、SV118

—— 设定范围 ——
-1 ~ 32767

11 参数 伺服参数

【#2318 (PR)】 SV118 RNG2ex 扩展主侧编码器分辨率

使用高精度 2 进制分辨率编码器时，在 SV118 (上位)，SV020 (下位) 的 4 字节数据中用脉冲 4 (p) 单位设定脉冲数。
将 SV118 设为 0 时，SV020 的设定单位为 (kp)。
详情请参考 SV020。

相关参数：SV019、SV020、SV117

—— 设定范围 ——
-1 ~ 32767

【#2319】 SV119

未使用。请设为 “0”。

【#2320】 SV120

未使用。请设为 “0”。

【#2321】 SV121

未使用。请设为 “0”。

【#2322】 SV122

未使用。请设为 “0”。

【#2323】 SV123

未使用。请设为 “0”。

【#2324】 SV124

未使用。请设为 “0”。

【#2325】 SV125

未使用。请设为 “0”。

【#2326】 SV126

未使用。请设为 “0”。

【#2327】 SV127

未使用。请设为 “0”。

【#2328】 SV128

未使用。请设为 “0”。

【#2329】 SV129 Kwf 同期控制前馈控制滤波器频率

设定高速同期攻丝控制时的加速度前馈滤波器频率。标准设定值为 600。

相关参数：SV244

—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (rad/s)

【#2330 (PR)】 SV130 RPITS 基本参考标记间隔

设定绝对位置光栅尺的基本参考标记间隔。不使用绝对位置光栅尺时，请设为 “0”。
设定时应使基本参考标记间隔 (SV130) 与辅助间隔 (SV131) 符合规定的关系。如设定不符，则发生初始参数异常 (37 号报警)。

(SV130 × 1000) / SV131 的商在 4 以上、且没有余数。

相关参数：SV081/bit7, 3、SV131、SV134 ~ SV137

—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (mm)

【#2331 (PR)】 SV131 DPITS 参照标记辅助间隔

设定绝对位置光栅尺中参考标记的辅助间隔。不使用绝对位置光栅尺时，请设为 “0”。
设定时应使基本参考标记间隔 (SV130) 与辅助间隔 (SV131) 符合规定的关系。如设定不符，则发生初始参数异常 (37 号报警)。

(SV130 × 1000) / SV131 的商在 4 以上、且没有余数。

相关参数：SV081/bit7, 3、SV130、SV134 ~ SV137

—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (μm)

【#2332】 SV132

未使用。请设为 “0”。

【#2333】 SV133

未使用。请设为 “0”。

在使用绝对位置光栅尺时，执行绝对位置检查功能时设定。
在绝对位置检查初始设定（设定 SV137:RAER=-1）时，请设定为绝对位置检查初始设定警告 A3 熄灭后，下述 NC 驱动单元监视中显示的值。

SV134=Rn, SV135=Pn, SV136=MP0S

基准点设定完成后，警告 A3 熄灭。
使绝对位置检查功能有效，需将 SV081/bit3 设为 1、并需要电池选配功能。

相关参数：SV081/bit3, 7、SV130、SV131、SV134 ~ SV137

— 设定范围 —
-32768 ~ 32767

在使用绝对位置光栅尺时，执行绝对位置检查功能时设定。
在绝对位置检查初始设定（设定 SV137:RAER=-1）时，请设定为绝对位置检查初始设定警告 A3 熄灭后，下述 NC 驱动单元监视中显示的值。

SV134=Rn, SV135=Pn, SV136=MP0S

基准点设定完成后，警告 A3 熄灭。
使绝对位置检查功能有效，需将 SV081/bit3 设为 1、并需要电池选配功能。

相关参数：SV081/bit3, 7、SV130、SV131、SV134 ~ SV137

— 设定范围 —
-32768 ~ 32767

在使用绝对位置光栅尺时，执行绝对位置检查功能时设定。
在绝对位置检查初始设定（设定 SV137:RAER=-1）时，请设定为绝对位置检查初始设定警告 A3 熄灭后，下述 NC 驱动单元监视中显示的值。

SV134=Rn, SV135=Pn, SV136=MP0S

基准点设定完成后，警告 A3 熄灭。
使绝对位置检查功能有效，需将 SV081/bit3 设为 1、并需要电池选配功能。

相关参数：SV081/bit3, 7、SV130、SV131、SV134 ~ SV137

— 设定范围 —
-32768 ~ 32767

设定在使用了绝对位置光栅尺的绝对位置比较功能中，绝对位置与通过电机编码器创建的基准点位置数据的允许偏差。偏差超过该允许值时，判断为通过绝对位置创建的基准点错误，发生报警 42。
标准设定值为“基本参照标记间隔（SV130）/4”。
设定 SV137=0 时的动作与标准设定时的动作相同。
设定 SV137=-1 时，进入绝对位置比较初始设定模式，在 NC 驱动单元监视中显示 SV134 ~ SV136 的设定值。
要使绝对位置检查功能有效，需将 SV081/bit3 设为 1，并需具有电池选项功能。
设定 SV137=32767 时，绝对位置比较功能无效。

相关参数：SV081/bit3, 7、SV130、SV131、SV134 ~ SV136

— 设定范围 —
-1 ~ 32767 (mm)

未使用。请设为“0”。

设定无信号 2（报警 21）的特殊检测宽度。
对于矩形波信号输出直线光栅尺，即使电机侧检测器反馈超过本参数设定值，如果机械侧反馈没有变化，则检测出无信号 2（报警 21）。
设为“0”时，在 15 μ m 以上时进行检测。
MDS-D-SVJ3 时，本参数的设定无效，检测宽度固定为 15 μ m。

— 设定范围 —
0 ~ 32767 (μ m)

未使用。请设为“0”。

设定 SLS（安全限制速度）功能中的机床安全限制速度。
在低于下述设定值的范围内设定。
直线轴：2000 mm/min 以下
旋转轴：18000 $^{\circ}$ /min (50r/min) 以下
未使用时，请设为“0”。

相关参数：SV033/bitD、SV113/bitF、SV239

— 设定范围 —
0 ~ 18000 (mm/min) 或 ($^{\circ}$ /min)
但在 SV033/bitD=1 时，设定范围为 -32768 ~ 32767 (100mm/min) 或 (100 $^{\circ}$ /min)

【#2439】 SV239 SSCRPM 安全限制转速

设定 SLS (安全限制速度) 功能中的电机安全限制转速。
设定满足以下条件的值。
对于一般电机和直线电机, 设定方法和设定单位不同, 敬请注意。

<< 使用一般电机时 >>
 $SV239 = (SP238/360) \times (SP061/SP057)$
但如果计算结果为 0, 则设为 “1”。

<< 使用直线电机时 >>
 $SV239 = SP238/360$
但如果计算结果为 0, 则设为 “1”。

未使用时, 请设为 “0”。

—— 设定范围 ——

一般电机时: $0 \sim 32767$ (r/min)

直线电机时: $0 \sim 32767$ (mm/s)

【#2440~2443】 SV240 - SV243

未使用。请设为 “0”。

【#2444 (PR)】 SV244 DUNIT 驱动单元间的通信插补单位

设定高速同期攻丝控制时的驱动单元间通信插补单位。
设为 “0” 时, 视为设定 20 ($0.05 \mu m$)。

关联参数: SV129

—— 设定范围 ——

$0 \sim 2000$ (1/ μm)

【#2445~2456】 SV245 - SV256

未使用。请设为 “0”。

5. 主轴参数

请在设定表中带有 (PR) 标记的参数之后, 关闭 NC 电源。重新接通电源后方可生效。

(注) 此报警说明通用于 M700V/M70V/E70 系列。

在编写本说明书时, 假定所有选项功能均已附加
根据使用的情况请确认机床厂发行的规格书。

【#3001】 slimt1 极限转速 (齿轮 : 00)

设定在选择齿轮 00 时, 对应电机最高转速的主轴转速。
设定模拟主轴控制中 S 模拟输出 =10V 时的主轴转速。

—— 设定范围 ——
0 ~ 99999 (r/min)

【#3002】 slimt2 极限转速 (齿轮 : 01)

设定在选择齿轮 01 时, 对应电机最高转速的主轴转速。
设定模拟主轴控制中 S 模拟输出 =10V 时的主轴转速。

—— 设定范围 ——
0 ~ 99999 (r/min)

【#3003】 slimt3 极限转速 (齿轮 : 10)

设定在选择齿轮 10 时, 对应电机最高转速的主轴转速。
设定模拟主轴控制中 S 模拟输出 =10V 时的主轴转速。

—— 设定范围 ——
0 ~ 99999 (r/min)

【#3004】 slimt4 极限转速 (齿轮 : 11)

设定在选择齿轮 11 时, 对应电机最高转速的主轴转速。
设定模拟主轴控制中 S 模拟输出 =10V 时的主轴转速。

—— 设定范围 ——
0 ~ 99999 (r/min)

【#3005】 smax1 最高转速 (齿轮 : 00)

设定在选择齿轮 00 时实际指令的主轴最高转速。
设定时必须满足 $smax1(\#3005) \leq slimit1(\#3001)$ 。
比较 S 指令值与齿轮档 1 ~ 4 的大小, 自动输出主轴齿轮换挡指令。

—— 设定范围 ——
0 ~ 99999 (r/min)

【#3006】 smax2 最高转速 (齿轮 : 01)

设定在选择齿轮 01 时实际指令的主轴最高转速。
设定时必须满足 $smax2(\#3006) \leq slimit2(\#3002)$ 。
比较 S 指令值与齿轮档 1 ~ 4 的大小, 自动输出主轴齿轮换挡指令。

—— 设定范围 ——
0 ~ 99999 (r/min)

【#3007】 smax3 最高转速 (齿轮 : 10)

设定在选择齿轮 10 时实际指令的主轴最高转速。
设定时必须满足 $smax3(\#3007) \leq slimit3(\#3003)$ 。
比较 S 指令值与齿轮档 1 ~ 4 的大小, 自动输出主轴齿轮换挡指令。

—— 设定范围 ——
0 ~ 99999 (r/min)

【#3008】 smax4 最高转速 (齿轮 : 11)

设定在选择齿轮 11 时实际指令的主轴最高转速。
设定时必须满足 $smax4(\#3008) \leq slimit4(\#3004)$ 。
比较 S 指令值与齿轮档 1 ~ 4 的大小, 自动输出主轴齿轮换挡指令。

—— 设定范围 ——
0 ~ 99999 (r/min)

【#3009】 ssift1 换挡转速 (齿轮 : 00)

设定处于齿轮 00 状态时用于换挡的主轴转速。
(注) 设为最大值, 则在齿轮换挡时可能导致齿轮缺损, 敬请注意。

—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (r/min)

【#3010】 ssift2 换挡转速 (齿轮 : 01)

设定处于齿轮 01 状态时用于换挡的主轴转速。
(注) 设为最大值, 则在齿轮换挡时可能导致齿轮缺损, 敬请注意。

—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (r/min)

【#3011】 ssift3 换挡转速 (齿轮 : 10)

设定处于齿轮 10 状态时用于换挡的主轴转速。
(注) 设为最大值, 则在齿轮换挡时可能导致齿轮缺损, 敬请注意。

—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (r/min)

11 参数

主轴参数

【#3012】 ssift4 换挡转速（齿轮：11）

设定处于齿轮 11 状态时用于换挡的主轴转速。
（注）设为最大值，则在齿轮换挡时可能导致齿轮缺损，敬请注意。
—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (r/min)

【#3013】 stap1 同期攻丝第 1 段转速（齿轮：00）

设定在选择齿轮 00 时的同期攻丝多段加减速控制中，从第 1 段切换到第 2 段的速度。
第 1 段的直线加减速控制的斜率由 stap1(#3013) 和 stapt1(#3017) 的比决定。
第 2 段起没有设定或者其斜率大于第 1 段时，对于 stap1 以上的转速，也采用和第 1 段相同的斜率进行加减速控制。
—— 设定范围 ——
0 ~ 99999 (r/min)

【#3014】 stap2 同期攻丝第 1 段转速（齿轮：01）

设定在选择齿轮 01 时的同期攻丝多段加减速控制中，从第 1 段切换到第 2 段的速度。
第 1 段的直线加减速控制的斜率由 stap2(#3014) 和 stapt2(#3018) 的比决定。
第 2 段起没有设定或者其斜率大于第 1 段时，对于 stap2 以上的转速，也采用和第 1 段相同的斜率进行加减速控制。
—— 设定范围 ——
0 ~ 99999 (r/min)

【#3015】 stap3 同期攻丝第 1 段转速（齿轮：10）

设定在选择齿轮 10 时的同期攻丝多段加减速控制中，从第 1 段切换到第 2 段的速度。
第 1 段的直线加减速控制的斜率由 stap3(#3015) 和 stapt3(#3019) 的比决定。
第 2 段起没有设定或者其斜率大于第 1 段时，对于 stap3 以上的转速，也采用和第 1 段相同的斜率进行加减速控制。
—— 设定范围 ——
0 ~ 99999 (r/min)

【#3016】 stap4 同期攻丝第 1 段转速（齿轮：11）

设定在选择齿轮 11 时的同期攻丝多段加减速控制中，从第 1 段切换到第 2 段的速度。
第 1 段的直线加减速控制的斜率由 stap4(#3016) 和 stapt4(#3020) 的比决定。
第 2 段起没有设定或者其斜率大于第 1 段时，对于 stap4 以上的转速，也采用和第 1 段相同的斜率进行加减速控制。
—— 设定范围 ——
0 ~ 99999 (r/min)

【#3017】 stapt1 同期攻丝第 1 段加减速时间常数（齿轮：00）

设定在选择齿轮 00 时的同期攻丝第 1 段直线加减速控制的时间常数。（直线加减速方式）
—— 设定范围 ——
1 ~ 5000 (ms)

【#3018】 stapt2 同期攻丝第 1 段加减速时间常数（齿轮：01）

设定在选择齿轮 01 时的同期攻丝第 1 段直线加减速控制的时间常数。（直线加减速方式）
—— 设定范围 ——
1 ~ 5000 (ms)

【#3019】 stapt3 同期攻丝第 1 段加减速时间常数（齿轮：10）

设定在选择齿轮 10 时的同期攻丝第 1 段直线加减速控制的时间常数。（直线加减速方式）
—— 设定范围 ——
1 ~ 5000 (ms)

【#3020】 stapt4 同期攻丝第 1 段加减速时间常数（齿轮：11）

设定在选择齿轮 11 时的同期攻丝第 1 段直线加减速控制的时间常数。（直线加减速方式）
—— 设定范围 ——
1 ~ 5000 (ms)

【#3021】

未使用。请设为“0”。

【#3022】 sgear 编码器齿轮比

选择在模拟主轴控制中，向 NC 输入 ABZ 脉冲输出编码器反馈时，主轴编码器与主轴的减速比。
0 : 1/1
1 : 1/2
2 : 1/4
3 : 1/8
—— 设定范围 ——
0 ~ 3

【#3023】 smini 最低转速

设定主轴最低转速。
即使 S 指令值小于此设定值，主轴仍以此转速运行。
—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (r/min)

11 参数 主轴参数

【#3024 (PR)】 sout 主轴连接接口

设定与主轴驱动单元的连接方式。

- 0: 无连接单元
- 1: 光数字通信 (三菱主轴驱动单元)
- 2 ~ 5: S 模拟 (模拟主轴驱动单元)

—— 设定范围 ——

0 ~ 5

【#3025】 enc-on 主轴编码器

设定主轴编码器的连接规格。

- 0: 模拟主轴, 无与 NC 连接的编码器反馈
- 1: 拟主轴, 有与 NC 连接的编码器反馈
- 2: 三菱主轴驱动单元

—— 设定范围 ——

0 ~ 2

【#3026】 cs_ori 定向时的线圈切换选择

选择进行线圈切换的主轴电机在定向时的线圈控制。

- 0: 根据 NC 发出的指令进行线圈切换。(按照参数 #1239/bit0 的设定)
- 1: 固定为 L 线圈

【#3027】 cs_syn 主轴同期控制时的线圈切换

选择进行线圈切换的主轴电机在主轴同期控制时的线圈控制。

- 0: 根据 NC 发出的指令进行线圈切换。(按照参数 #1239/bit0 的设定)
- 1: 固定为 H 线圈

【#3028】 sprcmm 攻丝循环 M 指令选择

设定攻丝循环时的主轴正转 / 反转指令的 M 代码。

前 3 位: 设定主轴正转指令的 M 代码。

后 3 位: 设定主轴反转指令的 M 代码。

但在设为“0”时, 视为设定“3004”(主轴正转指令的“M 代码=3”, 主轴反转指令的“M 代码=4”)。

—— 设定范围 ——

0 ~ 999999

【#3029】 tapsel 非同期攻丝齿轮选择

在对进行齿轮切换的主轴进行的非同期攻丝控制中, 在选择齿轮时与 S 指令作比较的速度。

0: 同期攻丝第 1 段转速 (stap) —— 不使用多段加减速。

1: 最高速度 (smax) —— 使用多段加减速控制。

本参数仅在“#1272 ext08/bit1=1”时有效。

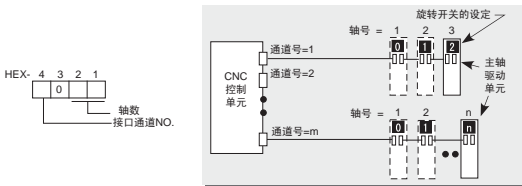
【#3030】

未使用。请设为“0”。

【#3031 (PR)】 smcp_no 驱动单元 I/F 通道 No. (主轴)

设定连接主轴驱动单元的 CNC 控制单元的驱动单元接口通道号, 及分别是各通道的第几轴。

使用 4 位 16 进制数进行设定。



HEX-4 : 驱动单元接口通道号

HEX-3 : 未使用。请设为“0”。

HEX-2, 1 : 轴 No.

模拟主轴情况下, 请设为“0000”。

—— 设定范围 ——

0000, 1001 ~ 1010, 2001 ~ 2010

—MDS-DM2-SPV2/SPV3 系列时

驱动单元上无轴号选择用旋转开关。主轴的轴号固定为第 1 轴, 因此将轴数 (后 2 位) 部分设为“01”。

【#3032】

未使用。请设为“0”。

【#3035 (PR)】 spunit 输出单位选择

设定与主轴驱动单元通信时使用的数据单位。

NC 与主轴驱动单元的通信数据、主轴移动数据的单位均使用此设定。标准设定为 B (0.001deg), 但在进行主轴 C 轴控制时, 设定为和“#1004 ctrl_unit”相同的值。

B: 0.001deg (1 μm)

C: 0.0001deg (0.1 μm)

D: 0.00001deg (10nm)

E: 0.000001deg (1nm)

11 参数

主轴参数

【#3037】 taps21 同期攻丝第2段转速（齿轮：00）

设定在选择齿轮 00 时的同期攻丝多段加减速控制中，从第 2 段切换到第 3 段时的速度。
第 2 段直线加减速控制的斜率由 taps21(#3037) 与 tapt21(#3041) 的比决定。
无第 3 段设定，或第 3 段的斜率大于第 2 段时，对于 taps21 以上的转速，也用和第 2 段相同的斜率进行加减速控制。

—— 设定范围 ——
0 ~ 99999 (r/min)

【#3038】 taps22 同期攻丝第2段转速（齿轮：01）

设定在选择齿轮 01 时的同期攻丝多段加减速控制中，从第 2 段切换到第 3 段时的速度。
第 2 段直线加减速控制的斜率由 taps22(#3038) 与 tapt22(#3042) 的比决定。
无第 3 段设定，或第 3 段的斜率大于第 2 段时，对于 taps22 以上的转速，也用和第 2 段相同的斜率进行加减速控制。

—— 设定范围 ——
0 ~ 99999 (r/min)

【#3039】 taps23 同期攻丝第2段转速（齿轮：10）

设定在选择齿轮 10 时的同期攻丝多段加减速控制中，从第 2 段切换到第 3 段时的速度。
第 2 段直线加减速控制的斜率由 taps23(#3039) 与 tapt23(#3043) 的比决定。
无第 3 段设定，或第 3 段的斜率大于第 2 段时，对于 taps23 以上的转速，也用和第 2 段相同的斜率进行加减速控制。

—— 设定范围 ——
0 ~ 99999 (r/min)

【#3040】 taps24 同期攻丝第2段转速（齿轮：11）

设定在选择齿轮 11 时的同期攻丝多段加减速控制中，从第 2 段切换到第 3 段时的速度。
第 2 段直线加减速控制的斜率由 taps24(#3040) 与 tapt24(#3044) 的比决定。
无第 3 段设定，或第 3 段的斜率大于第 2 段时，对于 taps24 以上的转速，也用和第 2 段相同的斜率进行加减速控制。

—— 设定范围 ——
0 ~ 99999 (r/min)

【#3041】 tapt21 同期攻丝第2段加减速时间常数（齿轮：00）

设定在选择齿轮 00 时，同期攻丝第 2 段直线加减速控制的时间常数。

—— 设定范围 ——
1 ~ 5000 (ms)

【#3042】 tapt22 同期攻丝第2段加减速时间常数（齿轮：01）

设定在选择齿轮 01 时，同期攻丝第 2 段直线加减速控制的时间常数。

—— 设定范围 ——
1 ~ 5000 (ms)

【#3043】 tapt23 同期攻丝第2段加减速时间常数（齿轮：10）

设定在选择齿轮 10 时，同期攻丝第 2 段直线加减速控制的时间常数。

—— 设定范围 ——
1 ~ 5000 (ms)

【#3044】 tapt24 同期攻丝第2段加减速时间常数（齿轮：11）

设定在选择齿轮 11 时，同期攻丝第 2 段直线加减速控制的时间常数。

—— 设定范围 ——
1 ~ 5000 (ms)

【#3045】 tapt31 同期攻丝第3段加减速时间常数（齿轮：00）

设定在选择齿轮 00 时，同期攻丝第 3 段直线加减速控制的时间常数。
第 3 段直线加减速控制的斜率由 slimit1(#3001) 与 tapt31(#3045) 的比决定。

—— 设定范围 ——
1 ~ 5000 (ms)

【#3046】 tapt32 同期攻丝第3段加减速时间常数（齿轮：01）

设定在选择齿轮 01 时，同期攻丝第 3 段直线加减速控制的时间常数。
第 3 段直线加减速控制的斜率由 slimit2(#3002) 与 tapt32(#3046) 的比决定。

—— 设定范围 ——
1 ~ 5000 (ms)

【#3047】 tapt33 同期攻丝第3段加减速时间常数（齿轮：10）

设定在选择齿轮 10 时，同期攻丝第 3 段直线加减速控制的时间常数。
第 3 段直线加减速控制的斜率由 slimit3(#3003) 与 tapt33(#3047) 的比决定。

—— 设定范围 ——
1 ~ 5000 (ms)

【#3048】 tapt34 同期攻丝第3段加减速时间常数（齿轮：11）

设定在选择齿轮 11 时，同期攻丝第 3 段直线加减速控制的时间常数。
第 3 段直线加减速控制的斜率由 slimit4(#3004) 与 tapt34(#3048) 的比决定。

—— 设定范围 ——
1 ~ 5000 (ms)

11 参数

主轴参数

【#3049】 spt 主轴同期加减速时间常数

设定主轴同期控制时的加减速时间常数。
加减速控制的斜率由与极限转速 (slimit) 的比决定。请对基准轴和同期轴设定相同的值。
多段加减速控制第 2 段起的时间常数为以本设定值为基准的倍率设定。

--- 设定范围 ---
0 ~ 9999 (ms)

【#3050】 sprlv 主轴同期转速到达等级

设定主轴同期控制中，基准主轴与同期主轴的速度差值等级。同期主轴侧的设定有效。速度差在设定等级以下时，接通主轴转速同期完成信号。

--- 设定范围 ---
0 ~ 4095 (pulse) (1pulse=0.088°)

【#3051】 spplv 主轴相位同期到达等级

设定主轴相位同期控制中，基准主轴、同期主轴的相位差等级。同期主轴侧的设定有效。相位差在设定等级以下时，接通主轴相位同期完成信号。

--- 设定范围 ---
0 ~ 4095 (pulse) (1pulse=0.088°)

【#3052】 spplr 主轴电机主轴相对极性

设定主轴电机与主轴的相对极性。
0: 正极性 (电机 CW 旋转时主轴 CW 旋转)
1: 负极性 (电机 CW 旋转时主轴 CCW 旋转)

--- 设定范围 ---
0000/0001 (HEX)

【#3053】 sppst 主轴编码器 Z 相位位置

设定从主轴基准位置到主轴侧编码器 Z 相的偏差量。
以从主轴正面的顺时针方向为正方向，计算偏差量。

--- 设定范围 ---
0 ~ 359999 (1/1000°)

【#3054】 sptc1 主轴同期多段加减速切换速度 1

设定在主轴同期多段加减速控制中，从第 1 段切换到第 2 段的速度。
请对基准轴和同期轴设定相同的值。
不希望进行段的切换时，请设定为极限转速 (slimit) 以上的值。

--- 设定范围 ---
0 ~ 99999 (r/min)

【#3055】 sptc2 主轴同期多段加减速切换速度 2

设定在主轴同期多段加减速控制中，从第 2 段切换到第 3 段的速度。
请对基准轴和同期轴设定相同的值。
不希望进行段的切换时，请设定为极限转速 (slimit) 以上的值。

--- 设定范围 ---
0 ~ 99999 (r/min)

【#3056】 sptc3 主轴同期多段加减速切换速度 3

设定在主轴同期多段加减速控制中，从第 3 段切换到第 4 段的速度。
请对基准轴和同期轴设定相同的值。
不希望进行段的切换时，请设定为极限转速 (slimit) 以上的值。

--- 设定范围 ---
0 ~ 99999 (r/min)

【#3057】 sptc4 主轴同期多段加减速切换速度 4

设定在主轴同期多段加减速控制中，从第 4 段切换到第 5 段的速度。
请对基准轴和同期轴设定相同的值。
不希望进行段的切换时，请设定为极限转速 (slimit) 以上的值。

--- 设定范围 ---
0 ~ 99999 (r/min)

【#3058】 sptc5 主轴同期多段加减速切换速度 5

设定在主轴同期多段加减速控制中，从第 5 段切换到第 6 段的速度。
请对基准轴和同期轴设定相同的值。
不希望进行段的切换时，请设定为极限转速 (slimit) 以上的值。

--- 设定范围 ---
0 ~ 99999 (r/min)

【#3059】 sptc6 主轴同期多段加减速切换速度 6

设定在主轴同期多段加减速控制中，从第 6 段切换到第 7 段的速度。
请对基准轴和同期轴设定相同的值。
不希望进行段的切换时，请设定为极限转速 (slimit) 以上的值。

--- 设定范围 ---
0 ~ 99999 (r/min)

【#3060】 sptc7 主轴同期多段加减速切换速度 7

设定在主轴同期多段加减速控制中，从第 7 段切换到第 8 段的速度。
请对基准轴和同期轴设定相同的值。
不希望进行段的切换时，请设定为极限转速 (slimit) 以上的值。

--- 设定范围 ---
0 ~ 99999 (r/min)

11 参数 主轴参数

【#3061】 spdiv1 切换速度 1 的时间常数倍率

以对主轴同期加减速时间常数 (spt) 的倍率, 设定主轴同期多段加减速控制中, 速度在切换速度 1 (sptc1) 以上时所用的加减速时间常数。

--- 设定范围 ---
0 ~ 127

【#3062】 spdiv2 切换速度 2 的时间常数倍率

以对主轴同期加减速时间常数 (spt) 的倍率, 设定主轴同期多段加减速控制中, 速度在切换速度 2 (sptc2) 以上时所用的加减速时间常数。

--- 设定范围 ---
0 ~ 127

【#3063】 spdiv3 切换速度 3 的时间常数倍率

以对主轴同期加减速时间常数 (spt) 的倍率, 设定主轴同期多段加减速控制中, 速度在切换速度 3 (sptc3) 以上时所用的加减速时间常数。

--- 设定范围 ---
0 ~ 127

【#3064】 spdiv4 切换速度 4 的时间常数倍率

以对主轴同期加减速时间常数 (spt) 的倍率, 设定主轴同期多段加减速控制中, 速度在切换速度 4 (sptc4) 以上时所用的加减速时间常数。

--- 设定范围 ---
0 ~ 127

【#3065】 spdiv5 切换速度 5 的时间常数倍率

以对主轴同期加减速时间常数 (spt) 的倍率, 设定主轴同期多段加减速控制中, 速度在切换速度 5 (sptc5) 以上时所用的加减速时间常数。

--- 设定范围 ---
0 ~ 127

【#3066】 spdiv6 切换速度 6 的时间常数倍率

以对主轴同期加减速时间常数 (spt) 的倍率, 设定主轴同期多段加减速控制中, 速度在切换速度 6 (sptc6) 以上时所用的加减速时间常数。

--- 设定范围 ---
0 ~ 127

【#3067】 spdiv7 切换速度 7 的时间常数倍率

以对主轴同期加减速时间常数 (spt) 的倍率, 设定主轴同期多段加减速控制中, 速度在切换速度 7 (sptc7) 以上时所用的加减速时间常数。

--- 设定范围 ---
0 ~ 127

【#3068】 symtm1 相位同期开始确认时间

设定在进行相位同期控制前, 用于确认是否取得了同期的时间。
设为“0”时为 500ms。设为“100”以下时为 100ms。

--- 设定范围 ---
0 ~ 9999 (ms)

【#3069】 symtm2 相位同期结束确认时间

以转速位于到达范围内的时间, 设定主轴相位同期控制后的完成等待时间。
设为“0”时为 500ms。设为“100”以下时为 100ms。

--- 设定范围 ---
0 ~ 9999 (ms)

【#3070】 syprt 相位同期速度

以与指令速度的比率, 设定主轴相位同期控制时的同期主轴转速变化量。
设为“0”时, 变化量为 5%。

--- 设定范围 ---
0 ~ 100 (%)

【#3071 (PR)】 SscDrSelSp 速度监视主轴门选择

设定主轴属于速度监视的哪一门组。

0000: 属于门 1 组。
0001: 属于门 1 组。
0002: 属于门 2 组。
0003: 属于门 1, 2 组。

(注) “SP229/bitF=1”时, 速度监视功能有效。

--- 设定范围 ---
0000 ~ 0003 (HEX)

【#3072 (PR)】 Ssc Svof Filter Sp 速度监视伺服关闭中异常检测时间

设定伺服关闭中指令速度监视、反馈速度监视的异常检测时间。
当超出安全速度或安全转速的时间, 超过设定的异常检测时间时, 发出报警。
设为“0”时, 异常检测时间为 200 (ms)。

(注) 速度监视功能在“SP229/bitF=1”时有效。

--- 设定范围 ---
0 ~ 9999 (ms)

11 参数

主轴参数

【#3074】 GBsp 导衬主轴同期控制

设定基准主轴、G/B 主轴。

- 1 : 基准主轴
- 2 : 导衬主轴
- 0 : 其它

【#3101】 sp_t1 S 指令加减速时间常数 (齿轮 :00)

设定在选择齿轮 00 时的 S 指令 (速度运行模式) 加减速时间常数。设定到达最高转速 (smax1) 的直线加减速时间。设定为较短的时间常数, 以使加速时的电机扭矩始终保持饱和状态, 但如果在开始加速时发生异音、V 皮带的滑动, 需加长时间常数。

—— 设定范围 ——
0 ~ 30000 (ms)

【#3102】 sp_t2 S 指令加减速时间常数 (齿轮 :01)

设定在选择齿轮 01 时的 S 指令 (速度运行模式) 加减速时间常数。设定到达最高转速 (smax2) 的直线加减速时间。设定为较短的时间常数, 以使加速时的电机扭矩始终保持饱和状态, 但如果在开始加速时发生异音、V 皮带的滑动, 需加长时间常数。

—— 设定范围 ——
0 ~ 30000 (ms)

【#3103】 sp_t3 S 指令加减速时间常数 (齿轮 :10)

设定在选择齿轮 10 时的 S 指令 (速度运行模式) 加减速时间常数。设定到达最高转速 (smax3) 的直线加减速时间。设定为较短的时间常数, 以使加速时的电机扭矩始终保持饱和状态, 但如果在开始加速时发生异音、V 皮带的滑动, 需加长时间常数。

—— 设定范围 ——
0 ~ 30000 (ms)

【#3104】 sp_t4 S 指令加减速时间常数 (齿轮 :11)

设定在选择齿轮 11 时的 S 指令 (速度运行模式) 加减速时间常数。设定到达最高转速 (smax4) 的直线加减速时间。设定为较短的时间常数, 以使加速时的电机扭矩始终保持饱和状态, 但如果在开始加速时发生异音、V 皮带的滑动, 需加长时间常数。

—— 设定范围 ——
0 ~ 30000 (ms)

【#3105】 sut 速度到达范围

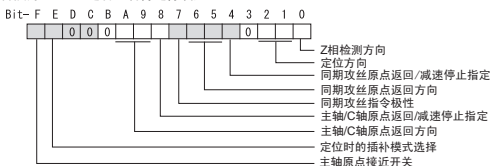
设定输出速度到达信号时, 与指令速度的速度偏差比例。
设为 “0” 时, 值为 15%。
相对指令速度的速度偏差小于 45r/min 时视为 45r/min。

—— 设定范围 ——
0 ~ 100 (%)

11 参数 主轴参数

【#3106】 zrn_typ 原点返回规格

选择原点返回规格。
各 bit 分别对应不同功能。
转换为 HEX (16 进制) 后再进行设定。



bit F : 主轴原点接近开关检测

0: 通常 1: 主轴原点接近开关检测有效

bit E : 定向时的控制模式选择

在执行定位时、增益过高而发生振动时, 选择非插补模式。

0: 插补模式 (使用插补模式增益 SP002)
1: 非插补模式 (使用非插补模式增益 SP001)

bit D-B :

未使用。请设定为“0”。

bit A-9 : 主轴 C 轴的原点返回方向

bit A, 9=
00 : 近转
01 : 正转
10 : 反转

bit 8 : 主轴 C 轴的原点返回

0: 与本公司以往系列兼容的动作 (在 C 轴切换的同时自动进行原点返回。)
1: 标准设定

bit 7 : 同期攻丝指令极性

0: 顺方向 1: 反方向 (主轴和电机直连时的标准设定)

bit 6-5 : 同期攻丝的原点返回方向

bit 6, 5=
00 : 近转
01 : 正转
10 : 反转

bit 4 : 同期攻丝的原点返回

0: 同期攻丝开始前进行自动原点返回 (攻丝相位核对)
1: 不进行原点返回, 立即开始同期攻丝

bit 3 :

未使用。请设定为“0”。

bit 2-1 : 定向方向

bit 2, 1=
00 : 近转
01 : 正转
10 : 反转

bit 0 : Z 相检测方向

0: 顺方向 1: 反方向

【#3107】 ori_spd 定位指令速度

设定定位指令时的主轴转速。

在主轴停止时以及沿与定位方向不同的方向进行主轴旋转时, 在暂停后以本速度执行定位。
如果轴旋转时主轴旋转的方向与定位方向相同, 则直接减速后定位, 本参数无意义。

--- 设定范围 ---
1 ~ 99999 (r/min)

【#3108】 ori_sft 定位位置偏移量

定位停止位置通常为 Z 相位置, 但可通过本参数的设定使停止位置移动。

在多点定位控制中, 根据本参数的设定值和 PLC 输入的多点定位位置数据的合计值决定停止位置。

--- 设定范围 ---
-35999 ~ 35999 (0.01°)

【#3109】 zdetspd Z 相检测速度

在接通电源后的第一个 S 指令, 以本参数设定的速度旋转, 直到 2 次检测出 Z 相。

“#3106/bitF=1” (主轴原点近接开关检测有效) 时, 同样会检测出近接开关。

(注) 主轴原点近接开关检测有效时, 定位 / 原点返回 (同期攻丝、主轴 C 轴) 的旋转方向按照 Z 相检测方向, 转速则按照 Z 相检测速度。

--- 设定范围 ---
1 ~ 99999 (r/min)

11 参数 主轴参数

【#3110】 tap_spd 同期攻丝原点返回速度

设定同期攻丝控制时的原点返回速度。

--- 设定范围 ---
1 ~ 99999 (r/min)

【#3111】 tap_sft 同期攻丝原点返回偏移量

设定同期攻丝控制时的原点返回偏移量。原点角度按照设定的角度从 Z 相作相应偏移。

--- 设定范围 ---
0 ~ 35999 (0.01°)

【#3112】 cax_spd 主轴 C 轴原点返回速度

设定主轴 C 轴控制时的原点返回速度。

--- 设定范围 ---
1 ~ 99999 (r/min)

【#3113】 cax_sft 主轴 C 轴原点返回偏移量

设定主轴 C 轴原点返回偏移量。原点角度按照设定的角度从 Z 相作相应偏移。

--- 设定范围 ---
0 ~ 359999 (0.001°)

【#3114】 cax_para_chg 主轴 /C 轴参数切换

主轴驱动系统中，只在 C 轴控制时使用主轴侧检测器等，希望在通常主轴控制和主轴 C 轴控制中变更检测器系统时，进行参数切换。C 轴控制时，对应的伺服轴的特定伺服参数在替换为主轴参数后有效。

0: 不切换
1: 切换

--- 设定范围 ---
0/1 (标准值: 0)

【#3115】 sp2_t1 定向及插补模式控制自动原点返回的时间常数 (齿轮 :00)

设定在选择齿轮 00 时的定向控制、C 轴控制、同期攻丝控制切换中，自动起动的原点返回控制 (#3106/bit4, 8) 所使用的直线加减速时间常数。斜率由与极限转速 (slimt1) 的比决定。请设定为相对于 S 指令加减速时间常数 (sp_t1) 来说足够大的值，以防止输出扭矩饱和。手动进行 C 轴原点返回动作时，则按照轴规格参数的设定。

--- 设定范围 ---
0 ~ 30000 (ms)

【#3116】 sp2_t2 定向及插补模式控制自动原点返回的时间常数 (齿轮 :01)

设定在选择齿轮 01 时的定向控制、C 轴控制、同期攻丝控制切换中，自动起动的原点返回控制 (#3106/bit4, 8) 所使用的直线加减速时间常数。斜率由与极限转速 (slimt2) 的比决定。请设定为相对于 S 指令加减速时间常数 (sp_t2) 来说足够大的值，以防止输出扭矩饱和。手动进行 C 轴原点返回动作时，则按照轴规格参数的设定。

--- 设定范围 ---
0 ~ 30000 (ms)

【#3117】 sp2_t3 定向及插补模式控制自动原点返回的时间常数 (齿轮 :10)

设定在选择齿轮 10 时的定向控制、C 轴控制、同期攻丝控制切换中，自动起动的原点返回控制 (#3106/bit4, 8) 所使用的直线加减速时间常数。斜率由与极限转速 (slimt3) 的比决定。请设定为相对于 S 指令加减速时间常数 (sp_t3) 来说足够大的值，以防止输出扭矩饱和。手动进行 C 轴原点返回动作时，则按照轴规格参数的设定。

--- 设定范围 ---
0 ~ 30000 (ms)

【#3118】 sp2_t4 定向及插补模式控制自动原点返回的时间常数 (齿轮 :11)

设定在选择齿轮 11 时的定向控制、C 轴控制、同期攻丝控制切换中，自动起动的原点返回控制 (#3106/bit4, 8) 所使用的直线加减速时间常数。斜率由与极限转速 (slimt4) 的比决定。请设定为相对于 S 指令加减速时间常数 (sp_t4) 来说足够大的值，以防止输出扭矩饱和。手动进行 C 轴原点返回动作时，则按照轴规格参数的设定。

--- 设定范围 ---
0 ~ 30000 (ms)

【#3120】 staptr 高速同期攻丝的时间常数缩小率

设定在使用高速同期攻丝 (#1281/bit5) 进行同期攻丝时，其时间常数相对于一般同期攻丝时间常数的缩小率。

(设为“0”或“100”时，缩小比率视为“0”，不缩小时间常数。)
例) 设为“10”时，按一般同期攻丝时间常数 90% 的时间常数进行同期攻丝。

--- 设定范围 ---
0 ~ 100(%)

【#3121】 tret 刀塔分度

设定刀塔分度是否有效。

0: 无效
1: 有效

【#3122】 GRC 刀塔侧齿轮比

设定齿轮选择指令 (控制输入 4/bit6, 5)=00 的刀塔侧齿数。设定时，使其值与主轴侧齿轮比 (#13057 SP057) 的比为 SP057:GRC=1:N (整数比)。GRC 为 0 时，视为 1。

--- 设定范围 ---
0 ~ 32767

11 参数 主轴参数

【#3123】 tret_spd 刀塔分度速度

设定分度时的刀塔端分度速度。
设为 0 时，按照定位指令速度（#3107）的设定值。
—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (r/min)

【#3124】 tret_t 刀塔分度时间常数

设定在使用齿轮（00）进行刀塔分度时，对极限转速（slimt1）的加减速时间常数。请设定为大于定位时间常数（#3115）的值。
—— 设定范围 ——
0 ~ 30000 (ms)

【#3125】 tret_inpos 刀塔分度定位宽度

设定在刀塔分度时，输出分度完成信号的位置误差范围。设为 0 时，使用定位宽度（#13024 SP024）的设定值。
—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (1° /1000)

【#3126】 tret_fin_off 分度定位完成 OFF 时间计时

从分度启动信号的上升沿开始的设定时间内，强制关闭分度定位完成信号。即使分度移动完成，在经过设定时间之前，分度定位完成信号也不开启。
—— 设定范围 ——
0 ~ 10000 (ms)

【#3127】 SPECSP 主轴规格

bit0: 齿轮切换方式选择

0: 齿轮切换 1 (在主轴停止信号接通且 NC 侧推荐齿轮和选择的齿轮不同时，进行齿轮切换)
1: 齿轮切换 2 (在主轴停止信号接通且主轴齿轮切换信号接通时，进行齿轮切换)
—— 设定范围 ——
0x0000 ~ 0xffff (16 进制数)

【#3128】 ori_spec 定位控制规格

bit0: 预先定位就位

通过加快就位检测，缩短定位时间。
就位检测宽度从 SP024 (#13024) 变更为 ori_inp2。
0: 无效 1: 有效
—— 设定范围 ——
0x0000 ~ 0xffff (16 进制数)

【#3129】 cax_spec 主轴 C 轴控制规格

未使用。请设为“0000”。

【#3130】 syn_spec 主轴同期控制规格

bit0: 刀具主轴同期控制 II (滚齿加工) 自动补偿选择

1: 通过工件轴对滚齿轴的延迟 (超前) 进行补偿。
0: 无补偿

【#3131】 tap_spec 同期攻丝控制规格

未使用。请设为“0000”。

【#3132】 ori_inp2 定位第 2 就位宽度

设定提前就位控制（#3128/bit0）有效时的就位宽度有效。通过设定大于以往 SP024 的值，提前检测出就位，缩短定位时间。
以往的 SP024 用于第 2 就位信号检测宽度。
—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (1° /1000)

【#3133】 spherr 滚齿轴延迟 (超前) 允许角度

设定在刀具主轴同期控制 II (滚切加工) 模式 (X18AE 为 ON)，且滚齿轴与工件轴同期旋转 (X18A9 为 ON) 时，实际位置对滚齿轴位置指令的跟随延迟 (超前) 允许角度。
—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (1° /1000)

【#3134】 sphtc 滚齿轴自动补偿一次延迟时间常数

设定在刀具主轴同期控制 II (滚齿加工) 模式中，滚齿轴自动补偿一次延迟过滤器控制的一次延迟时间常数。
设为 0 时，一次延迟过滤器控制无效。
—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (ms)

【#3135】 sfwd_g 滚齿轴前馈增益

设定刀具主轴同期控制 II (滚齿加工) 模式中滚齿轴的前馈增益。
—— 设定范围 ——
0 ~ 200 (%)

11 参数 主轴参数

【#3137】 stap_ax_off 高速同期攻丝未对应轴

未使用。请设为“0”。

【#3138】 motor_type 主轴电机型号

设定主轴电机型号。设定的型号将显示在驱动单元监视画面，并输出到系统结构数据中。

—— 设定范围 ——

从 A ~ Z、a ~ z、0 ~ 9、.(小数点)、-(连字符)、/(斜杠) 中选择
26 字符以内的字符串
(输入“0”，则清除设定值。)

【#3140 (PR)】 S_DINSp 速度监视输入门编号

设定已向驱动单元输入的轴的门信号。

仅对存在门信号输入的轴，且信号属于多个门组时，设定本参数。

门信号对应参数的以下 bit。

bit0 : 门1 信号

bit1 : 门2 信号

对于无门信号输入的轴，请设为 0。

以下任意情况下，发生错误 (Y20 0027)。

- 打开了多个 bit。

- 打开了“#3071 (PR) S_DSISp”所设定门信号以外的其他 bit。

—— 设定范围 ——

0000 ~ 0002 (HEX)

【#13001】 SP001 PGV 位置环增益非插补模式

设定控制模式为“非插补”时的位置环增益。

增加设定值可提高对指令的跟踪性、并可缩短定位时的整定时间。但会在加减速时增加对机床的冲击。

通过控制输入 4 的控制模式“bit2,1,0 = 000”的选择指令对应。

(注) 由 NC 指定控制模式。

—— 设定范围 ——

1 ~ 200 (1/s)

【#13002】 SP002 PGN 位置环增益插补模式

设定控制模式为“插补”时的位置环增益。

增大设定值可提高对指令的跟踪性，并缩短定位时的整定时间。但会导致在加减速时，对机床的冲击增大。

通过控制输入 4 的控制模式“bit2,1,0 = 010 或 100”的选择指令对应。

(注) 由 NC 指定控制模式。

执行 SHG 控制时，将 SP035/bitC 设为“1”。

—— 设定范围 ——

1 ~ 200 (1/s)

【#13003】 SP003 PGS 位置环增益主轴同期

设定控制模式为“主轴同期”时的位置环增益。

增大设定值可提高对指令的跟踪性，并缩短定位时的整定时间。但会导致在加减速时，对机床的冲击增大。

通过控制输入 4 的控制模式“bit2,1,0 = 001”的选择指令对应。

(注) 由 NC 指定控制模式。

执行 SHG 控制时，将 SP036/bit4 设为“1”。

—— 设定范围 ——

1 ~ 200 (1/s)

【#13004】 SP004

未使用。请设为“0”。

【#13005】 SP005 VGN1 速度环增益 1

设定速度环增益。

设定时需配合负载惯量的大小。

设定值越大，控制精度也越高，但容易引起振动。

发生振动时，按 20 ~ 30% 的幅度逐渐减小进行调整。

最终设定值选定为不发生振动数值的 70 ~ 80%。

—— 设定范围 ——

1 ~ 9999

【#13006】 SP006 VIA1 速度环超前补偿 1

设定速度环积分控制的增益。

标准设定值为“1900”。按增减 100 的幅度进行调整。

在高速切削中，希望提高轮廓跟踪精度时，提高设定值进行调整。

位置环不稳定 (10 ~ 20Hz) 时，降低设定值进行调整。

—— 设定范围 ——

1 ~ 9999

【#13007】 SP007 VIL1 速度环延迟补偿 1

在全闭环控制中发生极限循环，或在定位过程中发生过冲时设定本参数。

在 MDS-D/DH-SP 中，可通过 SP033/bit1,0 选择控制方式。

通常请使用“切换类型 2”。

设定本参数时，请务必设定扭矩偏置 SP050 (T0F)。

未使用时请设为“0”。

—— 设定范围 ——

0 ~ 32767

11 参数 主轴参数

【#13008】 SP008 VGN2 速度环增益 22

通常使用 SP005(VGN1)。
通过设定“SP035/bit1、SP035/bit9 或 SP036/bit1=1”，可根据不同用途使用增益 2。
也可通过设定“速度增益设定 2 切换要求（控制输入 5/bitC）=1”，使用增益 2。
调整要领请参考 SP005(VGN1)。

—— 设定范围 ——

1 ~ 9999

【#13009】 SP009 VIA2 速度环超前补偿 2

通常使用 SP006(VIA1)。
通过设定“SP035/bit1、SP035/bit9 或 SP036/bit1=1”，可根据不同用途使用增益 2。
也可通过设定“速度增益设定 2 切换要求（控制输入 5/bitC）=1”，使用增益 2。
调整要领请参考 SP006(VIA1)。

—— 设定范围 ——

1 ~ 9999

【#13010】 SP010 VIL2 速度环延迟补偿 2

通常使用 SP007(VIL1)。
通过设定“SP035/bit1、SP035/bit9 或 SP036/bit1=1”，可根据不同用途使用增益 2。
也可通过设定“速度增益设定 2 切换要求（控制输入 5/bitC）=1”，使用增益 2。
调整要领请参考 SP007(VIL1)。

—— 设定范围 ——

0 ~ 32767

【#13011】 SP011

未使用。请设为“0”。

【#13012】 SP012

未使用。请设为“0”。

【#13013】 SP013

未使用。请设为“0”。

【#13014】 SP014 PY1 最小励磁率 1

设定可变励磁率的最小值。标准设定值为“50”。
使用 IPM 主轴电机时，请设为“0”。
齿轮噪音严重时，可以选择较小的数值。但对冲击响应较大的数值有效。

（注）设为“50 以上”时，确认齿轮音、电机励磁音、低转速中的振动及定向停止等的伺服锁位中的振动中是否有问题。

设为“50 以下”时，确认冲击负载响应、伺服锁位中的刚性等是否有问题。

—— 设定范围 ——

0 ~ 100 (%)

【#13015】 SP015 PY2 最小励磁率 2

通常使用 SP014(PY1)。
通过设定“SP035/bit2、SP035/bitA 或 SP036/bit2=1”，可根据不同用途使用励磁率 2。
也可通过设定“最小励磁率 2 切换要求（控制输入 5/bitB）=1”，使用励磁率 2。调整要领请参考 SP014(PY1)。
使用 IPM 主轴电机时，请设为“0”。

—— 设定范围 ——

0 ~ 100 (%)

【#13016】 SP016 DDT 相位核对减速率

设定在定向停止时，从旋转中的相位核对及旋转中的非插补切换为主轴同期模式时，1 次旋转内相位核对的减速率。

负载惯量越大，设定值越小。

增大设定值，则定向时的就位及 1 次旋转内位置核对会完成得更快，但会增加对机床的冲击。

希望只在旋转指令（指令 $F \Delta T \neq 0$ ）中变更减速率时，与 SP070(KDDT) 配合设定。

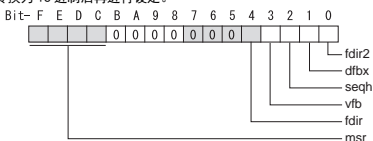
—— 设定范围 ——

1 ~ 32767 (0.1(r/min)/ms)

11 参数 主轴参数

【#13017(PR)】 SP017 SPEC1 主轴规格 1

选择主轴规格。
各 bit 分别对应不同功能。
转换为 16 进制后再进行设定。



bit F-C : msr 电机系列选择

- 0: 200V 规格 IM 主轴电机
- 1: 200V 规格 IPM 主轴电机
- 2: 400V 规格 IM 主轴电机
- 3: 400V 规格 IPM 主轴电机
- 4: 200V 规格刀具主轴电机

bit B-5 :

未使用。请设为“0”。

bit 4 : fdir 位置反馈

设定机械侧检测器的安装方向。
0: 正方向 1: 反方向

bit 3 : vfb 速度反馈滤波器

- 0: 无效 1: 有效 (2250Hz)

bit 2 : seqh Readyon 顺序

- 0: 通常 1: 高速

bit 1 : dfbx 双反馈控制

通过电机侧检测器和机械侧检测器的合成, 控制全闭环控制时的位置反馈信号。
0: 停止 1: 起动

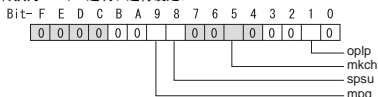
关联参数: SP051、SP052

bit 0 : fdir2 速度反馈方向

设定内置电机的电机侧检测器安装方向。
0: 正方向 1: 反方向

【#13018(PR)】 SP018 SPEC2 主轴规格 2

选择主轴规格。
各 bit 分别对应不同功能。
转换为 HEX (16 进制) 进行设定。



bit F-A :

未使用。请设为“0”。

bit 9 : mpg 对地短路检测

- 0: 无效 1: 有效 (标准)
- 在 MDS-DJ-SP 系列中, 在设为“0”时有效。

bit 8 : spsu 指令速度限制值

- 0: 33,750 r/min 1: 135,000 r/min

bit 7-6 :

未使用。请设为“0”。

bit 5 : mkch 线圈切换功能

- 0: 无效 1: 有效

bit 4-2 :

未使用。请设为“0”。

bit 1 : oplp 开环控制

进行不使用检测器反馈信号的运转。在检测器的调整时等情况下使用。
0: 无效 1: 有效

bit 0 :

未使用。请设为“0”。

11 参数 主轴参数

【#13019 (PR)】 SP019 RNG1 机械侧检测器分辨率

[半闭环时]

设定为与 SP020 (RNG2) 相同的值。(参考 SP020 的说明)

[全闭环时]

设定机械侧检测器每转的脉冲数。

在使用 ABZ 脉冲检测码器 (OSE-1024-3-15-68) 的情况下, 则与 SP097 (RNG1ex) 组合使用。

SP019 = 4096

SP097 = -1

--- 设定范围 ---

SP097 = 0 时, 0 ~ 32767 (kp)

SP097 ≠ 0 时,

M700V, M70V, M70, E70 时: 0 ~ 65535 (p)

C70 时: -32768 ~ 32767 (p)

【#13020 (PR)】 SP020 RNG2 电机侧检测器分辨率

设定电机侧检测器每转的脉冲数。

使用检测器接口单元 MDS-B-HR 时, 和 SP098 (RNG2ex) 同时使用。

检测器

TS5691 (128 齿): SP020 = 2000

TS5691 (180 齿): SP020 = 2880

TS5691 (256 齿): SP020 = 4000

TS5691 (384 齿): SP020 = 6000

TS5691 (512 齿): SP020 = 8000

TS5690 (64 齿): SP020 = 2000

TS5690 (90 齿): SP020 = 2880

TS5690 (128 齿): SP020 = 4000

TS5690 (192 齿): SP020 = 6000

TS5690 (256 齿): SP020 = 8000

TS5690 (384 齿): SP020 = 12000

ERM280 (1200 齿): SP020 = 4800

ERM280 (2048 齿): SP020 = 8000

MPC1 : SP020 = 7200

MBE205: SP020 = 2000

刀具主轴电机

OSA18 (-A48): SP020 = 260

--- 设定范围 ---

SP098 = 0 时, 0 ~ 32767 (kp)

SP098 ≠ 0 时,

M700V, M70V, M70, E70 时: 0 ~ 65535 (p)

C70 时: -32768 ~ 32767 (p)

【#13021 (PR)】 SP021 OLT 过载检测时间常数

设定过载 1 (50 号报警) 的检测时间常数。(厂家调整用)

通常设定为 “60”。

使用 IPM 主轴电机时, 设定为 “300”。

--- 设定范围 ---

1 ~ 15300 (s)

【#13022】 SP022 OLL 过载检测等级

以对电机瞬时额定输出电流的比例, 设定 “过载 1 (50 号报警)” 的电流检测等级。(厂家调整用)

通常设定为 “120”。

使用 IPM 主轴电机时, 设定为 “100”。

--- 设定范围 ---

1 ~ 200 (瞬时额定 %)

【#13023】 SP023 OD1 误差过大检测宽度 (插补模式·主轴同期)

设定插补模式及主轴同期时的误差过大检测宽度。

标准设定值为 “120”。

设定为 “0” 时, 会忽略误差过大报警检测, 因此请勿设定为 “0”。

--- 设定范围 ---

1 ~ 32767 (°)

【#13024】 SP024 INP 就位宽度

设定就位检测宽度。

根据机床要求设定定位精度。

设定值越小, 定位精度越高。但切削循环时间 (整定时间) 变长。

标准设定值为 “875”。

--- 设定范围 ---

0 ~ 32767 (1°/1000)

【#13025】 SP025 INP2 第 2 就位宽度

在进行就位信号的提前输出等, 与通常的就位宽度不同的就位检测时使用。调整要领与 SP024 (INP) 相同。

标准设定值为 “875”。

--- 设定范围 ---

0 ~ 32767 (1°/1000)

11 参数

主轴参数

【#13026 (PR)】 SP026 TSP 电机最高转速

设定电机的最高转速。
实际电机速度超过设定的最高速度时，发生过速度报警。

--- 设定范围 ---
1 ~ 32767 (r/min)

【#13027】 SP027 ZSP 电机零速度

设定执行零速检测的电机转速。
实际电机速度小于设定速度时，零速检测信号接通。
标准设定值为“50”。

--- 设定范围 ---
1 ~ 1000 (r/min)

【#13028】 SP028 SDTS 速度检测设定值

设定执行速度检测的电机速度。
实际电机速度小于设定速度时，速度检测信号接通。
标准设定值是电机最高速度的 10%。

--- 设定范围 ---
10 ~ 32767 (r/min)

【#13029】 SP029 SDTR 速度检测复位宽度

设定速度检测从 ON 到 OFF 变化时的滞后宽度。
减小设定值时，速度检测容易发生振荡。
标准设定值为“30”。

--- 设定范围 ---
10 ~ 1000 (r/min)

【#13030】 SP030 SDT2 第 2 速度检测设定值

设定规定速度输出的规定速度。
要通过数字信号进行规定速度输出时，将 SP229/bitC 设为“1”。
尚不支持 MDS-DJ-SP 系列。

--- 设定范围 ---
0 - 32767 (r/min)

【#13031 (PR)】 SP031 MTYP 电机类型

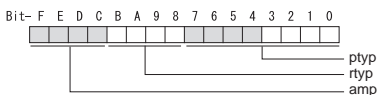
设定主轴电机的控制系统。
2200: 半闭环控制
4200: 在主轴侧使用 ABZ 脉冲输出编码器的全闭环控制
6200: 在主轴侧使用串行输出编码器的全闭环控制

II 参数 主轴参数

【#13032 (PR)】 SP032 PTPY 供电单元类型 / 回生电阻类型

MDS-D2/DH2 系列：供电单元类型

设定连接供电单元时的各供电单元代码。



bit F-C : amp

未使用。请设定为“0”。

bit B-8 : rtyp

未使用。请设定为“0”。

bit 7-0 : ptyp 外部紧急停止设定

供电单元的紧急停止输入信号设为“无效”时

未连接供电单元	: 00
MDS-D2-CV-37 / MDS-DH2-CV-37	: 04
MDS-D2-CV-75 / MDS-DH2-CV-75	: 08
MDS-D2-CV-110 / MDS-DH2-CV-110	: 11
MDS-D2-CV-185 / MDS-DH2-CV-185	: 19
MDS-D2-CV-300 / MDS-DH2-CV-300	: 30
MDS-D2-CV-370 / MDS-DH2-CV-370	: 37
MDS-D2-CV-450 / MDS-DH2-CV-450	: 45
MDS-D2-CV-550 / MDS-DH2-CV-550	: 55
MDS-DH2-CV-750	: 75

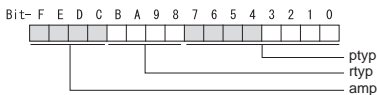
供电单元的紧急停止输入信号设为“有效”时

(注) 请将供电单元的旋转开关设为“4”。

未连接供电单元	: 00
MDS-D2-CV-37 / MDS-DH2-CV-37	: 44
MDS-D2-CV-75 / MDS-DH2-CV-75	: 48
MDS-D2-CV-110 / MDS-DH2-CV-110	: 51
MDS-D2-CV-185 / MDS-DH2-CV-185	: 59
MDS-D2-CV-300 / MDS-DH2-CV-300	: 70
MDS-D2-CV-370 / MDS-DH2-CV-370	: 77
MDS-D2-CV-450 / MDS-DH2-CV-450	: 85
MDS-D2-CV-550 / MDS-DH2-CV-550	: 95
MDS-DH2-CV-750	: B5

MDS-DM2-SPV 系列：供电单元类型

MDS-DM2-SPV 的主轴驱动器部分请设定如下。



bit F-C : amp

未使用。请设定为“0”。

bit B-8 : rtyp

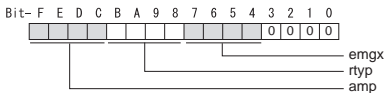
未使用。请设定为“0”。

bit 7-0 : ptyp 外部紧急停止设定

通常	: 19
外部紧急停止连接	: 59

MDS-DJ-SP 系列： 再生电阻类型

设定再生电阻类型。



bit F-8 : amp(bit F-C) / rtyp(bit B-8)

禁止设定 : 10-12
MR-RB12 或 GZG200W390HMK : 13
MR-RB32 或 GZG200W1200HMK 3 个并联 : 14
MR-RB30 或 GZG200W390HMK 3 个并联 : 15
MR-RB50 或 GZG300W390HMK 3 个并联 : 16
禁止设定 : 17-1F
禁止设定 : 20-23
FCUA-RB22 : 24
FCUA-RB37 : 25
FCUA-RB55 : 26
FCUA-RB75/2 1 个 : 27
R-UNIT1 : 28
R-UNIT2 : 29
R-UNIT3 : 2A
R-UNIT4 : 2B
R-UNIT5 : 2C
FCUA-RB75/2 2 个并联 : 2D
FCUA-RB55/2 2 个并联 : 2E
禁止设定 : 2F

bit 7-4 : emgx 外部紧急停止功能

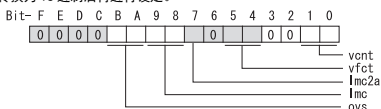
设定外部紧急停止功能。
0: 无效 4: 有效

bit 3-0 :

未使用。请设定为“0”。

【#13033】 SP033 SFNC1 主轴功能 1

选择主轴规格。
各 bit 分别对应不同功能。
转换为 16 进制后再进行设定。



bit F-C :

未使用。请设定为 “0”。

bit B-A : ovs 过冲补偿

在定位中发生过冲时进行此设定。

bitB, A=
00: 停止补偿
01: 禁止设定
10: 禁止设定
11: 补偿类型 3

通过 SP043(OVS1) 和 SP042(OVS2) 设定补偿量。

bit 9-8 : lmc 丢步补偿类型 2

在用户象限切换中突起较大时进行此设定。

bit9, 8=
00: 停止补偿
01: 禁止设定
10: 补偿类型 2
11: 禁止设定

通过 SP048(LMC1) 及 SP041(LMC2) 设定补偿量。

bit 7 : lmc2a 丢步补偿 2 时间

0: 通常 1: 变更

bit 6 :

未使用。请设定为 “0”。

bit 5-4 : vfct 抖动补偿脉冲数

抑制因机械背隙影响而导致在轴停止时发生的振动。

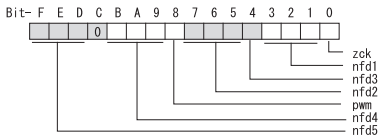
bit5, 4=
00: 无效
01: 1 脉冲
10: 2 脉冲
11: 3 脉冲

bit 3-0 :

未使用。请设定为 “0”。

【#13034】 SP034 SFNC2 主轴功能 2

选择主轴功能。
各 bit 分别对应不同功能。
转换为 16 进制后再进行设定。



bit F-D : nfd5 陷波滤波器 5 的深度

设定陷波滤波器 5(SP088) 的滤波深度。

bit F, E, D=

000: -∞
001: -18.1[dB]
010: -12.0[dB]
011: -8.5[dB]
100: -6.0[dB]
101: -4.1[dB]
110: -2.5[dB]
111: -1.2[dB]

bit C :

未使用。请设为“0”。

bit B-9 : nfd4 陷波滤波器 4 的深度

设定陷波滤波器 4(SP087) 的滤波深度。

bit B, A, 9=

000: -∞
001: -18.1[dB]
010: -12.0[dB]
011: -8.5[dB]
100: -6.0[dB]
101: -4.1[dB]
110: -2.5[dB]
111: -1.2[dB]

bit 8 : pwm 电流控制

0: 标准电流控制 1: 高频电流控制

bit 7-5 : nfd2 陷波滤波器 2 的深度

设定陷波滤波器 2(SP046) 的滤波深度。

bit 7, 6, 5=

000: -∞
001: -18.1[dB]
010: -12.0[dB]
011: -8.5[dB]
100: -6.0[dB]
101: -4.1[dB]
110: -2.5[dB]
111: -1.2[dB]

bit 4 : fhz3 陷波滤波器 3(1125Hz)

0: 停止 1: 起动 (1125Hz)

bit 3-1 : nfd1 陷波滤波器 1 的深度

设定陷波滤波器 1(SP038) 的滤波深度。

bit 3, 2, 1=

000: -∞
001: -18.1[dB]
010: -12.0[dB]
011: -8.5[dB]
100: -6.0[dB]
101: -4.1[dB]
110: -2.5[dB]
111: -1.2[dB]

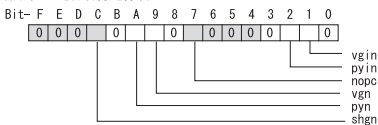
bit 0 :

未使用。请设为“0”。

11 参数 主轴参数

【#13035 (PR)】 SP035 SFNC3 主轴功能 3

选择主轴功能。
各 bit 分别对应不同功能。
转换为 16 进制后再进行设定。



bit F-D :

未使用。请设为“0”。

bit C : shgn 插补模式时 SHG 控制

0: 停止 1: 起动

bit B :

未使用。请设为“0”。

bit A : pyn 选择插补模式时励磁率

0: 选择励磁率 1 1: 选择励磁率 2

bit 9 : vgn 选择插补模式时速度环增益设置

0: 选择设置 1 1: 选择设置 2

bit 8-3 :

未使用。请设为“0”。

bit 2 : pyin 选择非插补模式时励磁率

可选择定位后的励磁率。

0: 选择励磁率 1 1: 选择励磁率 2

bit 1 : vgin 选择非插补模式时速度环增益设置

可选择定位后的速度环增益设置。

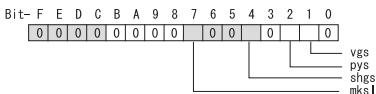
0: 选择设置 1 1: 选择设置 2

bit 0 :

未使用。请设为“0”。

【#13036 (PR)】 SP036 SFNC4 主轴功能 4

选择主轴功能。
各 bit 分别对应不同功能。
转换为 16 进制后再进行设定。



bit F-8 :

未使用。请设为“0”。

bit 7 : mksl 主轴同期模式时线圈选择

0: 选择同期时的指令线圈 1: 选择高速线圈

bit 6-5 :

未使用。请设为“0”。

bit 4 : shgs 主轴同期模式时 SHG 控制

0: 停止 1: 起动

bit 3 :

未使用。请设为“0”。

bit 2 : pys 选择主轴同期模式时励磁率

0: 选择励磁率 1 1: 选择励磁率 2

bit 1 : vgs 选择主轴同期模式时速度环增益设置

0: 选择设置 1 (SP005, SP006, SP007) 1: 选择设置 2 (SP008, SP009, SP010)

bit 0 :

未使用。请设为“0”。

11 参数

主轴参数

【#13037】 SP037 JL 负载惯量比率

设定包含电机自身的电机轴换算所有负载的惯量，与电机惯量所成的比例。
$$SP037(JL) = (J_m + J_l) \div J_m \times 100$$

Jm: 电机惯量
Jl: 电机轴换算负载惯量
--- 设定范围 ---
0 ~ 5000 (%)

【#13038】 SP038 FHz1 陷波滤波器频率 1

设定在发生机械振动时要抑制的振动频率。
(50 以上有效)
未使用时请设为“0”。

关联参数：SP034/bit3-1
--- 设定范围 ---
0 ~ 2250 (Hz)

【#13039】 SP039 LMCD 丢步补偿时间

在丢步补偿类型 2 的时间不适当时，设定本参数。
每次增加 10 进行调整。
--- 设定范围 ---
0 ~ 2000 (ms)

【#13040】 SP040 LMCT 丢步补偿死区

设定前馈控制时的丢步补偿死区。
设为“0”，则实际被设为 2 °/1000。每次增加 1 °/1000 进行调整。
--- 设定范围 ---
-32768 ~ 32767 (1 °/1000)

【#13041】 SP041 LMC2 丢步补偿 2

在希望根据指令方向设定丢步补偿的不同补偿量时，
与 SP048(LMC1) 配合设定。
通常设为“0”。

--- 设定范围 ---
-1 ~ 200 (瞬时额定 %)
但在 SP227/bit2=1 时，设定范围为 -1 ~ 20000 (瞬时额定 0.01%)

【#13042】 SP042 OVS2 过冲补偿 2

仅在希望根据指令方向设定不同的过冲补偿量时，
与 SP043(OVS1) 配合设定。
通常设为“0”。

--- 设定范围 ---
-1 ~ 100 (瞬时额定 %)
但在 SP227/bit2=1 时，设定范围为 -1 ~ 10000 (瞬时额定 0.01%)

【#13043】 SP043 OVS1 过冲补偿 1

在定位中发生过冲时设定本参数。补偿定位时的电机扭矩。
仅在过冲补偿 SP033(SFNC1/ovs) 时才有效。

[类型 3 “SP033/bitB,A=11” 时]
在圆弧切削、前馈控制中执行过冲补偿时使用。
以电机的瞬时额定电流为基准，设定补偿量。
以 1% 为单位增加设定值，直到不发生过冲。

[希望根据方向变更补偿量时]
SP042(OVS2) 为“0”时，在 +/- 方向以 SP043(OVS1) 的值进行补偿。
希望根据指令方向变更补偿量时，与 SP042(OVS2) 配合设定。
(SP043: + 方向、SP042: - 方向，但也可能因其他设定出现相反的情况。
设为“-1”时，不进行其指令方向的补偿动作。

--- 设定范围 ---
-1 ~ 100 (瞬时额定 %)
但在 SP227/bit2=1 时，设定范围为 -1 ~ 10000 (瞬时额定 0.01%)

【#13044】 SP044 OBS2 干扰观测增益

设定干扰观测的增益。标准设定值为“100”。

使用干扰观测功能时，和 SP037(JL)、SP045(OBS1) 及 SP226/bitE
配合设定。
未使用时请设为“0”。

--- 设定范围 ---
0 ~ 500 (%)

【#13045】 SP045 OBS1 干扰观测滤波器频率

设定干扰观测滤波器的频率。
通常设为“100”。

使用干扰观测功能时，和 SP037(JL)、SP044(OBS2) 及 SP226/bitE
配合设定。
未使用时请设为“0”。

--- 设定范围 ---
0 ~ 1000 (rad/s)

11 参数

主轴参数

【#13046】 SP046 FHz2 陷波滤波器频率 2

设定在发生机械振动时，希望抑制的振动频率。
(50 以上时有效)
未使用时请设为“0”。

关联参数：SP034/bit7-5

—— 设定范围 ——
0 ~ 2250 (Hz)

【#13047】 SP047 EC 感应电压补偿增益

设定感应电压补偿增益。通常设为“100”。
电流反馈峰值超过电流指令峰值时，降低增益。

—— 设定范围 ——
0 ~ 200 (%)

【#13048】 SP048 LMC1 丢步补偿 1

当圆弧象限切换时的突起（由摩擦、扭转、背隙等导致的死区等原因造成）较大时，设定本参数。以瞬时额定 % 设定象限切换时（轴的进给方向反转时）的补偿扭矩。
丢步补偿有效 / 无效、以及补偿方向的选择需由另外的参数设定。

[类型 2 “SP033/bit9,8=10” 时]
以电机的瞬时额定电流为基准设定补偿量。
标准设定值是摩擦扭矩的 2 倍。设为“0”时，补偿量也为“0”。

关联参数：SP033/bit9-8, SP039, SP040, SP227/bit2

[希望根据方向变更补偿量时]
SP041(LMC2) 为“0”时，在 +/- 方向以 SP048(LMC1) 的数值进行补偿。
希望根据指令方向变更补偿量时，与 SP041(LMC2) 同时设定。
(SP048: + 方向、SP041: - 方向，但是也有因为其他设定而出现反转的情况。)
设为“-1”时，不进行其指令方向的补偿动作。

—— 设定范围 ——
-1 ~ 200 (瞬时额定 %)
SP227/bit2 为“1”时，设定范围为 -1 ~ 20000 (瞬时额定 0.01%)

【#13049】 SP049 FFC 加速度前馈增益

同期控制时的相对误差较大时，对延迟的轴设定本参数。
标准设定值为“0”。SHG 控制时的标准设定值为“100”。
加减速时的相对误差调整时，每次增加 50 ~ 100 进行调整。

—— 设定范围 ——
0 ~ 999 (%)

【#13050】 SP050 T0F 扭矩偏置

设定不平衡扭矩。

—— 设定范围 ——
-100 ~ 100 (短时间额定 %)

【#13051】 SP051 DFBT 双反馈控制时间常数

设定双反馈的控制时间常数。
功能有效时的标准设定为“100”。设定为“0”时，以 1ms 作为时间常数。
时间常数越大，越接近于闭环控制，因此位置环增益的极限值也提高。
但在使用 V 形皮带驱动等的机床结构中，发生主轴滑动时无法使用。

关联参数：SP017/bit1, SP052

—— 设定范围 ——
0 ~ 9999 (ms)

【#13052】 SP052 DFBN 双反馈控制死区

设定双反馈控制时的死区宽度。
通常设为“0”。

关联参数：SP017/bit1, SP051

—— 设定范围 ——
0 ~ 9999 (1/1000 °)

【#13053】 SP053 ODS 误差过大检测宽度（非插补模式）

设定非插补模式中的误差过大检测宽度。
标准设定值：ODS= 电机最高速度 [r/min] × 6/PGV/2

请勿设为“0”，否则不执行误差过大检测。

—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (°)

【#13054】 SP054 ORE 闭环过行程检测宽度

设定全闭环控制时的过行程检测宽度。
电机侧检测器与机械侧检测器的差大于此参数的设定值时，则判断为过行程，检测出“报警 43”。

设为“-1”时，如果电机侧检测器与机械侧检测器的差速大于电机最高速度的 30%，则判断为过行程，检测出“报警 43”。

设为“0”时，以 2 ° 进行过行程检测。
全闭环控制时，通常设为“360”。以 V 皮带驱动时，请设为“-1”。

—— 设定范围 ——
-1 ~ 32767 (°)

11 参数 主轴参数

【#13055】 SP055 EMGx 紧急停止时门关闭最大延迟时间

设定从紧急停止输入到强制 Ready-off 的时间。
通常设为“20000”。
设为“0”时，以 7000ms 的时间强制 Ready-off。
设定时间小于减速时间时，在经过设定时间之后进行自由旋转停止。

关联参数：SP056
—— 设定范围 ——
0 ~ 29900 (ms)

【#13056】 SP056 EMGt 紧急停止时减速时间常数

设定紧急停止时的减速控制所用的时间常数。设定从电机最高速度 (TSP) 到停止的时间。
设为“0”时，以 7000ms 的时间进行减速控制。

关联参数：SP055
—— 设定范围 ——
0 ~ 29900 (ms)

【#13057 (PR)】 SP057 GRA1 主轴侧齿轮比 1

设定对“齿轮选择指令 (控制输入 4/bit6, 5)=00”的主轴侧齿轮数。
—— 设定范围 ——
1 ~ 32767

【#13058 (PR)】 SP058 GRA2 主轴侧齿轮比 2

设定对“齿轮选择指令 (控制输入 4/bit6, 5)=01”的主轴侧齿轮数。
—— 设定范围 ——
1 ~ 32767

【#13059 (PR)】 SP059 GRA3 主轴侧齿轮比 3

设定对“齿轮选择指令 (控制输入 4/bit6, 5)=10”的主轴侧齿轮数。
—— 设定范围 ——
1 ~ 32767

【#13060 (PR)】 SP060 GRA4 主轴侧齿轮比 4

设定对“齿轮选择指令 (控制输入 4/bit6, 5)=11”的主轴侧齿轮数。
—— 设定范围 ——
1 ~ 32767

【#13061 (PR)】 SP061 GRB1 电机轴侧齿轮比 1

设定对“齿轮选择指令 (控制输入 4/bit6, 5)=00”的电机侧齿轮数。
—— 设定范围 ——
1 ~ 32767

【#13062 (PR)】 SP062 GRB2 电机轴侧齿轮比 2

设定对“齿轮选择指令 (控制输入 4/bit6, 5)=01”的电机侧齿轮数。
—— 设定范围 ——
1 ~ 32767

【#13063 (PR)】 SP063 GRB3 电机轴侧齿轮比 3

设定对“齿轮选择指令 (控制输入 4/bit6, 5)=10”的电机侧齿轮数。
—— 设定范围 ——
1 ~ 32767

【#13064 (PR)】 SP064 GRB4 电机轴侧齿轮比 4

设定对“齿轮选择指令 (控制输入 4/bit6, 5)=11”的电机侧齿轮数。
—— 设定范围 ——
1 ~ 32767

【#13065】 SP065 TLM1 扭矩限制 1

设定扭矩限制 (控制输入 1/bitA, 9, 8)=001 的扭矩限制值。
—— 设定范围 ——
0 ~ 999 (短时间额定 %)

【#13066】 SP066 TLM2 扭矩限制 2

设定扭矩限制 (控制输入 1/bitA, 9, 8)=010 的扭矩限制值。
—— 设定范围 ——
0 ~ 999 (短时间额定 %)

【#13067】 SP067 TLM3 扭矩限制 3

设定扭矩限制 (控制输入 1/bitA, 9, 8)=011 的扭矩限制值。
—— 设定范围 ——
0 ~ 999 (短时间额定 %)

【#13068】 SP068 TLM4 扭矩限制 4

设定扭矩限制 (控制输入 1/bitA, 9, 8)=100 的扭矩限制值。
—— 设定范围 ——
0 ~ 999 (短时间额定 %)

11 参数 主轴参数

【#13069】 SP069 PCMP 相位核对完成宽度

旋转中的相位核对及旋转中的非插补切换为主轴同期模式时，设定 1 次旋转内位置核对的完成宽度。

请设定为机床要求的旋转误差。

减小设定值，则旋转误差变小，但循环周期（整定时间）将会变长。标准设定值为“875”。

—— 设定范围 ——

0 ~ 32767 (1°/1000)

【#13070】 SP070 KDDT 相位核对减速率倍率

仅希望变更运转指令中（指令 F Δ T ≠ 0）的减速率时，设定对 SP016 (DDT) 的倍率。

增大设定值，则会加快完成 1 转内的位置匹配。但会增加对机床的冲击。未使用时请设为“0”。

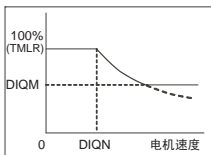
—— 设定范围 ——

0 ~ 255 (1/16 倍)

【#13071】 SP071 DIQM 减速时可变电流限制下限值

可根据电机速度调整减速时的电流限制值，从而调节减速时间。

如下图所示，在 SP071 (DIQM) 中设定电流限制的下限值比例，与 SP072 (DIQN) 配合使用。标准的减速时电流限制值 (TMLR) 为“DIQM=100%”。



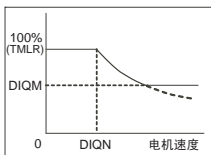
—— 设定范围 ——

0 ~ 999 (%)

【#13072】 SP072 DIQN 减速时可变电流限制折点速度

可根据电机速度调整减速时的电流限制值，从而调节减速时间。

如下图所示，在 SP071 (DIQM) 中设定电流限制的下限值比例，与 SP072 (DIQN) 配合使用。标准的减速时电流限制值 (TMLR) 为“DIQM=100%”。



—— 设定范围 ——

1 ~ 32767 (r/min)

【#13073】 SP073 VGVN 可变速度增益目标值

高速旋转时噪音较大时，有时可通过降低高速时的速度环增益进行改善。

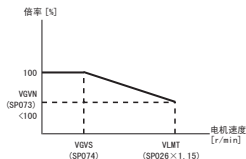
在加工中心等的高速主轴中，希望抑制低速段中异音、振动的发生，同时提高高速段的速度环增益，确保充分的响应特性时，设定此参数。

如下图所示，在 SP073 (VGVN) 中设定过速度检测速度时的速度环增益比例，与 SP074 (VGVS) 配合使用。

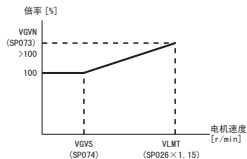
未使用时请设为“0”。

过速度检测速度 (VLMT) 为电机最高转速 (TSP) 的 115%。

本功能与速度环增益设定 1，增益设定 2 同时起作用。



在高速区域中降低速度环增益时



在高速区域中提高速度环增益时

—— 设定范围 ——

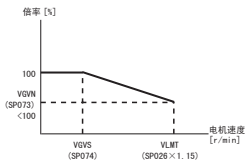
0 ~ 999 (%)

11 参数

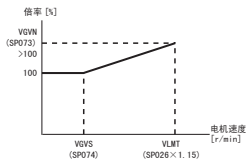
主轴参数

【#13074】 SP074 VGV S 可变速度增益变更开始速度

高速旋转时噪音较大时，有时可通过降低高速时的速度环增益进行改善。
在加工中心等的高速主轴中，希望抑制低速段中异音、振动的发生，同时提高高速段的速度环增益，确保充分的响应特性时，设定此参数。
如下图所示，在 SP073 (VGVN) 中设定过速度检测速度时的速度环增益比例，与 SP074 (VGV S) 配合使用。
未使用时请设为“0”。
过速度检测速度 (VLMT) 为电机最高转速 (TSP) 的 115%。
本功能与速度环增益设定 1，增益设定 2 同时起作用。



在高速区域中降低速度环增益时



在高速区域中提高速度环增益时

—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (r/min)

【#13075】 SP075 DWSH 再生时滑动补偿倍率高速绕组

调整减速时的滑动频率倍率。
通常设为“0”。(厂家调整用)

—— 设定范围 ——
0 ~ 255 (1/16 倍)

【#13076】 SP076 DWSL 再生时滑动补偿倍率低速绕组

在低速绕组，设定减速时的滑动频率倍率。
通常设为“0”。(厂家调整用)

—— 设定范围 ——
0 ~ 255 (1/16 倍)

【#13077】 SP077 IQA Q 轴电流超前补偿

设定电流环增益。
执行线圈切换时，设定高速线圈选择时的电流环增益。
电机的电气特性决定设定值，因此设定值根据所用电机而固定。
设定为主轴参数清单的设定值。(厂家调整用)

—— 设定范围 ——
1 ~ 20480

【#13078】 SP078 IDA D 轴电流超前补偿

设定电流环增益。
执行线圈切换时，设定高速线圈选择时的电流环增益。
电机的电气特性决定设定值，因此设定值根据所用电机而固定。
设定为主轴参数清单的设定值。(厂家调整用)

—— 设定范围 ——
1 ~ 20480

【#13079】 SP079 IQG Q 轴电流增益

设定电流环增益。
执行线圈切换时，设定高速线圈选择时的电流环增益。
电机的电气特性决定设定值，因此设定值根据所用电机而固定。
设定为主轴参数清单的设定值。(厂家调整用)

—— 设定范围 ——
1 ~ 8192

【#13080】 SP080 IDG D 轴电流增益

设定电流环增益。
执行线圈切换时，设定高速线圈选择时的电流环增益。
电机的电气特性决定设定值，因此设定值根据所用电机而固定。
设定为主轴参数清单的设定值。(厂家调整用)

—— 设定范围 ——
1 ~ 8192

【#13081】 SP081 IQAL Q 轴电流超前补偿低速绕组

执行线圈切换时，设定低速线圈选择时的电流环增益。
电机的电气特性决定设定值，因此设定值根据所用电机而固定。
设定为主轴参数清单的设定值。(厂家调整用)

—— 设定范围 ——
1 ~ 20480

【#13082】 SP082 IDAL D 轴电流超前补偿低速绕组

执行线圈切换时，设定低速线圈选择时的电流环增益。
电机的电气特性决定设定值，因此设定值根据所用电机而固定。
设定为主轴参数清单的设定值。(厂家调整用)

—— 设定范围 ——
1 ~ 20480

11 参数 主轴参数

【#13083】 SP083 IQGL Q 轴电流增益低速绕组

执行线圈切换时，设定低速线圈选择时的电流环增益。
电机的电气特性决定设定值，因此设定值根据所用电机而固定。
设定为主轴参数清单的设定值。（厂家调整用）

--- 设定范围 ---
1 ~ 8192

【#13084】 SP084 IDGL D 轴电流增益低速绕组

执行线圈切换时，设定低速线圈选择时的电流环增益。
电机的电气特性决定设定值，因此设定值根据所用电机而固定。
设定为主轴参数清单的设定值。（厂家调整用）

--- 设定范围 ---
1 ~ 8192

【#13085】 SP085

未使用。请设为“0”。

【#13086】 SP086

未使用。请设为“0”。

【#13087】 SP087 FHz4 陷波滤波器频率 4

设定在发生机械振动时要抑制的振动频率。
(50 以上时有效)
未使用时请设为“0”。

关联参数：SP034/bitB-9
--- 设定范围 ---
0 ~ 2250 (Hz)

【#13088】 SP088 FHz5 陷波滤波器频率 5

设定在发生机械振动时要抑制的振动频率。
(50 以上时有效)
未使用时请设为“0”。

关联参数：SP034/bitF-D
--- 设定范围 ---
0 ~ 2250 (Hz)

【#13089】 SP089 TMKQ 主轴输出稳定增益 Q 轴

设定扭矩电流稳定增益倍率。（厂家调整用）
设为“0”时，扭矩电流稳定功能无效。
未使用时请设为“0”。

--- 设定范围 ---
0 ~ 32767

【#13090】 SP090 TMKD 主轴输出稳定增益 D 轴

设定励磁电流稳定增益倍率。（厂家调整用）
设为“0”时，励磁电流稳定功能无效。
未使用时请设为“0”。

--- 设定范围 ---
0 ~ 32767

【#13091】 SP091

未使用。请设为“0”。

【#13092】 SP092

未使用。请设为“0”。

【#13093】 SP093

未使用。请设为“0”。

【#13094】 SP094 MPV 磁极异常检测速度

在磁极位置检测功能中，监视位置指令停止时的指令电机转速和电机转速。
在此参数中，以 r/min 为单位设定位置指令停止时的电机转速等级与电机转速等级。
将指令电机转速等级设为“0”时，以 10r/min 的转速执行磁极位置异常检测。
磁极位置异常检测功能有效时的标准设定为“10”。
此标准设定时，将会以 100r/min 的电机转速执行磁极位置异常检测。

万位，千位 ----- 指令电机转速等级 (10r/min)
百位，十位，个位 ----- 电机转速等级 (10r/min)
--- 设定范围 ---
0 ~ 31999

【#13095】 SP095 VIAX 高响应加减速时 超前补偿倍率

设定对高响应加减速 (SP226/bitD=1 时有效) 的延迟超前补偿 (SP006) 的倍率。
通常设为“0”。用于在到达目标速度时抑制发生的过冲。

--- 设定范围 ---
0 ~ 10000 (0.01%)

11 参数

主轴参数

【#13096】 SP096 SDW 速度过低允许范围

因重切削导致主轴速度过低时，以可加工的允许速度与 NC 指令速度的比 (%) 设定本参数。设为“0”与设为“85”相同。设为“-1”时，允许范围无效。

—— 设定范围 ——
-1.0 ~ 100 (%)

【#13097】 SP097 RNG1ex 扩展机械侧编码器分辨率

以脉冲单位设定机械侧编码器的分辨率时，在 SP097 (高位)、SP019 (低位) 的 4 字节数据中，以脉冲单位设定编码器脉冲数。

设定 SP097=0 时，SP019 的设定单位为 (kp)。
详情请参考 SP019。

关联参数 : SP019, SP020, SP098
—— 设定范围 ——
-1 ~ 32767

【#13098】 SP098 RNG2ex 扩展电机侧编码器分辨率

以脉冲单位设定电机侧编码器的分辨率时，在 SP098 (高位)、SP020 (低位) 的 4 字节数据中，以脉冲单位设定编码器脉冲数。

设定 SP098=0 时，SP020 的设定单位为 (kp)。
详情请参考 SP020。

关联参数 : SP019, SP020, SP097
—— 设定范围 ——
-1 ~ 32767

【#13099】 SP099

未使用。请设为“0”。

【#13100】 SP100

未使用。请设为“0”。

【#13101】 SP101 TMA1 OMR-FF 移动平均过滤器时间常数 1

设定 OMR-FF 控制时的移动平均过滤器时间常数。
标准设定值为“88”。

未使用 OMR-FF 控制时，请设为“0”。

—— 设定范围 ——
0 ~ 711 (0.01ms)

【#13102】 SP102 TMA2 OMR-FF 移动平均过滤器时间常数 2

设定 OMR-FF 控制时的移动平均过滤器时间常数。
标准设定值为“88”。

未使用 OMR-FF 控制时，请设为“0”。

—— 设定范围 ——
0 ~ 711 (0.01ms)

【#13103】 SP103

未使用。请设为“0”。

【#13104】 SP104 FFR0 OMR-FF G0 用内转补偿增益

设定 OMR-FF 控制时的内转补偿量 (驱动侧前馈增益)。
在 OMR-FF 控制中形状追随误差较大时，通过设定此参数进行调整。
增大设定值，形状追随误差会变小，但加减速时的过冲会增大。

若在 G0 加减速时发生振动，则减小设定值。
标准设定值为“10000”。

未使用 OMR-FF 控制时，请设为“0”。

—— 设定范围 ——
0 ~ 20000 (0.01%)

【#13105】 SP105 FFR1 OMR-FF G1 用内转补偿增益

设定 OMR-FF 控制时的内转补偿量 (驱动侧前馈增益)。
在 OMR-FF 控制中形状追随误差较大时，通过设定此参数进行调整。
增大设定值，形状追随误差会变小，但加减速时的过冲会增大。

若在 G1 加减速时发生振动，则减小设定值。
标准设定值为“10000”。

未使用 OMR-FF 控制时，请设为“0”。

—— 设定范围 ——
0 ~ 20000 (0.01%)

【#13106】 SP106 PGM OMR-FF 规范 Model 增益

设定 OMR-FF 控制时的规范 Model 增益 (OMR-FF 时的位置相应)。
请设为和 SP002 (PGN) 相同的值。
进行微小圆弧等高速加工时，以及要改善轨迹误差时，请增大设定值。

若在加减速时发生振动，则减小设定值。
未使用 OMR-FF 控制时，请设为“0”。

—— 设定范围 ——
0 ~ 300 (rad/s)

【#13107】 SP107

未使用。请设为“0”。

11 参数 主轴参数

【#13108】	SP108
未使用。请设为“0”。	
【#13109】	SP109
未使用。请设为“0”。	
【#13110】	SP110
未使用。请设为“0”。	
【#13111】	SP111
未使用。请设为“0”。	
【#13112】	SP112 IFF OMR-FF 电流前馈增益
设定 OMR-FF 控制时的电流前馈率。 标准设定值为“10000”。 设为“0”与设为“10000(100%)”时相同。 未使用 OMR-FF 控制时，请设为“0”。 --- 设定范围 --- 0 ~ 32767 (0.01%)	
【#13113】	SP113 OPLP 开环时电流指令值
设定开环控制有效时的电流指令值。 设为“0”与设为“50”相同。 未使用时请设为“0”。 开环控制在“SP018/bit1=1”时有效。 --- 设定范围 --- 0 ~ 999 (瞬时额定 %)	
【#13114】	SP114 MKT 线圈切换闸门断开计时器
设定线圈切换用接触器 OFF/ON 时的闸门断开时间。 设定值要大于线圈切换用接触器 OFF/ON 的时间。 标准设定值为“150”。 --- 设定范围 --- 0 ~ 3500 (ms)	
【#13115】	SP115 MKT2 线圈切换电流限制计时器
设定用于切换线圈的接触器 OFF/ON 动作完成，GATE ON 后的电流限制时间。标准值为“250”。 --- 设定范围 --- 0 ~ 3500 (ms)	
【#13116】	SP116 MK1L 线圈切换电流限制值
设定线圈切换用接触器 OFF/ON 完成及闸门打开后的电流限制值。 标准设定值为“120”。 --- 设定范围 --- 0 ~ 999 (短时间额定 %)	
【#13117】	SP117 SETM 速度偏差过大计时器
设定检测到速度偏差过大报警所需时间。 请设定为机床要求的时间。 标准设定值为“12”。 --- 设定范围 --- 0 ~ 60 (s)	
【#13118 (PR)】	SP118 MSFT 磁极偏移量
设定 IPM 主轴电机的磁极偏移量。 初始设定的直流励磁中：SP225/bit4=1，请直接设定为 NC 监视画面的“AFLT 增益”所显示的值。 未使用时请设为“0”。 --- 设定范围 --- -18000 ~ 18000 (电气角 0.01 °)	
【#13119】	SP119
未使用。请设为“0”。	
【#13120】	SP120
未使用。请设为“0”。	
【#13121】	SP121 MP Kpp 磁极检测位置环增益
在磁极检测环设定位置环增益。 接通 IPM 主轴电机的电源时，在初始磁极检测时使用本参数。 使用 IM 主轴电机时，请设为“0”。 --- 设定范围 --- 0 ~ 32767	
【#13122】	SP122 MP Kvp 磁极检测速度环增益
在磁极检测环设定速度环增益。 接通 IPM 主轴电机的电源时，在初始磁极检测时使用本参数。 使用 IM 主轴电机时，请设为“0”。 --- 设定范围 --- 0 ~ 32767	

11 参数

主轴参数

【#13123】 SP123 MP Kvi 磁极检测速度环超前补偿

在磁极检测环设定速度环超前补偿增益。
接通 IPM 主轴电机的电源时，在初始磁极检测时使用本参数。
使用 IM 主轴电机时，请设为“0”。

—— 设定范围 ——
0 ~ 32767

【#13124】 SP124 ILMTsp 磁极检测电流限制值

在磁极检测环设定电流限制值。
接通 IPM 主轴电机的电源时，在初始磁极检测时使用本参数。
使用 IM 主轴电机时，请设为“0”。

—— 设定范围 ——
0 ~ 999 (瞬时额定 %)

【#13125】 SP125 DA1N0 D/A 输出 ch1、数据号 / 直流励磁、初始励磁等级

设定希望向 D/A 输出通道输出的数据号。
对于双轴驱动单元，将不输出的轴设为“-1”。

直流励磁启动时
在直流励磁功能中使用。
直流励磁：设定选择 SP225/bit4=1 时的初始励磁等级。
设为“0”与设为“20”时相同。

—— 设定范围 ——
-32768 ~ 32767

【#13126】 SP126 DA2N0 D/A 输出 ch2、数据号 / 直流励磁、最终励磁等级

设定希望向 D/A 输出通道输出的数据号。
对于双轴驱动单元，将不输出的轴设为“-1”。

直流励磁启动时
在直流励磁功能中使用。
直流励磁：设定选择 SP225/bit4=1 时的最终励磁等级。
设为“0”与设为“50”时相同。

—— 设定范围 ——
-32768 ~ 32767

【#13127】 SP127 DA1MPY D/A 输出 ch1、输出倍率 / 直流励磁、初始励磁时间

以 1/100 为单位设定输出倍率。
设为“0”与设为“100”时的倍率相同。

直流励磁启动时
在直流励磁功能中使用。
直流励磁：设定选择 SP225/bit4=1 时的初始励磁时间。
设为“0”与设为“10000”时相同。

—— 设定范围 ——
-32768 ~ 32767 (1/100 倍)

【#13128】 SP128 DA2MPY D/A 输出通道 2 输出倍率

以 1/100 单位设定输出倍率。
设为“0”与设为“100”时相同。

—— 设定范围 ——
-32768 ~ 32767 (1/100 倍)

【#13129 (PR)】 SP129

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13130 (PR)】 SP130

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13131 (PR)】 SP131

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13132 (PR)】 SP132

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13133 (PR)】 SP133

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13134 (PR)】 SP134

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13135 (PR)】 SP135

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13136 (PR)】 SP136

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

11 参数

主轴参数

【#13137 (PR)】 SP137

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13138 (PR)】 SP138

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13139 (PR)】 SP139

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13140 (PR)】 SP140

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13141 (PR)】 SP141

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13142 (PR)】 SP142

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械、电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。
IPM 主轴电机时
IPM 主轴电机的初始磁极检测时使用。
(1) 脉冲印加时间: 以 [μ s] 为单位设定。(0 < 印加时间 < 350)
(2) 脉冲印加线圈: 选择低速线圈是, 脉冲印加时间 + 1000。
(3) 推定磁极极性: 逆极性时, 将 (1) (2) 全体设为负。
例: 在低速线圈执行 333 μ s 的脉冲印加磁极推定, 使推定磁极极性为逆极性
 $SP142 = -(333 + 1000) = -1333$

【#13143 (PR)】 SP143

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13144 (PR)】 SP144

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13145 (PR)】 SP145

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13146 (PR)】 SP146

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13147 (PR)】 SP147

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13148 (PR)】 SP148

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13149 (PR)】 SP149

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13150 (PR)】 SP150

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13151 (PR)】 SP151

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13152 (PR)】 SP152

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13153 (PR)】 SP153

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13154 (PR)】 SP154

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13155 (PR)】 SP155

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

11 参数

主轴参数

[illegible]

11 参数

主轴参数

【#13177 (PR)】 SP177

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13178 (PR)】 SP178

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13179 (PR)】 SP179

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13180 (PR)】 SP180

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13181 (PR)】 SP181

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13182 (PR)】 SP182

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13183 (PR)】 SP183

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13184 (PR)】 SP184

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13185 (PR)】 SP185

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13186 (PR)】 SP186

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13187 (PR)】 SP187

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13188 (PR)】 SP188

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13189 (PR)】 SP189

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13190 (PR)】 SP190

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13191 (PR)】 SP191

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13192 (PR)】 SP192

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)
电机的机械 / 电气特性及规格决定设定值, 因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13193】 SP193 LMR 负载表基准输出变更倍率 (高速线圈)

设定为负载表 100% 显示的输出与短时间额定输出的比。
用 100% 表示连续额定输出时, 设定如下。
连续额定输出 / 短时间额定输出 $\times 100$
设为 “0” 时为一般显示。
尚不支持 MDS-DJ-SP 系列。

—— 设定范围 ——
0 - 100 (%)

【#13194】 SP194 LMN 负载表基准输出基本转速 (高速线圈)

设定显示负载表 100% 的输出基本转速。
设为 “0” 时, 基本转速为短时间额定输出的基本转速。
尚不支持 MDS-DJ-SP 系列。

—— 设定范围 ——
0 - 32767 (r/min)

11 参数

主轴参数

【#13195】	SP195	LMRL	负载表基准输出变更倍率（低速线圈）
设定为负载表 100% 显示的输出与短时间额定输出的比。 用 100% 表示连续额定输出时，设定如下。 连续额定输出 / 短时间额定输出 \times 100 设为 “0” 时为一般显示。 尚不支持 MDS-DJ-SP 系列。 —— 设定范围 —— 0 - 100 (%)			
【#13196】	SP196	LMNL	负载表基准输出基本转速（低速线圈）
设定显示负载表 100% 的输出基本转速。 设为 “0” 时，基本转速为短时间额定输出的基本转速。 尚不支持 MDS-DJ-SP 系列。 —— 设定范围 —— 0 - 32767 (r/min)			
【#13197】	SP197		未使用。请设为 “0”。
【#13198】	SP198		未使用。请设为 “0”。
【#13199】	SP199		未使用。请设为 “0”。
【#13200】	SP200		未使用。请设为 “0”。
【#13201】	SP201		未使用。请设为 “0”。
【#13202】	SP202		未使用。请设为 “0”。
【#13203】	SP203		未使用。请设为 “0”。
【#13204】	SP204		未使用。请设为 “0”。
【#13205】	SP205		未使用。请设为 “0”。
【#13206】	SP206		未使用。请设为 “0”。
【#13207】	SP207		未使用。请设为 “0”。
【#13208】	SP208		未使用。请设为 “0”。
【#13209】	SP209		未使用。请设为 “0”。
【#13210】	SP210		未使用。请设为 “0”。
【#13211】	SP211		未使用。请设为 “0”。
【#13212】	SP212		未使用。请设为 “0”。
【#13213】	SP213		未使用。请设为 “0”。
【#13214】	SP214		未使用。请设为 “0”。
【#13215】	SP215		未使用。请设为 “0”。
【#13216】	SP216		未使用。请设为 “0”。
【#13217】	SP217		未使用。请设为 “0”。

11 参数 主轴参数

【#13218】 SP218

未使用。请设为“0”。

【#13219】 SP219

未使用。请设为“0”。

【#13220】 SP220

未使用。请设为“0”。

【#13221】 SP221

未使用。请设为“0”。

【#13222】 SP222

未使用。请设为“0”。

【#13223】 SP223

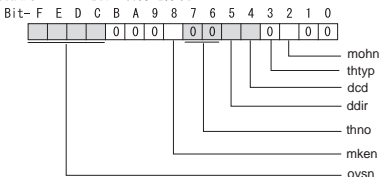
未使用。请设为“0”。

【#13224】 SP224

未使用。请设为“0”。

【#13225】 SP225 SFNC5 主轴功能 5

选择主轴功能。
各 bit 分别对应不同功能。
转换为 HEX (16 进制) 后再进行设定。



bit F-C : ovsn 过冲补偿类型 3 不感应带

以 $2^\circ / 1000$ 为单位设定过冲补偿方式 3 不感应带。
在前馈控制时，设定机械位置环的不感应带，忽略机械的过冲。标准设定为 $2^\circ / 1000$ 。

bit B-9 :

未使用。请设为“0”。

bit 8 : mken 减速控制中线圈切换许可

使用具有线圈切换规格的主轴电机时，可设定在紧急停止所致的减速中，线圈切换有效。通过线圈切换，也可实现在过大负载惯量的最大延迟时间内停止。
0：通常（减速时线圈切换无效） 1：减速时线圈切换有效

bit 7-6 : thno

选择热敏电阻的特性。
选择 SP225/bit3=0 (N 型) 时
bit7,6=

- 00: 三菱电机产主轴电机用
- 01: 禁止设定
- 10: 禁止设定
- 11: 禁止设定

选择 SP225/bit3=1 (P 型) 时
bit7,6=

- 00: KTY84-130 (Philips 公司产品)
- 01: 禁止设定
- 10: 禁止设定
- 11: 禁止设定

bit 5 : ddir 近转开关信号有效边沿

0: 下降沿 1: 上升沿

bit 4 : dcd 直流励磁模式

0: 通常 1: 起动

bit 3 : thtp

选择热敏电阻的种类。
0: 热敏电阻 N 型（三菱标准） 1: 热敏电阻 P 型

bit 2 : mohn 热敏电阻温度检测

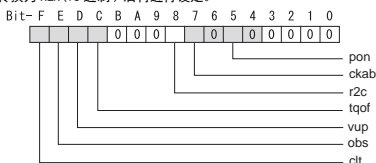
0: 通常 1: 无效 (TS5690/5691 除外)

bit 1-0 :

未使用。请设为“0”。

【#13226】 SP226 SFNC6 主轴功能 6

选择主轴功能。
各 bit 分别对应不同功能。
转换为 HEX (16 进制) 后再进行设定。



bit F : clt 主轴监视负载惯量比

0: 通常 1: 显示

bit E : obs 干扰观测

0: 通常 1: 有效

bit D : vup 高响应加减速

对通过加速到达目标速度时, 与通过减速到停止时的一次延迟进行抑制。
0: 通常加减速 1: 高响应加减速有效

bit C : tqof 主轴输出稳定化 加速时

0: 通常 1: 无效

bit B-9 :

未使用。请设为“0”。

bit 8 : r2c 温度补偿调整指示器

0: 通常 1: 显示

bit 7-6 :

未使用。请设为“0”。

bit 5 : pon IPM 主轴脉冲外施磁极推定

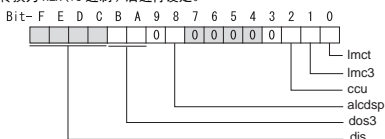
0: 通常 1: 有效

bit 4-0 :

未使用。请设为“0”。

【#13227】 SP227 SFNC7 主轴功能 7

选择主轴功能。
对各 bit 分别分配了功能。
转换为 HEX (16 进制) 后进行设定。



bit F-C : dis 选择数字信号输入

0: 无信号
1: SLS (安全限制速度) 功能门状态信号
4: 接近开关信号检测
禁止其它设定

bit B-A : dos3 选择数字信号输出 3 (MDS-D-SP)

bitB, A=
00 : 无效
01 : 禁止设定
10 : 接触器控制信号输出
11 : 禁止设定

bit 9-3 :

未使用。请设为“0”。

bit 2 : ccu 丢步补偿、过冲补偿 补偿量设定单位

0: 瞬时额定 % 1: 瞬时额定 0.01%

bit 1-0 :

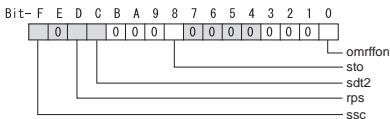
未使用。请设为“0”。

【#13228】 SP228 SFNC8 主轴功能 8

未使用。请设为“0000”。

【#13229】 SP229 SFNC9 主轴功能 9

选择主轴功能。
对各 bit 分别分配了功能。
转换为 HEX (16 进制) 后进行设定。



bit F : ssc SLS (安全限制速度) 功能

0: 无效 1: 有效

bit E :

未使用。请设为 “0”。

bit D : rps 安全限制速度设定单位

0: 通常 1: 100° /min

bit C : sdt2 规定速度输出数字信号 2 输出

0: 通常 1: 有效

bit B-9 :

未使用。请设为 “0”。

bit 8 : sto 专用接线 ST0 功能

在使用专用接线 ST0 功能时设定。

0: 未使用专用接线 ST0 功能 1: 使用专用接线 ST0 功能

bit 7-1 :

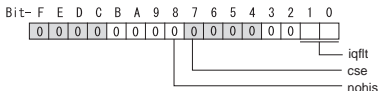
未使用。请设为 “0”。

bit 0: omrffon OMR-FF 控制有效

0: 无效 1: 有效

【#13230】 SP230 SFNC10 主轴功能 10

选择主轴功能。
各 bit 分别对应不同功能。
转换为 HEX (16 进制) 后再进行设定。



bit F-9 :

未使用。请设为 “0”。

bit 8 : nohis NC-DRV 间通信异常报警 (34, 36, 38, 39) 的履历

C70 时请务必设为 “1”。

0: 有效 1: 无效

bit 7 : cse 主轴 C 轴指令速度监视功能

0: 通常设定 (功能无效) 1: 功能有效

bit 6-0 :

未使用。请设为 “0”。

【#13231】 SP231

未使用。请设为 “0000”。

【#13232】 SP232

未使用。请设为 “0000”。

【#13233】 SP233 IVC 电压死区补偿

设为 100% 时, 补偿理论非通电时间的电压。
设为 “0” 时, 进行 100% 的补偿。
调整时, 请从 100% 开始, 以每次 10% 的幅度进行调整。
设定值过大时, 可能会发生振动或发出振动音。

—— 设定范围 ——
0 ~ 255 (%)

【#13234】 SP234

未使用。请设为 “0”。

11 参数 主轴参数

【#13235 (PR)】 SP235 R2H 温度补偿增益

设定从热敏电阻温度到控制补偿量的换算倍率。
设为“0”时，温度补偿功能无效。
未使用此参数或使用 IPM 主轴电机时，请设为“0”。
—— 设定范围 ——
0 - 400 (%)

【#13236 (PR)】 SP236 WIH 温度补偿时间常数

设定从热敏电阻温度到控制补偿量的延迟时间常数。
设为“0”时，延迟时间常数无效。
未使用此参数或使用 IPM 主轴电机时，请设为“0”。
—— 设定范围 ——
0 - 150 (min)

【#13237 (PR)】 SP237 TCF 扭矩指令滤波器

设定扭矩指令的滤波器。
未使用时请设为“0”。
电机侧检测器为 TS5690、TS5691 时，标准值为“500”。
—— 设定范围 ——
0 ~ 4500 (Hz)

【#13238】 SP238 SSCFEED 安全限制速度

设定 SLS (安全限制速度) 功能中的主轴端安全限制速度。
未使用时，请设为“0”。
—— 设定范围 ——
0 - 18000 (°/min)
但在 SP229/bitD=1 时，设定范围为 -32768 - 32767 (100 °/min)

【#13239】 SP239 SSCRPM 安全限制转速

设定 SLS (安全限制速度) 功能中的电机安全限制速度。
设定满足以下条件的值。
$$SP239 = (SP238 / 360) \times (SP061 / SP057)$$

但如果计算结果为 0，则设为“1”。
未使用时，请设为“0”。
相关参数：P229/bitD、SP229/bitF、SP238
—— 设定范围 ——
0 - 32767 (r/min)

【#13240 (PR)】 SP240

未使用。请设为“0”。

【#13241 (PR)】 SP241

由 NC 系统自动设定。

【#13242 (PR)】 SP242

由 NC 系统自动设定。

【#13243 (PR)】 SP243

由 NC 系统自动设定。

【#13244 (PR)】 SP244

由 NC 系统自动设定。

【#13245 (PR)】 SP245

由 NC 系统自动设定。

【#13246 (PR)】 SP246

由 NC 系统自动设定。

【#13247 (PR)】 SP247

由 NC 系统自动设定。

【#13248 (PR)】 SP248

由 NC 系统自动设定。

【#13249 (PR)】 SP249

由 NC 系统自动设定。

【#13250 (PR)】 SP250

由 NC 系统自动设定。

【#13251 (PR)】 SP251

由 NC 系统自动设定。

【#13252 (PR)】 SP252

由 NC 系统自动设定。

II 参数

主轴参数

【#13253 (PR)】 SP253

由 NC 系统自动设定。

【#13254 (PR)】 SP254

由 NC 系统自动设定。

【#13255 (PR)】 SP255

由 NC 系统自动设定。

【#13256 (PR)】 SP256

由 NC 系统自动设定。

6. 旋转轴构成参数

请在设定表中带有 (PR) 标记的参数之后, 关闭 NC 电源。重新接通电源后方可生效。

(注) 此报警说明通用于 M700V/M70V/E70 系列。
在编写本说明书时, 假定所有选项功能均已附加
根据使用的情况请确认机床厂发行的规格书。

【#7900 (PR)】 RCDAX_I 直角坐标系横轴名称

设定直角坐标系横轴的名称。

—— 设定范围 ——

A, B, C, U, V, W, X, Y, Z

【#7901 (PR)】 RCDAX_J 直角坐标系纵轴名称

设定直角坐标系纵轴的名称。

—— 设定范围 ——

A, B, C, U, V, W, X, Y, Z

【#7902 (PR)】 RCDAX_K 直角坐标系高度轴名称

设定直角坐标系高度轴的名称。

—— 设定范围 ——

A, B, C, U, V, W, X, Y, Z

【#7903】 G92_CRD 原点设定坐标选择

选择在原点设定 (G92X_Y_Z;) 指令时的预置坐标。

0: 刀尖

1: 刀架前端

【#7904】 NO_TIP 刀具手轮进给功能选择

设定刀具手轮进给功能是否有效。

0: 有效 (刀具手轮进给)

1: 无效 (标准)

【#7905】 NO_ABS 手动 ABS 开关 ON/OFF 时的刀具轴移动量显示

设定刀具轴移动量显示的更新方法。

0: 仅在手动 ABS 开关 OFF 时更新

1: 在手动 ABS 开关 ON/OFF 时都更新

【#7906】 PASSTYP 特殊点通过方式

设定通过特殊点后的动作。

0: 类型 1

向 A 轴或 B 轴旋转角度符号与刀尖点控制开始时相同的方向移动。

1: 类型 2

向在特殊点上 C 轴的旋转移动量较小的方向移动

【#7907】 CHK_ANG 特殊点附近判定角度

设定判定为特殊点附近的角度的。

—— 设定范围 ——

0.000 ~ 5.000 (°)

【#7908】 SLCT_PRG_COORD 编程坐标系选择

选择编程坐标的坐标系。

0: 转台坐标系 (与工件一同旋转的坐标系)

1: 工件坐标系

【#7909】 IJK_VEC_MR 刀具姿势矢量镜像选择

设定在 “#7906 PASSTYP” 中选择了类型 2 时, 对刀具姿势矢量 (IJK) 的镜像是否有效。

0: 无效

1: 有效

【#7910】 SLCT_INT_MODE 插补方式的选择

选择插补方式。

0: 关节插补方式

1: 单轴旋转插补方式

【#7911】 SLCT_STANDARD_POS 旋转轴基准位置的选择

选择旋转轴的基准位置。

0: 以工件坐标系的原点为基准

1: 以刀尖点指令时的位置为基准。

(注) 刀尖点控制中此值变更无效。其变更值将在下一刀尖点控制指令时开始生效。

【#7912】 NO_MANUAL 5 轴加工用手动进给功能选择

设定 5 轴加工手动进给功能是否有效。

0: 有效 (5 轴手动进给)

1: 无效 (标准手动进给)

【#7913】 MCHN_SPEED_CTRL 机床移动速度变动抑制

设定是否抑制因旋转轴移动而导致的机床移动速度变动。

0: 不抑制

1: 抑制

(注) SSS 控制有效时, 此参数无效。

11 参数

旋转轴构成参数

【#7914】	ROT_PREFILT	旋转轴粗滤波器时间常数
设定旋转轴粗滤波器。 通过设定此参数，可使刀尖点控制中的刀具姿势变化（旋转轴动作）更为平滑。 设定为“0”时，此参数旋转轴粗滤波器功能无效。 --- 设定范围 --- 0 ~ 200 (ms)		
【#7915】	SLCT_SLOPE_CRD_MOD	倾斜面加工旋转轴基准位置选择
设定用于倾斜面加工指令的图形坐标系设定的旋转轴基准位置。 ※倾斜面加工指令中此值变更无效。其变更值将在下一倾斜面加工指令时生效。 0: 以零度位置为基准 1: 以开始位置为基准		
【#7920 (PR)】	SLCT_T1	旋转轴选择
设定转台旋转型起点侧旋转轴围绕哪一轴旋转。以及在 10 位上设定旋转轴倾斜时向哪一轴的方向倾斜。 0: 无效 1: 围绕 I 轴 2: 围绕 J 轴 3: 围绕 K 轴 (注) 在画面上设定此参数时，设定范围为 0 ~ 99，但若设为无效值，则在通电时显示操作错误“M01 0127 旋转轴结构参数异常”。 --- 设定范围 --- 0 ~ 3 12, 13, 21, 23, 31, 32		
【#7921 (PR)】	TIANGT1	倾斜角度
设定转台旋转型起点侧旋转轴倾斜时的倾斜角度。以倾斜平面的 CCW 方向为 (+) 方向。 --- 设定范围 --- -359.999 ~ 359.999 (°) (按照“#1003 iunit 输入设定单位”。)		
【#7922 (PR)】	ROTAXT1	旋转轴名称
设定刀具旋转型起点侧旋转轴的轴名称。 在机械轴规格中设为“0”。(但在刀尖点控制功能、R-Navi 功能中无效。) --- 设定范围 --- 0, A, B, C, U, V, W, X, Y, Z		
【#7923】	DIR_T1	旋转方向
设定刀具旋转型起点侧旋转轴的旋转方向。 0: CW 1: CCW		
【#7924】	COFST1H	横轴旋转中心补偿
设定从横轴方向的刀具侧旋转轴旋转中心到起点侧旋转轴旋转中心的距离。 --- 设定范围 --- -99999.999 ~ 99999.999 (mm)		
【#7925】	COFST1V	纵轴旋转中心补偿
设定从纵轴方向的刀具侧旋转轴旋转中心到起点侧旋转轴旋转中心的距离。 --- 设定范围 --- -99999.999 ~ 99999.999 (mm)		
【#7926】	COFST1T	高度轴旋转中心补偿
设定从高度轴方向的刀具侧旋转轴旋转中心到起点侧旋转轴旋转中心的距离。 --- 设定范围 --- -99999.999 ~ 99999.999 (mm)		
【#7927】	CERRT1H	横轴旋转中心误差补偿量
设定刀具旋转型起点侧旋转轴的旋转中心横轴方向的误差补偿量。 --- 设定范围 --- -99999.999 ~ 99999.999 (mm) (按照“#1006 mcompunit 机械误差补偿单位”。)		
【#7928】	CERRT1V	纵轴旋转中心误差补偿量
设定刀具旋转型起点侧旋转轴的旋转中心纵轴方向的误差补偿量。 --- 设定范围 --- -99999.999 ~ 99999.999 (mm) (按照“#1006 mcompunit 机械误差补偿单位”。)		
【#7930 (PR)】	SLCT_T2	旋转轴选择
设定转台旋转型刀具侧旋转轴围绕哪一轴旋转。以及在 10 位上设定旋转轴倾斜时向哪一轴的方向倾斜。 0: 无效 1: 围绕 I 轴 2: 围绕 J 轴 3: 围绕 K 轴 (注) 在画面上设定此参数时，设定范围为 0 ~ 99，但若设为无效值，则在通电时显示操作错误“M01 0127 旋转轴结构参数异常”。 --- 设定范围 --- 0 ~ 3 12, 13, 21, 23, 31, 32		

11 参数

旋转轴构成参数

【#7931 (PR)】 T1ANGT2 倾斜角度

设定转台旋转型刀具旋转轴倾斜时的倾斜角度。以倾斜平面的 CCW 方向为 (+) 方向。

--- 设定范围 ---

-359.999 ~ 359.999 (°)
(按照 “#1003 iunit 输入设定单位”。)

【#7932 (PR)】 ROTAXT2 旋转轴名称

设定刀具旋转型刀具侧旋转轴的轴名称。
在机械轴规格中设为 “0”。(但在刀尖点控制功能、R-Navi 功能中无效。)

--- 设定范围 ---

0, A, B, C, U, V, W, X, Y, Z

【#7933】 DIR_T2 旋转方向

设定刀具旋转型刀具侧旋转轴的旋转方向。

0: CW

1: CCW

【#7934】 COFST2H 横轴旋转中心补偿

设定从横轴方向的主轴刀架前端到刀具侧旋转轴旋转中心的距离。

--- 设定范围 ---

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7935】 COFST2V 纵轴旋转中心补偿

设定从纵轴方向的主轴刀架前端到刀具侧旋转轴旋转中心的距离。

--- 设定范围 ---

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7936】 COFST2T 高度轴旋转中心补偿

设定从高度轴方向的主轴刀架前端到刀具侧旋转轴旋转中心的距离。

--- 设定范围 ---

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7937】 CERRT2H 横轴旋转中心误差补偿量

设定刀具旋转型刀具侧旋转轴的旋转中心横轴方向的误差补偿量。

--- 设定范围 ---

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)
(按照 “#1006 mcpunit 机械误差补偿单位”。)

【#7938】 CERRT2V 纵轴旋转中心误差补偿量

设定刀具旋转型刀具侧旋转轴的旋转中心纵轴方向的误差补偿量。

--- 设定范围 ---

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)
(按照 “#1006 mcpunit 机械误差补偿单位”。)

【#7940 (PR)】 SLCT_W1 旋转轴选择

设定转台旋转型起点侧旋转轴围绕哪一轴旋转。以及在 10 位上设定旋转轴倾斜时向哪一轴的方向倾斜。

0: 无效

1: 围绕 I 轴

2: 围绕 J 轴

3: 围绕 K 轴

(注) 在画面上设定此参数时, 设定范围为 0 ~ 99, 但若设为无效值, 则在通电时显示操作错误 “M01 0127 旋转轴结构参数异常”。

--- 设定范围 ---

0 ~ 3

12, 13, 21, 23, 31, 32

【#7941 (PR)】 T1ANGW1 倾斜角度

设定转台旋转型起点侧旋转轴倾斜时的倾斜角度。以倾斜平面的 CCW 方向为 (-) 方向。

--- 设定范围 ---

-359.999 ~ 359.999 (°)
(按照 “#1003 iunit 输入设定单位”。)

【#7942 (PR)】 ROTAXW1 旋转轴名称

设定工作台旋转型起点侧旋转轴的轴名称。
在机械轴规格中设为 “0”。(但在刀尖点控制功能、R-Navi 功能中无效。)

--- 设定范围 ---

0, A, B, C, U, V, W, X, Y, Z

【#7943】 DIR_W1 旋转方向

设定转台旋转型起点侧旋转轴的旋转方向。

0: CW

1: CCW

【#7944】 COFSW1H 横轴旋转中心补偿

设定在所有轴位于机械原点时, 从横轴方向的机械原点到起点侧旋转轴旋转中心的距离。

--- 设定范围 ---

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

11 参数 旋转轴构成参数

【#7945】 COFSW1V 纵轴旋转中心补偿

设定在所有轴位于机械原点时，从纵轴方向的机械原点到起点侧旋转轴旋转中心的距离。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7946】 COFSW1T 高度轴旋转中心补偿

设定在所有轴位于机械原点时，从高度轴方向的机械原点到起点侧旋转轴旋转中心的距离。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7947】 CERRW1H 横轴旋转中心误差补偿量

设定转台旋转型起点侧旋转轴的旋转中心横轴方向误差补偿量。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

(按照 “#1006 mcmpunit 机械误差补偿单位”。)

【#7948】 CERRW1V 纵轴旋转中心误差补偿量

设定转台旋转型起点侧旋转轴的旋转中心纵轴方向误差补偿量。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

(按照 “#1006 mcmpunit 机械误差补偿单位”。)

【#7950 (PR)】 SLCT_W2 旋转轴选择

设定转台旋转型工件侧旋转轴围绕哪一轴旋转。以及在 10 位上设定旋转轴倾斜时向哪一轴的方向倾斜。

0: 无效

1: 围绕 I 轴

2: 围绕 J 轴

3: 围绕 K 轴

(注) 在画面上设定此参数时，设定范围为 0 ~ 99，但若设定为无效值，则在通电时显示操作错误 “M01 0127 旋转轴结构参数异常”。

—— 设定范围 ——

0 ~ 3

12, 13, 21, 23, 31, 32

【#7951 (PR)】 TIANGW2 倾斜角度

设定转台旋转型工件侧旋转轴倾斜时的倾斜角度。以倾斜平面的 CCW 方向为 (-) 方向。

—— 设定范围 ——

-359.999 ~ 359.999 (°)

(按照 “#1003 iunit 输入设定单位”。)

【#7952 (PR)】 ROTAXW2 旋转轴名称

设定工作台旋转型工件侧旋转轴的轴名称。

在机械轴规格中设为 “0”。(但在刀尖点控制功能、R-Navi 功能中无效。)

—— 设定范围 ——

0, A, B, C, U, V, W, X, Y, Z

【#7953】 DIR_W2 旋转方向

设定转台旋转型工件侧旋转轴的旋转方向。

0: CW

1: CCW

【#7954】 COFSW2H 横轴旋转中心补偿

设定在所有轴位于机械原点时，从横轴方向的起点侧旋转轴旋转中心到工件侧旋转轴旋转中心的距离。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7955】 COFSW2V 纵轴旋转中心补偿

设定在所有轴位于机械原点时，从纵轴方向的起点侧旋转轴旋转中心到工件侧旋转轴旋转中心的距离。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7956】 COFSW2T 高度轴旋转中心补偿

设定在所有轴位于机械原点时，从高度轴方向的起点侧旋转轴旋转中心到工件侧旋转轴旋转中心的距离。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7957】 CERRW2H 横轴旋转中心误差补偿量

设定转台旋转型工件侧旋转轴的旋转中心横轴方向误差补偿量。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

(按照 “#1006 mcmpunit 机械误差补偿单位”。)

【#7958】 CERRW2V 纵轴旋转中心误差补偿量

设定转台旋转型工件侧旋转轴的旋转中心纵轴方向误差补偿量。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

(按照 “#1006 mcmpunit 机械误差补偿单位”。)

7. 机械误差补偿

请在设定表中带有 (PR) 标记的参数之后, 关闭 NC 电源。重新接通电源后方可生效。

(注) 此报警说明通用于 M700V/M70V/E70 系列。
在编写本说明书时, 假定所有选项功能均已附加
根据使用的情况请确认机床厂发行的规格书。

【#4000 (PR)】 Pinc 机械误差补偿量增量设定方式

选择机械误差补偿数据的设定方式。

- 0: 绝对值方式
1: 增量方式

【#4001+10 (n-1)】 cmpax 基本轴 < 第 n 轴 >

设定机械误差补偿中的基本轴名称。

- (1) 在螺旋误差补偿时, 设定为补偿轴的轴名称。
(2) 在相对位置补偿时, 设定为基准轴的轴名称。

在多系统时设定为 “系统编号 + 轴名称”。

(例) 第 2 系统的 Z 轴 :Z2

同一轴名称对应多个轴时, 设定为 “轴名称 + 连号”。

连号表示整个系统中所有轴的连续编号。

(例) 第 1 系统 : C 轴 2 轴、第 2 系统 : C 轴 1 轴时, 设定第 2 系统的 C 轴为 “C3”。

—— 设定范围 ——

X、Y、Z、U、V、W、A、B、C 等轴名称

【#4002+10 (n-1)】 drcac 补偿轴 < 第 n 轴 >

设定机械误差补偿中的补偿轴名称。

- (1) 在螺旋误差补偿时, 设定为与 “#4001 cmpax” 相同的轴名称。

- (2) 在相对位置补偿时, 设定为实际补偿的轴名称。

在多系统时设定为 “系统编号 + 轴名称”。

(例) 第 2 系统的 Z 轴 :Z2

同一轴名称对应多个轴时, 设定为 “轴名称 + 连号”。

连号表示整个系统中所有轴的连续编号。

(例) 第 1 系统 : C 轴 2 轴、第 2 系统 : C 轴 1 轴时, 设定第 2 系统的 C 轴为 “C3”。

—— 设定范围 ——

X、Y、Z、U、V、W、A、B、C 等轴名称

【#4003+10 (n-1)】 rdvno 参考点位置分割点编号 < 第 n 轴 >

设定相当于参考点位置的补偿数据编号。实际情况下, 不存在以参考点为基准点的对应补偿编号, 因此设定为一个负端编号。

(注) 在双向螺旋误差补偿有效时, 设定相当于正方向移动时的参考点位置的补偿数据编号。

—— 设定范围 ——

4101 ~ 5124

【#4004+10 (n-1)】 mdvno 最负端位置的分割点编号 < 第 n 轴 >

设定最负端的补偿数据编号。

(注) 在双向螺旋误差补偿有效时, 设定正方向移动时的最负端补偿数据编号。设定时使补偿点数为偶数。

—— 设定范围 ——

4101 ~ 5124

【#4005+10 (n-1)】 pdvno 最正端位置的分割点编号 < 第 n 轴 >

设定最正端的补偿数据编号。

(注) 在双向螺旋误差补偿有效时, 设定负方向移动时的最正端补偿数据编号。设定时使补偿点数为偶数。

—— 设定范围 ——

4101 ~ 5124

【#4006+10 (n-1)】 sc 补偿倍率 < 第 n 轴 >

设定补偿量的倍率。

—— 设定范围 ——

0 ~ 99

【#4007+10 (n-1)】 spcdv 分割间隔 < 第 n 轴 >

设定基本轴的分割间隔。

各补偿数据为每一间隔的补偿量。

—— 设定范围 ——

1 ~ 9999999999 (控制单位适用)

【#4008+10 (n-1)】 twopc 双向螺旋误差补偿 < 第 n 轴 >

设定双向螺旋误差补偿是否有效。

0: 无效

1: 有效

【#4009+10 (n-1)】 refcmp 参考点补偿量 < 第 n 轴 >

设定在双向螺旋误差补偿有效时, 从参考点返回方向的反方向移动到参考点时的参考点补偿量。

—— 设定范围 ——

-32768 ~ 32767

(注) 实际的补偿量为为此设定值乘以补偿倍率后的值。

【#4101 - 5124】

设定各轴的补偿量。

--- 设定范围 ---

-32768 ~ 32767

（注）实际的补偿量为此设定值乘以补偿倍率后的值。

8. PLC 常数

(注) 此报警说明通用于 M700V/M70V/E70 系列。
在编写本说明书时, 假定所有选项功能均已附加
根据使用的情况请确认机床厂发行的规格书。

【#6401, 6402 - 6495, 6496】 R7800-Low, R7800-High - R7847-Low, R7847-High 位选择

在 PLC 程序 (梯形图) 中使用的位元型参数。
在显示此参数的状态下, 即使通过 PLC 向对应的 R 寄存器设定数据, 画面显示也不变, 请先切换到其它画面, 然后再返回原画面。
从 #6449 开始的位选择参数用途固定。
请参考 “附录 1. 21 位选择参数 #6449 ~ #6496 的内容”。

0 : OFF
1 : ON

【#6497, 6498 - 6595, 6596】 R7848-Low, R7848-High - R7897-Low, R7897-High 位选择扩展

在 PLC 程序 (梯形图) 中使用的位型的参数 (扩展)。
在显示此参数的状态下, 即使通过 PLC 向对应的 R 寄存器设定数据, 画面显示也不变, 请先切换到其它画面, 然后再返回原画面。

0 : OFF
1 : ON

【#16000 - 16703】 T0 - T703 PLC 计时器 <10ms/100ms>

设定 PLC 程序 (梯形图) 中所用计时器的设定时间。
根据使用的命令来区别 10ms 计时器与 100ms 计时器。

(注 1) 此设定值在位选择参数 “#6449/bit0” 设定为 “0” 时有效。

(注 2) 通过设定显示装置设定计时器时, 计时器 T 有以下 2 种设定方法。

- 使用 PLC 程序中指定的设定值 (Kn) 的方法
 - (固定计时器)
 - 使用设定显示装置设定的设定值的方法
 - (可变计时器)

(注 3) 计时器 T 的设定方法、点数如下, 可在位选择参数 (#6454/bit0 ~ bit3) 中进行设定。

- #6454/bit0=0, bit1=0, bit2=0, bit3=0
 - 点数: 0
 - 范围: 无
 - 设定方法: 均为固定计时器
- #6454/bit0=1, bit1=0, bit2=0, bit3=0
 - 点数: 100
 - 范围: #16000 ~ #16099
 - 设定方法: 将上述范围作为可变计时器
- #6454/bit0=0, bit1=1, bit2=0, bit3=0
 - 点数: 200
 - 范围: #16000 ~ #16199
 - 设定方法: 将上述范围作为可变计时器
- #6454/bit0=1, bit1=1, bit2=0, bit3=0
 - 点数: 300
 - 范围: #16000 ~ #16299
 - 设定方法: 将上述范围作为可变计时器
- #6454/bit0=0, bit1=0, bit2=1, bit3=0
 - 点数: 400
 - 范围: #16000 ~ #16399
 - 设定方法: 将上述范围作为可变计时器
- #6454/bit0=1, bit1=0, bit2=1, bit3=0
 - 点数: 500
 - 范围: #16000 ~ #16499
 - 设定方法: 将上述范围作为可变计时器
- #6454/bit0=0, bit1=1, bit2=1, bit3=0
 - 点数: 600
 - 范围: #16000 ~ #16599
 - 设定方法: 将上述范围作为可变计时器
- #6454/bit0=1, bit1=1, bit2=1, bit3=0
 - 点数: 所有点
 - 范围: #16000 ~ #16703
 - 设定方法: 均为可变计时器

--- 设定范围 ---

0 ~ 32767 (× 10ms 或 × 100ms)

【#17000 - 17063】 ST0 - ST63 PLC 积算计时器 <100ms INC.>

设定 PLC 程序（梯形图）中所用积算计时器的设定时间。

（注 1）此设定值在位选择参数“#6449/bit0”设定为“0”时有效。

（注 2）通过设定显示装置设定计时器时，计时器 ST 有以下 2 种设定方法。

- 使用 PLC 程序中指定的设定值 (Kn) 的方法
（固定积算计时器）
- 使用设定显示装置设定的设定值的方法
（可变积算计时器）

（注 3）计时器 ST 的设定方法、点数如下，可在位选择参数（#6453/bit5 ~ bit7）中进行设定。

- #6453/bit5=0, bit6=0, bit7=0
点数：0
范围：无
设定方法：均为固定积算计时器
- #6453/bit5=1, bit6=0, bit7=0
点数：20
范围：#17000 ~ #17019
设定方法：上述范围为可变积算计时器
- #6453/bit5=0, bit6=1, bit7=0
点数：40
范围：#17000 ~ #17039
设定方法：上述范围为可变积算计时器
- #6453/bit5=1, bit6=1, bit7=0
点数：所有点
范围：#17000 ~ #17063
设定方法：均为可变积算计时器

—— 设定范围 ——

0 ~ 32767 (× 100ms)

【#17200 - 17455】 C000 - C255 计数器

设定 PLC 程序（梯形图）中使用的计数器。

（注 1）此设定值在位选择参数“#6449/bit1”设定为“0”时有效。

（注 2）通过设定显示装置设定计数器时，计数器 C 有以下 2 种设定方法。

- 使用 PLC 程序中指定的设定值 (Kn) 的方法（固定计数器）
- 使用设定显示装置设定的设定值的方法（可变计数器）

（注 3）计数器 C 的设定方法、点数如下，可在位选择参数（#6454/bit4 ~ bit7）中进行设定。

- #6454/bit4=0, bit5=0, bit6=0, bit7=0
点数：0
范围：无
设定方法：均为固定计数器
- #6454/bit4=1, bit5=0, bit6=0, bit7=0
点数：40
范围：#17200 ~ #17239
设定方法：上述范围为可变计数器
- #6454/bit4=0, bit5=1, bit6=0, bit7=0
点数：80
范围：#17200 ~ #17279
设定方法：上述范围为可变计数器
- #6454/bit4=1, bit5=1, bit6=0, bit7=0
点数：120
范围：#17200 ~ #17319
设定方法：上述范围为可变计数器
- #6454/bit4=0, bit5=1, bit6=1, bit7=0
点数：160
范围：#17200 ~ #17359
设定方法：上述范围为可变计数器
- #6454/bit4=1, bit5=0, bit6=1, bit7=0
点数：200
范围：#17200 ~ #17399
设定方法：上述范围为可变计数器
- #6454/bit4=0, bit5=1, bit6=1, bit7=0
点数：240
范围：#17200 ~ #17439
设定方法：上述范围为可变计数器
- #6454/bit4=1, bit5=1, bit6=1, bit7=0
点数：所有点
范围：#17200 ~ #17455
设定方法：均为可变计数器

—— 设定范围 ——

0 ~ 32767

【#18001 - 18150】 R7500, 7501 - R7798, 7799 PLC 常数（基本区域）

设定 PLC 程序（梯形图）中所用数据类型的 R 寄存器的设定值。

在显示此参数的状态下，即使通过 PLC 向对应的 R 寄存器设定数据，画面显示也不变，请先切换到其它画面，然后再返回原画面。

—— 设定范围 ——

-99999999 ~ 99999999

【#18151-18900】 R8300, 8301 - R9798, 9799 PLC 常数（扩展）

设定 PLC 程序（梯形图）中所用数据类型的 R 寄存器（R8300 ~ R9799）的设定值。

从 #18151 到 PLC 常数的扩展点数“#1326 PLC Const Ext. Num”的设定值区域有效。

在显示此参数的状态下，即使通过 PLC 向对应的 R 寄存器设定数据，画面显示也不变，请先切换到其它画面，然后再返回原画面。

从 #18151 到 #18900 为 PLC 常数的扩展区域。

从 #18151 到 PLC 常数的扩展点数“#1326 PLC Const Ext. Num”的设定值区域有效。

—— 设定范围 ——

-99999999 ~ 99999999

9. 宏一览表

(注) 此报警说明通用于 M700V/M70V/E70 系列。
在编写本说明书时, 假定所有选项功能均已附加
根据使用的情况请确认机床厂发行的规格书。

【#7001】 M[01] 代码

设定通过 M 指令调用宏程序时的 M 代码。
设定的 M 代码为除了机床基本必要代码以及 M0, M1, M2, M30, M96 ~ M99, M198 以外的代码。
在 “#1195 Mmac” 设定为 “1” 时有效。

—— 设定范围 ——
0 ~ 9999

【#7002】 M[01] 类型

设定宏程序调用类型。

0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用
1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用
2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用
3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用
其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

【#7003】 M[01] 程序号

设定为被调用的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 个字符。

—— 设定范围 ——
程序名或文件名 (32 个字符)

【#7011】 M[02] 代码

设定通过 M 指令调用宏程序时的 M 代码。
设定的 M 代码为除了机床基本必要代码以及 M0, M1, M2, M30, M96 ~ M99, M198 以外的代码。
在 “#1195 Mmac” 设定为 “1” 时有效。

—— 设定范围 ——
0 ~ 9999

【#7012】 M[02] 类型

设定宏程序调用类型。

0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用
1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用
2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用
3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用
其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

【#7013】 M[02] 程序 No.

设定为被调用的程序的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 字符。

—— 设定范围 ——
程序名或文件名 (32 字符)

【#7021】 M[03] 代码

设定通过 M 指令调用宏程序时的 M 代码。
设定的 M 代码为除了机床基本必要代码以及 M0, M1, M2, M30, M96 ~ M99, M198 以外的代码。
在 “#1195 Mmac” 设定为 “1” 时有效。

—— 设定范围 ——
0 ~ 9999

【#7022】 M[03] 类型

设定宏程序调用类型。

0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用
1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用
2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用
3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用
其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

【#7023】 M[03] 程序 No.

设定为被调用的程序的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 字符。

—— 设定范围 ——
程序名或文件名 (32 字符)

【#7031】 M[04] 代码

设定通过 M 指令调用宏程序时的 M 代码。
设定的 M 代码为除了机床基本必要代码以及 M0, M1, M2, M30, M96 ~ M99, M198 以外的代码。
在 “#1195 Mmac” 设定为 “1” 时有效。

—— 设定范围 ——
0 ~ 9999

11 参数 宏一览表

【#7032】 M[04] 类型

设定宏程序调用类型。

- 0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用
- 1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用
- 2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用
- 3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用
- 其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

【#7033】 M[04] 程序 No.

设定为被调用的程序的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 字符。

—— 设定范围 ——

程序名或文件名 (32 字符)

【#7041】 M[05] 代码

设定通过 M 指令调用宏程序时的 M 代码。

设定的 M 代码为除了机床基本必要代码以及 M0, M1, M2, M30, M96 ~ M99, M198 以外的代码。

在 “#1195 Mmac” 设定为 “1” 时有效。

—— 设定范围 ——

0 ~ 9999

【#7042】 M[05] 类型

设定宏程序调用类型。

- 0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用
- 1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用
- 2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用
- 3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用
- 其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

【#7043】 M[05] 程序 No.

设定为被调用的程序的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 字符。

—— 设定范围 ——

程序名或文件名 (32 字符)

【#7051】 M[06] 代码

设定通过 M 指令调用宏程序时的 M 代码。

设定的 M 代码为除了机床基本必要代码以及 M0, M1, M2, M30, M96 ~ M99, M198 以外的代码。

在 “#1195 Mmac” 设定为 “1” 时有效。

—— 设定范围 ——

0 ~ 9999

【#7052】 M[06] 类型

设定宏程序调用类型。

- 0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用
- 1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用
- 2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用
- 3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用
- 其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

【#7053】 M[06] 程序 No.

设定为被调用的程序的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 字符。

—— 设定范围 ——

程序名或文件名 (32 字符)

【#7061】 M[07] 代码

设定通过 M 指令调用宏程序时的 M 代码。

设定的 M 代码为除了机床基本必要代码以及 M0, M1, M2, M30, M96 ~ M99, M198 以外的代码。

在 “#1195 Mmac” 设定为 “1” 时有效。

—— 设定范围 ——

0 ~ 9999

【#7062】 M[07] 类型

设定宏程序调用类型。

- 0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用
- 1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用
- 2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用
- 3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用
- 其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

【#7063】 M[07] 程序号

设定为被调用的程序的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 个字符。

—— 设定范围 ——

程序名或文件名 (32 个字符)

【#7071】 M[08] 代码

设定通过 M 指令调用宏程序时的 M 代码。
 设定的 M 代码为除了机床基本必要代码以及 M0, M1, M2, M30, M96 ~ M99, M198 以外的代码。
 在 “#1195 Mmac” 设定为 “1” 时有效。
 --- 设定范围 ---
 0 ~ 9999

【#7072】 M[08] 类型

设定宏程序调用类型。
 0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用
 1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用
 2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用
 3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用
 其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

【#7073】 M[08] 程序号

设定为被调用的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 个字符。
 --- 设定范围 ---
 程序名或文件名 (32 个字符)

【#7081】 M[09] 代码

设定通过 M 指令调用宏程序时的 M 代码。
 设定的 M 代码为除了机床基本必要代码以及 M0, M1, M2, M30, M96 ~ M99, M198 以外的代码。
 在 “#1195 Mmac” 设定为 “1” 时有效。
 --- 设定范围 ---
 0 ~ 9999

【#7082】 M[09] 类型

设定宏程序调用类型。
 0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用
 1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用
 2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用
 3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用
 其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

【#7083】 M[09] 程序 No.

设定为被调用的程序的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 字符。
 --- 设定范围 ---
 程序名或文件名 (32 字符)

【#7091】 M[10] 代码

设定通过 M 指令调用宏程序时的 M 代码。
 设定的 M 代码为除了机床基本必要代码以及 M0, M1, M2, M30, M96 ~ M99, M198 以外的代码。
 在 “#1195 Mmac” 设定为 “1” 时有效。
 --- 设定范围 ---
 0 ~ 9999

【#7092】 M[10] 类型

设定宏程序调用类型。
 0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用
 1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用
 2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用
 3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用
 其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

【#7093】 M[10] 程序 No.

设定为被调用的程序的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 字符。
 --- 设定范围 ---
 程序名或文件名 (32 字符)

【#7102】 M2mac 类型

设定通过第 2 辅助功能指令调用宏程序时的调用类型。
 “#1198 M2mac” 的值为 “1” 时, 通过 “#1170 M2name” 的地址指令调用宏程序。
 0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用
 1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用
 2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用
 3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用
 其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

【#7103】 M2mac 程序 No.

设定通过第 2 辅助功能指令调用宏程序时的程序号。
 “#1198 M2mac” 的值为 “1” 时, 通过 “#1170 M2name” 的地址指令调用宏程序。
 设定为被调用的程序的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 字符。
 --- 设定范围 ---
 程序名或文件名 (32 字符)

【#7201】 G[01] 代码

设定通过 G 指令调用宏程序时的 G 代码。
请勿重复使用系统中已使用的 G 代码。
G101 ~ G110, G200 ~ G202 为用户宏程序 I 代码。进行此设定后, 以 G 代码调用为优先,
不能将其作为用户宏程序 I 使用。

—— 设定范围 ——

1 ~ 999

【#7202】 G[01] 类型

设定宏程序调用类型。

0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用

2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用

3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用

其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

【#7203】 G[01] 程序 No.

设定为被调用的程序的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 字符。

—— 设定范围 ——

程序名或文件名 (32 字符)

【#7211】 G[02] 代码

设定通过 G 指令调用宏程序时的 G 代码。
请勿重复使用系统中已使用的 G 代码。
G101 ~ G110, G200 ~ G202 为用户宏程序 I 代码。进行此设定后, 以 G 代码调用为优先,
不能将其作为用户宏程序 I 使用。

—— 设定范围 ——

1 ~ 999

【#7212】 G[02] 类型

设定宏程序调用类型。

0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用

2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用

3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用

其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

【#7213】 G[02] 程序 No.

设定为被调用的程序的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 字符。

—— 设定范围 ——

程序名或文件名 (32 字符)

【#7221】 G[03] 代码

设定通过 G 指令调用宏程序时的 G 代码。
请勿重复使用系统中已使用的 G 代码。
G101 ~ G110, G200 ~ G202 为用户宏程序 I 代码。进行此设定后, 以 G 代码调用为优先,
不能将其作为用户宏程序 I 使用。

—— 设定范围 ——

1 ~ 999

【#7222】 G[03] 类型

设定宏程序调用类型。

0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用

2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用

3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用

其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

【#7223】 G[03] 程序 No.

设定为被调用的程序的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 字符。

—— 设定范围 ——

程序名或文件名 (32 字符)

【#7231】 G[04] 代码

设定通过 G 指令调用宏程序时的 G 代码。
请勿重复使用系统中已使用的 G 代码。
G101 ~ G110, G200 ~ G202 为用户宏程序 I 代码。进行此设定后, 以 G 代码调用为优先,
不能将其作为用户宏程序 I 使用。

—— 设定范围 ——

1 ~ 999

【#7232】 G[04] 类型

设定宏程序调用类型。

0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用

2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用

3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用

其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

11 参数 宏一览表

【#7233】 G[04] 程序 No.

设定为被调用的程序的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 字符。

—— 设定范围 ——

程序名或文件名 (32 字符)

【#7241】 G[05] 代码

设定通过 G 指令调用宏程序时的 G 代码。

请勿重复使用系统中已使用的 G 代码。

G101 ~ G110, G200 ~ G202 为用户宏程序 I 代码。进行此设定后, 以 G 代码调用为优先, 不能将其作为用户宏程序 I 使用。

—— 设定范围 ——

1 ~ 999

【#7242】 G[05] 类型

设定宏程序调用类型。

0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用

2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用

3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用

其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

【#7243】 G[05] 程序 No.

设定为被调用的程序的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 字符。

—— 设定范围 ——

程序名或文件名 (32 字符)

【#7251】 G[06] 代码

设定通过 G 指令调用宏程序时的 G 代码。

请勿重复使用系统中已使用的 G 代码。

G101 ~ G110, G200 ~ G202 为用户宏程序 I 代码。进行此设定后, 以 G 代码调用为优先, 不能将其作为用户宏程序 I 使用。

—— 设定范围 ——

1 ~ 999

【#7252】 G[06] 类型

设定宏程序调用类型。

0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用

2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用

3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用

其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

【#7253】 G[06] 程序 No.

设定为被调用的程序的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 字符。

—— 设定范围 ——

程序名或文件名 (32 字符)

【#7261】 G[07] 代码

设定通过 G 指令调用宏程序时的 G 代码。

请勿重复使用系统中已使用的 G 代码。

G101 ~ G110, G200 ~ G202 为用户宏程序 I 代码。进行此设定后, 以 G 代码调用为优先, 不能将其作为用户宏程序 I 使用。

—— 设定范围 ——

1 ~ 999

【#7262】 G[07] 类型

设定宏程序调用类型。

0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用

2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用

3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用

其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

【#7263】 G[07] 程序 No.

设定为被调用的程序的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 字符。

—— 设定范围 ——

程序名或文件名 (32 字符)

【#7271】 G[08] 代码

设定通过 G 指令调用宏程序时的 G 代码。

请勿重复使用系统中已使用的 G 代码。

G101 ~ G110, G200 ~ G202 为用户宏程序 I 代码。进行此设定后, 以 G 代码调用为优先, 不能将其作为用户宏程序 I 使用。

—— 设定范围 ——

1 ~ 999

【#7272】 G[08] 类型

设定宏程序调用类型。

0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用
1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用
2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用
3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用
其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

【#7273】 G[08] 程序 No.

设定为被调用的程序的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 字符。

—— 设定范围 ——
程序名或文件名 (32 字符)

【#7281】 G[09] 代码

设定通过 G 指令调用宏程序时的 G 代码。
请勿重复使用系统中已使用的 G 代码。

G101 ~ G110, G200 ~ G202 为用户宏程序 I 代码。进行此设定后, 以 G 代码调用为优先, 不能将其作为用户宏程序 I 使用。

—— 设定范围 ——
1 ~ 999

【#7282】 G[09] 类型

设定宏程序调用类型。

0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用
1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用
2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用
3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用
其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

【#7283】 G[09] 程序 No.

设定为被调用的程序的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 字符。

—— 设定范围 ——
程序名或文件名 (32 字符)

【#7291】 G[10] 代码

设定通过 G 指令调用宏程序时的 G 代码。
请勿重复使用系统中已使用的 G 代码。

G101 ~ G110, G200 ~ G202 为用户宏程序 I 代码。进行此设定后, 以 G 代码调用为优先, 不能将其作为用户宏程序 I 使用。

—— 设定范围 ——
1 ~ 999

【#7292】 G[10] 类型

设定宏程序调用类型。

0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用
1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用
2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用
3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用
其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

【#7293】 G[10] 程序号

设定为被调用的程序的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 个字符。

—— 设定范围 ——
程序名或文件名 (32 个字符)

【#7302】 Smac 类型

设定通过 S 指令调用宏程序时的调用类型。
在 “#1196 Smac” 设定为 “1” 时有效。

0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用
1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用
2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用
3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用
其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

【#7303】 Smac 程序号

设定通过 S 指令调用宏程序时的程序号。
在 “#1196 Smac” 为 “1” 时有效。

设定为被调用的程序的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 个字符。

—— 设定范围 ——
程序名或文件名 (32 字符)

【#7312】 Tmac 类型

设定通过 T 指令调用宏程序时的调用类型。
在 “#1197 Tmac” 设定为 “1” 时有效。

0: 与 M98 P △△△△; 等价的调用
1: 与 G65 P △△△△; 等价的调用
2: 与 G66 P △△△△; 等价的调用
3: 与 G66.1 P △△△△; 等价的调用
其它: 与 M98 P △△△△; 等价的调用

II 参数

宏一览表

【#7313】 Tmac 程序 No.

设定通过 T 指令调用宏程序时的程序号。
在“#1197 Tmac”设定为“1”时有效。
设定为被调用的程序的程序号或文件名。文件名最多可设定 32 字符。
—— 设定范围 ——
程序名或文件名 (32 字符)

【#7401】 ASCII [01] 有效

设定 ASCII 码宏程序参数 (#7402 ~ 7405) 有效。
0: 无效
1: 有效

【#7402】 ASCII [01] 代码

设定通过 ASCII 码调用宏程序时的 ASCII 码。
L 系 : A, B, D, F, H, I, J, K, M, Q, R, S, T
M 系 : A, B, F, H, I, K, M, Q, R, S, T

【#7403】 ASCII [01] 类型

设定宏程序调用的类型。
0: M98
1: G65
2: G66
3: G66.1

【#7404】 ASCII [01] 程序 No.

设定在宏程序调用中被调用的程序号。
—— 设定范围 ——
程序名或文件名 (32 字符)

【#7405】 ASCII [01] 变量

设定宏程序调用类型为“0”时, 用于设定 ASCII 码后续数值的变量编号。
—— 设定范围 ——
100 ~ 149

【#7411】 ASCII [02] 有效

设定 ASCII 码宏程序参数 (#7412 ~ 7415) 有效。
0: 无效
1: 有效

【#7412】 ASCII [02] 代码

设定通过 ASCII 码调用宏程序时的 ASCII 码。
L 系 : A, B, D, F, H, I, J, K, M, Q, R, S, T
M 系 : A, B, F, H, I, K, M, Q, R, S, T

【#7413】 ASCII [02] 类型

设定宏程序调用的类型。
0: M98
1: G65
2: G66
3: G66.1

【#7414】 ASCII [02] 程序 No.

设定在宏程序调用中被调用的程序号。
—— 设定范围 ——
程序名或文件名 (32 字符)

【#7415】 ASCII [02] 变量

设定宏程序调用类型为“0”时, 用于设定 ASCII 码后续数值的变量编号。
—— 设定范围 ——
100 ~ 149

10. 位置开关

(注) 此报警说明通用于 M700V/M70V/E70 系列。
在编写本说明书时, 假定所有选项功能均已附加
根据使用的情况请确认机床厂发行的规格书。

【#7500】 Pcheck 位置开关高速切换

设定是否以高速进行位置开关的区域判定。
0: 不以高速进行位置开关的区域判定。(与以往相同)
1: 以高速进行位置开关的区域判定。

【#7501】 PSW1 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

--- 设定范围 ---
X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7502】 PSW1 dog1 虚拟挡块位置 1

在机床到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 的范围内时, 向 PLC 输出信号。
第 1 系统装置: X1D00
第 2 系统装置: X1D20

--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7503】 PSW1 dog2 虚拟挡块位置 2

在机床到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 的范围内时, 向 PLC 输出信号。
第 1 系统装置: X1D00
第 2 系统装置: X1D20

--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7504】 PSW1 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时, 是使用指令机床位置, 还是使用检测器反馈位置。
0: 以指令机床位置为机床位置, 进行位置开关区域判定。
1: 以检测器反馈位置为机床位置, 进行位置开关区域判定。

(注) 此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7511】 PSW2 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

--- 设定范围 ---
X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7512】 PSW2 dog1 虚拟挡块位置 1

在机床到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 的范围内时, 向 PLC 输出信号。
第 1 系统装置: X1D01
第 2 系统装置: X1D21

--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7513】 PSW2 dog2 虚拟挡块位置 2

在机床到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 的范围内时, 向 PLC 输出信号。
第 1 系统装置: X1D01
第 2 系统装置: X1D21

--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7514】 PSW2 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时, 是使用指令机床位置, 还是使用检测器反馈位置。
0: 以指令机床位置为机床位置, 进行位置开关区域判定。
1: 以检测器反馈位置为机床位置, 进行位置开关区域判定。

(注) 此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7521】 PSW3 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

--- 设定范围 ---
X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7522】 PSW3 dog1 虚拟挡块位置 1

在机床到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 的范围内时, 向 PLC 输出信号。
第 1 系统装置: X1D02
第 2 系统装置: X1D22

--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7523】 PSW3 dog2 虚拟挡块位置 2

在机床到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 的范围内时, 向 PLC 输出信号。
第 1 系统装置: X1D02
第 2 系统装置: X1D22

--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

11 参数 位置开关

【#7524】 PSW3 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时，是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

- 0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。
- 1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7531】 PSW4 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7532】 PSW4 dog1 虚拟挡块位置 1

在机床到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 的范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D03

第 2 系统装置：X1D23

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7533】 PSW4 dog2 虚拟挡块位置 2

在机床到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 的范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D03

第 2 系统装置：X1D23

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7534】 PSW4 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时，是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

- 0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。
- 1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7541】 PSW5 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7542】 PSW5 dog1 虚拟挡块位置 1

在机床到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 的范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D04

第 2 系统装置：X1D24

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7543】 PSW5 dog2 虚拟挡块位置 2

在机床到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 的范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D04

第 2 系统装置：X1D24

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7544】 PSW5 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时，是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

- 0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。
- 1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7551】 PSW6 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7552】 PSW6 dog1 虚拟挡块位置 1

在机床到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 的范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D05

第 2 系统装置：X1D25

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7553】 PSW6 dog2 虚拟挡块位置 2

在机床到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 的范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D05

第 2 系统装置：X1D25

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

11 参数 位置开关

【#7554】 PSW6 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时，是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

- 0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。
- 1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7561】 PSW7 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7562】 PSW7 dog1 虚拟挡块位置 1

在机床到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 的范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D06

第 2 系统装置：X1D26

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7563】 PSW7 dog2 虚拟挡块位置 2

在机床到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 的范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D06

第 2 系统装置：X1D26

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7564】 PSW7 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时，是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

- 0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。
- 1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7571】 PSW8 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7572】 PSW8 dog1 虚拟挡块位置 1

在机床到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 的范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D07

第 2 系统装置：X1D27

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7573】 PSW8 dog2 虚拟挡块位置 2

在机床到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 的范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D07

第 2 系统装置：X1D27

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7574】 PSW8 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时，是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

- 0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。
- 1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7581】 PSW9 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7582】 PSW9 dog1 虚拟挡块位置 1

在机床到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 的范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D08

第 2 系统装置：X1D28

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7583】 PSW9 dog2 虚拟挡块位置 2

在机床到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 的范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D08

第 2 系统装置：X1D28

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

11 参数 位置开关

【#7584】 PSW9 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时，是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

- 0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。
- 1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7591】 PSW10 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7592】 PSW10 dog1 虚拟挡块位置 1

在机床到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 的范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D09

第 2 系统装置：X1D29

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7593】 PSW10 dog2 虚拟挡块位置 2

在机床到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 的范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D09

第 2 系统装置：X1D29

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7594】 PSW10 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时，是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

- 0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。
- 1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7601】 PSW11 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7602】 PSW11 dog1 虚拟挡块位置 1

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D0A

第 2 系统装置：X1D2A

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7603】 PSW11 dog2 虚拟挡块位置 2

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D0A

第 2 系统装置：X1D2A

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7604】 PSW11 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时，是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

- 0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。
- 1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7611】 PSW12 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7612】 PSW12 dog1 虚拟挡块位置 1

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D0B

第 2 系统装置：X1D2B

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7613】 PSW12 dog2 虚拟挡块位置 2

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D0B

第 2 系统装置：X1D2B

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

11 参数 位置开关

【#7614】 PSW12 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时，是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

- 0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。
- 1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7621】 PSW13 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7622】 PSW13 dog1 虚拟挡块位置 1

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D0C

第 2 系统装置：X1D2C

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7623】 PSW13 dog2 虚拟挡块位置 2

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D0C

第 2 系统装置：X1D2C

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7624】 PSW13 check 区域判定方式选择

高速进行位置开关的区域判定时，分别在位置开关各点选择是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

- 0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。
- 1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7631】 PSW14 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7632】 PSW14 dog1 虚拟挡块位置 1

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D0D

第 2 系统装置：X1D2D

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7633】 PSW14 dog2 虚拟挡块位置 2

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D0D

第 2 系统装置：X1D2D

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7634】 PSW14 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时，是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

- 0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。
- 1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7641】 PSW15 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7642】 PSW15 dog1 虚拟挡块位置 1

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D0E

第 2 系统装置：X1D2E

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7643】 PSW15 dog2 虚拟挡块位置 2

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D0E

第 2 系统装置：X1D2E

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

11 参数 位置开关

【#7644】 PSW15 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时，是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

- 0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。
- 1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7651】 PSW16 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7652】 PSW16 dog1 虚拟挡块位置 1

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D0F

第 2 系统装置：X1D2F

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7653】 PSW16 dog2 虚拟挡块位置 2

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D0F

第 2 系统装置：X1D2F

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7654】 PSW16 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时，是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

- 0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。
- 1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7661】 PSW17 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7662】 PSW17 dog1 虚拟挡块位置 1

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D10

第 2 系统装置：X1D30

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7663】 PSW17 dog2 虚拟挡块位置 2

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D10

第 2 系统装置：X1D30

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7664】 PSW17 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时，是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

- 0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。
- 1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7671】 PSW18 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7672】 PSW18 dog1 虚拟挡块位置 1

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D11

第 2 系统装置：X1D31

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7673】 PSW18 dog2 虚拟挡块位置 2

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D11

第 2 系统装置：X1D31

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

11 参数 位置开关

【#7674】 PSW18 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时，是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

- 0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。
- 1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7681】 PSW19 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7682】 PSW19 dog1 虚拟挡块位置 1

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D12

第 2 系统装置：X1D32

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7683】 PSW19 dog2 虚拟挡块位置 2

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D12

第 2 系统装置：X1D32

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7684】 PSW19 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时，是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

- 0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。
- 1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7691】 PSW20 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7692】 PSW20 dog1 虚拟挡块位置 1

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D13

第 2 系统装置：X1D33

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7693】 PSW20 dog2 虚拟挡块位置 2

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D13

第 2 系统装置：X1D33

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7694】 PSW20 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时，是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

- 0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。
- 1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7701】 PSW21 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7702】 PSW21 dog1 虚拟挡块位置 1

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D14

第 2 系统装置：X1D34

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7703】 PSW23 dog2 虚拟挡块位置 2

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D14

第 2 系统装置：X1D34

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

11 参数 位置开关

【#7704】 PSW21 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时，是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

- 0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。
- 1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7711】 PSW22 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7712】 PSW22 dog1 虚拟挡块位置 1

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D15

第 2 系统装置：X1D35

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7713】 PSW22 dog2 虚拟挡块位置 2

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D15

第 2 系统装置：X1D35

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7714】 PSW22 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时，是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

- 0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。
- 1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7721】 PSW23 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7722】 PSW23 dog1 虚拟挡块位置 1

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D16

第 2 系统装置：X1D36

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7723】 PSW23 dog2 虚拟挡块位置 2

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D16

第 2 系统装置：X1D36

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7724】 PSW23 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时，是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

- 0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。
- 1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

【#7731】 PSW24 axis 轴名称

指定设置位置开关的轴的名称。

—— 设定范围 ——

X, Y, Z, U, V, W, A, B, C 等轴地址

【#7732】 PSW24 dog1 虚拟挡块位置 1

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D17

第 2 系统装置：X1D37

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#7733】 PSW24 dog2 虚拟挡块位置 2

机床位置到达虚拟挡块位置 1 与虚拟挡块位置 2 范围内时，向 PLC 输出信号。

第 1 系统装置：X1D17

第 2 系统装置：X1D37

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

II 参数

位置开关

【#7734】 PSW24 check 区域判定方式选择

在位置开关各点选择在高速进行位置开关的区域判定时，是使用指令机床位置，还是使用检测器反馈位置。

0：以指令机床位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

1：以检测器反馈位置为机床位置，进行位置开关区域判定。

（注）此参数在“#7500 Pcheck”的设定值为“1”时有效。

11. 辅助轴参数

(注) 此报警说明通用于 M700V/M70V/E70 系列。
在编写本说明书时, 假定所有选项功能均已附加
根据使用的情况请确认机床厂发行的规格书。

【#50001 (PR)】 MSR 电机系列

设定电机系列。设定为初始值 (“0000”) 时, 系统将自动判别电机系列。

--- 设定范围 ---

0000 ~ FFFF (16 进制)

【#50002 (PR)】 RTY 回生选件类型

设定回生电阻类型。

初始值 : 0000

左起第 3 位的设定值

0: 驱动单元标准内藏电阻 (10CT 时无内藏电阻)

1: 禁止设定

2: MR-RB032 (30W)

3: MR-RB12 (100W)

4: MR-RB32 (300W)

5: MR-RB30 (300W)

6: MR-RB50 (500W)

7 ~ F: 禁止设定

请勿设定为未加说明的值。

【#50003 (PR)】 PC1 电机侧齿轮比 (机床旋转比)

设定为电机侧齿轮齿数与机床侧齿轮齿数约分后的整数。

有多段齿轮时, 则设定总齿轮比。

轴为旋转轴时, 则设定为与机床旋转一周对应的电机转速。

初始值 : 1

--- 设定范围 ---

1 ~ 32767

【#50004 (PR)】 PC2 机床侧齿轮比 (电机旋转比)

设定为电机侧齿轮齿数与机床侧齿轮齿数约分后的整数。

有多段齿轮时, 则设定总齿轮比。

轴为旋转轴时, 则设定为与机床旋转一周对应的电机转速。

初始值 : 1

--- 设定范围 ---

1 ~ 32767

【#50005 (PR)】 PIT 进给间隔

设定进给间隔。

轴为旋转轴规格时设定为 “360” (初始值)。

轴为直线轴时, 设定进给导程。

--- 设定范围 ---

1 ~ 32767 (° 或 mm)

【#50006】 INP 定位检测宽度

设定检测出定位停止的位置偏差范围。

位置偏差低于此参数设定值时, 检测出轴定位。

初始值 : 50

--- 设定范围 ---

1 ~ 32767 (1/1000° 或 μm)

【#50007】 ATU 自动调整

设定自动调整。

初始值 : 0102

***1: 低响应 (低刚性、易振动的负载)

***2: 标准设定值

***3:

***4:

***5: 高响应 (高刚性、不易振动的负载)

**0*: 标准

**1*: 摩擦大 (将位置环增益设定为较低的值。))

*0**: 仅自动调整 PG2, VG2, VIC, GD2。

*1**: 自动调整 PG1, PG2, VG1, VG2, VIC, GD2 (全部增益)。(标准设定)

*2**: 不进行自动调整。

请勿设定为未加说明的值。

【#50008】 PG1 位置环增益 1

设定模型环的位置环增益。决定对位置指令的跟随性。

初始值 : 70

--- 设定范围 ---

4 ~ 1000 (1/s)

【#50009】

未使用。请设为 “0”。

11 参数

辅助轴参数

【#50010】 EMGt 减速控制时间常数

设定从钳制速度 (Aspeed1) 开始减速的时间。通常设定为与快速进给时的加减速时间常数相同。

初始值 :500

--- 设定范围 ---

0 ~ 32768 (ms)

【#50011】

未使用。请设为“0”。

【#50012】

未使用。请设为“0”。

【#50013】 MBR 垂直轴防掉落时间

设定在输入伺服关闭指令时延迟伺服关闭的时间。以每次 100ms 逐步增大设定值，最终设定为不发生轴掉落的最小时间值。

初始值 :100

--- 设定范围 ---

0 ~ 1000 (ms)

【#50014】 NCH 滤波器编号

设定抑制机械共振的滤波器的频率。

0: 未启动

1: 1125 (Hz)

2: 563

3: 375

4: 282

5: 225

6: 188

7: 161

【#50015】

未使用。请设为“0”。

【#50016】 JIT 抖动补偿

设定忽略抖动补偿的脉冲数。

0: 未启动

1 ~ 3: 忽略脉冲数 1 ~ 3

【#50017】

未使用。请设为“0”。

【#50018】

未使用。请设为“0”。

【#50019】 PG2 位置环增益 2

设定实环的位置环增益。

决定对干扰的位置响应性。

初始值 :25

--- 设定范围 ---

1 ~ 500 (1/s)

【#50020】 VG1 速度环增益 1

设定模型环的速度环增益。

决定对速度指令的跟随性。

初始值 :1200

--- 设定范围 ---

20 ~ 5000 (1/s)

【#50021】 VG2 速度环增益 2

设定实环的速度环增益。

决定对干扰的速度响应性。

初始值 :600

--- 设定范围 ---

20 ~ 8000 (1/s)

【#50022】 VIC 速度积分补偿

设定速度的低频波段特性。

初始值 :20

--- 设定范围 ---

1 ~ 1000 (ms)

【#50023】 VDC 速度微分补偿

设定用于防止过冲的速度微分补偿。

设定为初始值“1000”时，进行普通的 PI 控制。

每次下调 20，调整过冲量。

--- 设定范围 ---

0 ~ 1000

11 参数 辅助轴参数

【#50024】 GD2 负载惯量比

设定对电机惯量的负载惯量比。

初始值 :2.0

--- 设定范围 ---

.0 ~ 50.0 (倍)

【#50025】

未使用。请设为“0”。

【#50030 (PR)】 MTY 电机类型

设定电机类型。设定为初始值 (“0000”) 时, 系统将进行自动判别。

--- 设定范围 ---

0000 ~ FFFF (16 进制)

【#50050】 MD1 D/A 输出通道 1 数据编号

设定要向 D/A 输出通道 1 输出的数据的编号。

初始值 :0000

最右位的设定值

- | | |
|------------------|-------------------|
| 0: 速度反馈 (带符号) | 最大转速 =8V |
| 1: 电流反馈 (带符号) | 最大电流 (扭矩)=8V |
| 2: 速度反馈 (无符号) | 最大转速 =8V |
| 3: 电流反馈 (无符号) | 最大电流 (扭矩)=8V |
| 4: 电流指令 | 最大电流 (扭矩)=8V |
| 5: 指令 F Δ T | 100000[°/min]=10V |
| 6: 位置偏差 1 (1/1) | 2048[pulse]=10V |
| 7: 位置偏差 2 (1/4) | 8192[pulse]=10V |
| 8: 位置偏差 3 (1/16) | 32768[pulse]=10V |
| 9: 位置偏差 4 (1/32) | 65536[pulse]=10V |
| A: 位置偏差 5 (1/64) | 131072[pulse]=10V |

【#50051】 M01 D/A 输出通道 1 输出补偿

在与 D/A 输出通道 1 的 0 级不符时进行此设定。

--- 设定范围 ---

-999 ~ 999 (mV)

【#50052】

未使用。请设为“0”。

【#50053】 MD2 D/A 输出通道 2 数据编号

设定要向 D/A 输出通道 2 输出的数据的编号。

设定内容与“#50050 MD1”相同。

初始值 :0000

--- 设定范围 ---

0000 ~ FFFF (16 进制)

【#50054】 M02 D/A 输出通道 2 输出补偿

在与 D/A 输出通道 2 的 0 级不符时进行此设定。

初始值 :0

--- 设定范围 ---

-999 ~ 999 (mV)

【#50055】

未使用。请设为“0”。

【#50100 (PR)】 station 分度站数

设定站数。

直线轴中, “分割数 = 站数 -1”。

初始值 :2

--- 设定范围 ---

2 ~ 360

【#50101 (PR)】 Cont1 控制参数 1

未加说明的 bit，请设定为初始值。
初始值：bit9= “1”，其它 bit= “0”

bit1:

- 0: 原点确立后高速原点返回
- 1: 原点返回动作每次都采取挡块式

bit8:

- 0: 参考点返回方向 +
- 1: 参考点返回方向 -

bit9:

- 0: 旋转方向由运行控制信号 (DIR) 决定
- 1: 旋转方向为近转

bitA:

- 0: 以机械基准位置为基准点。
- 1: 以电气基准位置为基准点。

bitD:

- 0: 坐标原点创建有效
- 1: 将电源接通位置确立为原点

bitE:

- 0: 旋转方向由运行控制信号 (DIR) 决定或为近转
- 1: 旋转方向为任意位置指令符号方向

bitF:

- 0: 碰压方向为定位方向
- 1: 碰压方向为碰压量的符号方向

【#50102 (PR)】 Cont2 控制参数 2

未加说明的 bit，请设定为初始值。
初始值：bit1,2,7 = “1”，其它 bit= “0”

bit1:

- 0: 伺服关闭时无误差修正
- 1: 伺服关闭时有误差修正

bit2:

- 0: 直线轴
- 1: 旋转轴

bit3:

- 0: 站点分配方向为 CW
- 1: 站点分配方向为 CCW

bit4:

- 0: 平均分配
- 1: 不平均分配

bit5:

- 0: D0 通道标准分配
- 1: D0 通道逆分配

bit6:

- 0: 2 线式检测器通信
- 1: 4 线式检测器通信

bit7:

- 0: 增量检测
- 1: 绝对位置检测

【#50103 (PR)】 EmgCont 紧急停止控制

未加说明的 bit，请设定为初始值。
初始值：bit0= “1”，其它 bit= “0”

bit0:

- 0: 外部紧急停止有效
- 1: 外部紧急停止无效

bit1:

- 0: 紧急停止时动态制动停止
- 1: 紧急停止时减速控制停止

bit2:

- 0: NC 总线紧急停止输入有效
- 1: NC 总线紧急停止输入无效

bit3:

- 0: NC 总线紧急停止输出有效
- 1: NC 总线紧急停止输出无效

11 参数

辅助轴参数

【#50104(PR)】 tlength 直线轴行程长

设定使用直线轴时的移动行程长。
不均匀分配及任意位置指令时，将忽略此参数的设定值。
初始值 :100,000
--- 设定范围 ---
0.001 ~ 99999.999 (mm)

【#50110】 ZRNspeed 参考点返回速度

设定参考点返回时的进给速度钳制值。
进给速度将变为参考点返回时所选参数群的手动运转速度，但仍受此参数的设定值钳制。
初始值 :1000
--- 设定范围 ---
1 ~ 100000 (°/min 或 mm/min)

【#50111】 ZRNcreep 参考点返回慢行速度

设定在参考点返回时，挡块检测后向参考点移动的接近速度。
初始值 :200
--- 设定范围 ---
1 ~ 65535 (°/min 或 mm/min)

【#50112】 grid mask 栅罩量

设定虚拟延长挡块的延长量。通常设定为栅格间隔的 1/2。
初始值 :0
--- 设定范围 ---
0 ~ 65536 (1/1000° 或 μ m)

【#50113(PR)】 grspc 栅格间隔

设定以往电机每次旋转的移动量即栅格间隔的分割数。
设定为“1”“2”“3”“4”时，分别为 2、4、8、16 分割。
初始值 :0
--- 设定范围 ---
0 ~ 4 (“1/(2 的 n 次方)”分割)

【#50114】 ZRNshift 参考点偏移量

设定在挡块式参考点返回中，从栅格上决定的电气基准位置向到参考点的偏移量。
初始值 :0
--- 设定范围 ---
0 ~ 65536 (1/1000° 或 μ m)

【#50115】 ST.offset 站点偏置

设定从参考点到站 1 间的距离 (偏置)。
初始值 :0.000
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#50116(PR)】 ABS base 绝对位置原点

设定在绝对位置初始设定时，使机械坐标原点从基准点开始移动的移动量。
初始值 :0.000
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#50117】 Limit(+) 软件极限 (+)

设定正方向指令的上限值。
正方向指令不能超过此设定值。
机械位置位于超过正方向设定值的位置时，无法进行正方向指令，可进行负方向指令。
将“#50117 Limit(+)”与“#50118 Limit(-)”设定为相同的值时，软件极限功能无效。
初始值 :1.000
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

【#50118】 Limit(-) 软件极限 (-)

设定负方向指令的上限值。
负方向指令不能超过此设定值。
机械位置位于超过设定值的位置时，无法进行负方向指令，可进行正方向指令。
初始值 :1.000
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (mm)

11 参数

辅助轴参数

【#50120】 ABS Type 绝对位置检测参数

未加说明的 bit，请设定为初始值。
初始值：bit2= “1”，其它 bit= “0”

bit1:

0: 无挡块式初始设定
1: 挡块式初始设定

bit2:

0: 机械端碰压式初始设定
1: 基准点对准式初始设定

bit3:

0: 电气基准位置方向 +
1: 电气基准位置方向 -

【#50123 (PR)】 ABS check 绝对位置断电移动允许值

设定在绝对位置检测系统中，电源断开时的机床移动量允许值。
若在电源断开时机床移动量超过此设定值，则“绝对位置断电移动过量 (ABS)”信号 ON。
此参数设定为 “0.000” 时，不检查机床移动量。
初始值 :0.000

--- 设定范围 ---
0.000 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#50130】 backlash 背隙补偿量

设定背隙补偿量。
初始值 :0
--- 设定范围 ---
0 ~ 9999 (1/1000° 或 μ m)

【#50132】

未使用。请设为 “0”。

【#50133】

未使用。请设为 “0”。

【#50134】

未使用。请设为 “0”。

【#50135】

未使用。请设为 “0”。

【#50150】 Aspeed1 动作参数群 1 - 自动运行速度

设定选择动作参数群 1 时的自动运行进给速度。
此参数值为所有动作参数群的自动运行速度、手动运行速度的钳制值。
设定这些参数时，不可指定超过 Aspeed1 的速度值。
初始值 :5000

--- 设定范围 ---
1 ~ 100000 (° /min 或 mm/min)

【#50151】 Mspeed1 动作参数群 1 - 手动运行速度

设定选择动作参数群 1 时的手动运行及 JOG 运行进给速度。
初始值 :2000

--- 设定范围 ---
1 ~ 100000 (° /min 或 mm/min)

【#50152】 time1.1 动作参数群 1- 加减速时间常数 1

设定在选择动作参数群 1 时，对动作参数群 1 自动运行速度（钳制速度）的直线加减速时间。
以低于钳制速度的速度运行时，将按由上述参数决定的斜率进行直线加减速。
若与加减速常数 2 同时设定，则进行 S 形加减速。此时，此参数用于设定直线部分的加减速时间。

初始值 :100
--- 设定范围 ---
1 ~ 9999 (ms)

【#50153】 time1.2 动作参数群 1- 加减速时间常数 2

在进行 S 形加减速时进行此设定。设定 S 形加减速时非直线部分的合计时间。设定为 “1” 时，则进行直线加减速。
在手轮进给运行模式下，则以此设定值为加减速时间常数进行直线加减速。

初始值 :1
--- 设定范围 ---
1 ~ 999 (ms)

【#50154】 TL1 动作参数群 1 - 扭矩限制值

设定选择动作参数群 1 时的电机输出扭矩限制值。
初始值为电机规格的最大扭矩。无需限制扭矩时，请设定为初始值。
在碰压定位运行模式下，则为定位到碰压开始坐标时的扭矩限制值。
初始值 :500

--- 设定范围 ---
1 ~ 500 (%)

11 参数

辅助轴参数

【#50155】 OD1 动作参数群 1 - 误差过大检测宽度

设定选择动作参数群 1 时的误差过大检测宽度。
位置偏差大于此设定值时，检测出误差过大报警 (S03 0052)。
在碰压定位运行模式下，则为定位到碰压开始坐标时的误差过大检测宽度。
初始值 :100
--- 设定范围 ---
0 ~ 32767 (° 或 mm)

【#50156】 just1 动作参数群 1 - 定位位置信号输出宽度

设定在选择动作参数群 1 时，输出出定位位置到达 (JST) 或自动定位位置到达 (JSTA) 信号的宽度。
定位位置到达 (JST) 信号表示机床位置正位于某一站点位置上。自动运行时，在相同条件下输出自动定位位置到达 (JSTA) 信号。当机床位置与站点的距离超过此设定值时，将关闭这些信号。
初始值 :. 500
--- 设定范围 ---
0. 000 ~ 99999. 999 (° 或 mm)

【#50157】 near1 动作参数群 1 - 定位位置附近信号输出宽度

设定在选择动作参数群 1 时，输出定位位置附近 (NEAR) 信号的宽度。
定位位置附近 (NEAR) 信号表示机床位置正位于某一站点位置附近。其输出宽度一般大于定位位置到达信号输出宽度。运行动作上，此参数与选择站点 “0” 时的特殊指令有关。
初始值 :1. 000
--- 设定范围 ---
0. 000 ~ 99999. 999 (° 或 mm)

【#50158】 Aspeed2 动作参数群 2 - 自动运行速度

设定选择动作参数群 2 时的自动运行进给速度。
初始值 :5000
--- 设定范围 ---
1 ~ 100000 (° /min 或 mm/min)

【#50159】 Mspeed2 动作参数群 2 - 手动运行速度

设定选择动作参数群 2 时的手动运行及 JOG 运行进给速度。
初始值 :2000
--- 设定范围 ---
1 ~ 100000 (° /min 或 mm/min)

【#50160】 time2.1 动作参数群 2- 加速时间常数 1

设定在选择动作参数群 2 时，对动作参数群 1 自动运行速度 (钳制速度) 的直线加减速时间。
以低于钳制速度的速度运行时，将按由上述参数决定的斜率进行直线加减速。
若与加减速常数 2 同时设定，则进行 S 形加减速。此时，此参数用于设定直线部分的加减速时间。
初始值 :100
--- 设定范围 ---
1 ~ 9999 (ms)

【#50161】 time2.2 动作参数群 2- 加减速时间常数 2

在进行 S 形加减速时进行此设定。设定 S 形加减速时非直线部分的合计时间。设定为 “1” 时，则进行直线加减速。
在手轮进给运行模式下，则以此设定值为加减速时间常数进行直线加减速。
初始值 :1
--- 设定范围 ---
1 ~ 999 (ms)

【#50162】 TL2 动作参数群 2 - 扭矩限制值

设定选择动作参数群 2 时的电机输出扭矩限制值。初始值为电机规格的最大扭矩。无需限制扭矩时，请设定为初始值。
在碰压定位运行模式下，则为碰压动作中的扭矩限制值。
初始值 :500
--- 设定范围 ---
1 ~ 500 (%)

【#50163】 OD2 动作参数群 2 - 误差过大检测宽度

设定选择动作参数群 2 时的误差过大检测宽度。
位置偏差大于此设定值时，检测出误差过大报警 (S03 0052)。
在碰压定位运行模式下，则为碰压动作中的误差过大检测宽度。
初始值 :100
--- 设定范围 ---
0 ~ 32767 (° 或 mm)

【#50164】 just2 动作参数群 2 - 定位位置信号输出宽度

设定在选择动作参数群 2 时，输出出定位位置到达 (JST) 或自动定位位置到达 (JSTA) 信号的宽度。
定位位置到达 (JST) 信号表示机床位置正位于某一站点位置上。自动运行时，在相同条件下输出自动定位位置到达 (JSTA) 信号。当机床位置与站点的距离超过此设定值时，将关闭这些信号。
初始值 :. 500
--- 设定范围 ---
0. 000 ~ 99999. 999 (° 或 mm)

11 参数

辅助轴参数

【#50165】 near2 动作参数群 2 - 定位位置附近信号输出宽度

设定在选择动作参数群 2 时, 输出定位位置附近 (NEAR) 信号的宽度。
定位位置附近 (NEAR) 信号表示机床位置正位于某一站点位置附近。其输出宽度一般大于定位位置到达信号输出宽度。
运行动作上, 此参数与选择站点 “0” 时的特殊指令有关。

初始值 :1.000

--- 设定范围 ---

0.000 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#50166】 Aspeed3 动作参数群 3 - 自动运行速度

设定选择动作参数群 3 时的自动运行进给速度。

初始值 :5000

--- 设定范围 ---

1 ~ 100000 (° /min 或 mm/min)

【#50167】 Mspeed3 动作参数群 3 - 手动运行速度

设定选择动作参数群 3 时的手动运行及 JOG 运行进给速度。

初始值 :2000

--- 设定范围 ---

1 ~ 100000 (° /min 或 mm/min)

【#50168】 time3.1 动作参数群 3- 加减速时间常数 1

设定在选择动作参数群 3 时, 对动作参数群 1 自动运行速度 (钳制速度) 的直线加减速时间。

以低于钳制速度的速度运行时, 将按由上述参数决定的斜率进行直线加减速。

若与加减速常数 2 同时设定, 则进行 S 形加减速。此时, 此参数用于设定直线部分的加减速时间。

初始值 :100

--- 设定范围 ---

1 ~ 9999 (ms)

【#50169】 time3.2 动作参数群 3- 加减速时间常数 2

在进行 S 形加减速时进行此设定。设定 S 形加减速时非直线部分的合计时间。设定为 “1” 时, 则进行直线加减速。

在手轮进给运行模式下, 则以此设定值为加减速时间常数进行直线加减速。

初始值 :1

--- 设定范围 ---

1 ~ 999 (ms)

【#50170】 TL3 动作参数群 3 - 扭矩限制值

设定选择动作参数群 3 时的电机输出扭矩限制值。

初始值为电机规格的最大扭矩。无需限制扭矩时, 请设定为初始值。

在碰压定位运行模式下, 则为定位完成后的碰触时扭矩限制值。

初始值 :500

--- 设定范围 ---

1 ~ 500 (%)

【#50171】 OD3 动作参数群 3 - 误差过大检测宽度

设定选择动作参数群 3 时的误差过大检测宽度。

位置偏差大于此设定值时, 检测出误差过大报警 (S03 0052)。

在碰压定位运行模式下, 则为定位完成后的碰触时误差过大检测宽度。

初始值 :100

--- 设定范围 ---

0 ~ 32767 (° 或 mm)

【#50172】 just3 动作参数群 3 - 定位位置信号输出宽度

设定在选择动作参数群 3 时, 输出出定位位置到达 (JST) 或自动定位位置到达 (JSTA) 信号的宽度。

定位位置到达 (JST) 信号表示机床位置正位于某一站点位置上。自动运行时, 在相同条件下输出自动定位位置到达 (JSTA) 信号。当机床位置与站点的距离超过此设定值时, 将关闭这些信号。

初始值 :.500

--- 设定范围 ---

0.000 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#50173】 near3 动作参数群 3 - 定位位置附近信号输出宽度

设定在选择动作参数群 3 时, 输出定位位置附近 (NEAR) 信号的宽度。

定位位置附近 (NEAR) 信号表示机床位置正位于某一站点位置附近。其输出宽度一般大于定位位置到达信号输出宽度。运行动作上, 此参数与选择站点 “0” 时的特殊指令有关。

初始值 :1.000

--- 设定范围 ---

0.000 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#50174】 Aspeed4 动作参数群 4 - 自动运行速度

设定选择动作参数群 4 时的自动运行进给速度。

初始值 :5000

--- 设定范围 ---

1 ~ 100000 (° /min 或 mm/min)

【#50175】 Mspeed4 动作参数群 4 - 手动运行速度

设定选择动作参数群 4 时的手动运行及 JOG 运行进给速度。

初始值 :2000

--- 设定范围 ---

1 ~ 100000 (° /min 或 mm/min)

11 参数

辅助轴参数

【#50176】 time4.1 动作参数群 4- 加减速时间常数 1

设定在选择动作参数群 4 时，对动作参数群 1 自动运行速度（钳制速度）的直线加减速时间。
以低于钳制速度的速度运行时，将按由上述参数决定的斜率进行直线加减速。
若与加减速常数 2 同时设定，则进行 S 形加减速。此时，此参数用于设定直线部分的加减速时间。
初始值 :100
--- 设定范围 ---
1 ~ 9999 (ms)

【#50177】 time4.2 动作参数群 4- 加减速时间常数 2

在进行 S 形加减速时进行此设定。设定 S 形加减速时非直线部分的合计时间。设定为 “1” 时，则进行直线加减速。
在手轮进给运行模式下，则以此设定值为加减速时间常数进行直线加减速。
初始值 :1
--- 设定范围 ---
1 ~ 999 (ms)

【#50178】 TL4 动作参数群 4 - 扭矩限制值

设定选择动作参数群 4 时的电机输出扭矩限制值。
初始值为电机规格的最大扭矩。无需限制扭矩时，请设定为初始值。
在绝对位置检测系统中的碰压初始设定模式下，则为碰压动作中的扭矩限制值。
初始值 :500
--- 设定范围 ---
1 ~ 500 (%)

【#50179】 OD4 动作参数群 4 - 误差过大检测宽度

设定选择动作参数群 4 时的误差过大检测宽度。位置偏差大于此设定值时，检测出误差过大报警 (S03 0052)。
在绝对位置检测系统中的碰压初始设定模式下，则为碰压动作中的误差过大检测宽度。
初始值 :100
--- 设定范围 ---
0 ~ 32767 (° 或 mm)

【#50180】 just4 动作参数群 4 - 定位位置信号输出宽度

设定在选择动作参数群 4 时，输出出定位位置到达 (JST) 或自动定位位置到达 (JSTA) 信号的宽度。
定位位置到达 (JST) 信号表示机床位置正位于某一站点位置上。自动运行时，在相同条件下输出自动定位位置到达 (JSTA) 信号。当机床位置与站点的距离超过此设定值时，将关闭这些信号。
初始值 :.500
--- 设定范围 ---
0.000 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#50181】 near4 动作参数群 4 - 定位位置附近信号输出宽度

设定在选择了动作参数群 4 时，输出定位位置附近 (NEAR) 信号的宽度。
定位位置附近 (NEAR) 信号表示机床位置正位于某一站点位置附近。其输出宽度一般大于定位位置输出宽度。
运行动作上，此参数与选择站点 “0” 时的特殊指令有关。
初始值 :1.000
--- 设定范围 ---
0.000 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#50190】 stpos2 站 2 坐标

设定选择了不平均分配时的站 2 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000 (机械坐标原点)。
初始值 :0.000
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#50191】 stpos3 站 3 坐标

设定选择了不平均分配时的站 3 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000 (机械坐标原点)。
初始值 :0.000
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#50192】 stpos4 站 4 坐标

设定选择了不平均分配时的站 4 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000 (机械坐标原点)。
初始值 :0.000
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#50193】 stpos5 站 5 坐标

设定选择了不平均分配时的站 5 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000 (机械坐标原点)。
初始值 :0.000
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

11 参数

辅助轴参数

【#50194】 stpos6 站 6 坐标

设定选择了不平均分配时的站 6 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000 (机械坐标原点)。
初始值 :0.000
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#50195】 stpos7 站 7 坐标

设定选择了不平均分配时的站 7 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000 (机械坐标原点)。
初始值 :0.000
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#50196】 stpos8 站 8 坐标

设定选择了不平均分配时的站 8 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000 (机械坐标原点)。
初始值 :0.000
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#50197】 stpos9 站 9 坐标

设定选择了不平均分配时的站 9 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000 (机械坐标原点)。
初始值 :0.000
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#50200】 PSW check PSW 检测方式

设定位置开关 1 ~ 8 输出的判断标准。
将 bit0 ~ 7 设定为位置开关 1 ~ 8。
0: 根据指令机床位置判断。
1: 根据机床反馈位置 (实际位置) 判断。
未加说明的 bit, 请设定为 “0”。

【#50201】 PSW1 dog1 PSW1 区域设定 1

根据 PSW1 区域设定 1 与 2, 设定位置开关 1 打开的机床位置区域。
PSW1 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时, 在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
初始值 :0.000
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#50202】 PSW1 dog2 PSW1 区域设定 2

根据 PSW1 区域设定 1 与 2, 设定位置开关 1 打开的机床位置区域。
PSW1 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时, 在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
初始值 :0.000
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#50203】 PSW2 dog1 PSW2 区域设定 1

根据 PSW2 区域设定 1 与 2, 设定位置开关 2 打开的机床位置区域。
PSW2 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时, 在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
初始值 :0.000
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#50204】 PSW2 dog2 PSW2 区域设定 2

根据 PSW2 区域设定 1 与 2, 设定位置开关 2 打开的机床位置区域。
PSW2 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时, 在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
初始值 :0.000
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#50205】 PSW3 dog1 PSW3 区域设定 1

根据 PSW3 区域设定 1 与 2, 设定位置开关 3 打开的机床位置区域。
PSW3 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时, 在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
初始值 :0.000
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#50206】 PSW3 dog2 PSW3 区域设定 2

根据 PSW3 区域设定 1 与 2, 设定位置开关 3 打开的机床位置区域。
PSW3 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时, 在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
初始值 :0.000
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

11 参数

辅助轴参数

【#50207】 PSW4 dog1 PSW4 区域设定 1

根据 PSW4 区域设定 1 与 2，设定位置开关 4 打开的机床位置区域。
PSW4 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
初始值 :0.000

--- 设定范围 ---

-99999.999 ~ 99999.999 ($^{\circ}$ 或 mm)

【#50208】 PSW4 dog2 PSW4 区域设定 2

根据 PSW4 区域设定 1 与 2，设定位置开关 4 打开的机床位置区域。
PSW4 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
初始值 :0.000

--- 设定范围 ---

-99999.999 ~ 99999.999 ($^{\circ}$ 或 mm)

【#50209】 PSW5 dog1 PSW5 区域设定 1

根据 PSW5 区域设定 1 与 2，设定位置开关 5 打开的机床位置区域。
PSW5 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
初始值 :0.000

--- 设定范围 ---

-99999.999 ~ 99999.999 ($^{\circ}$ 或 mm)

【#50210】 PSW5 dog2 PSW5 区域设定 2

根据 PSW5 区域设定 1 与 2，设定位置开关 5 打开的机床位置区域。
PSW5 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
初始值 :0.000

--- 设定范围 ---

-99999.999 ~ 99999.999 ($^{\circ}$ 或 mm)

【#50211】 PSW6 dog1 PSW6 区域设定 1

根据 PSW6 区域设定 1 与 2，设定位置开关 6 打开的机床位置区域。
PSW6 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
初始值 :0.000

--- 设定范围 ---

-99999.999 ~ 99999.999 ($^{\circ}$ 或 mm)

【#50212】 PSW6 dog2 PSW6 区域设定 2

根据 PSW6 区域设定 1 与 2，设定位置开关 6 打开的机床位置区域。
PSW6 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
初始值 :0.000

--- 设定范围 ---

-99999.999 ~ 99999.999 ($^{\circ}$ 或 mm)

【#50213】 PSW7 dog1 PSW7 区域设定 1

根据 PSW7 区域设定 1 与 2，设定位置开关 7 打开的机床位置区域。
PSW7 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
初始值 :0.000

--- 设定范围 ---

-99999.999 ~ 99999.999 ($^{\circ}$ 或 mm)

【#50214】 PSW7 dog2 PSW7 区域设定 2

根据 PSW7 区域设定 1 与 2，设定位置开关 7 打开的机床位置区域。
PSW7 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
初始值 :0.000

--- 设定范围 ---

-99999.999 ~ 99999.999 ($^{\circ}$ 或 mm)

【#50215】 PSW8 dog1 PSW8 区域设定 1

根据 PSW8 区域设定 1 与 2，设定位置开关 8 打开的机床位置区域。
PSW8 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
初始值 :0.000

--- 设定范围 ---

-99999.999 ~ 99999.999 ($^{\circ}$ 或 mm)

【#50216】 PSW8 dog2 PSW8 区域设定 2

根据 PSW8 区域设定 1 与 2，设定位置开关 8 打开的机床位置区域。
PSW8 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
初始值 :0.000

--- 设定范围 ---

-99999.999 ~ 99999.999 ($^{\circ}$ 或 mm)

11 参数

辅助轴参数

【#50220】 push. L 碰压量

设定碰压定位运行时碰压动作的指令行程。

初始值 : 0.000

--- 设定范围 ---

0.000 ~ 359.999 (° 或 mm)

【#50221】 push. t1 碰压待机时间

设定在碰压定位运行时，从碰压开始坐标定位到碰压动作启动的待机时间。

初始值 : 0

--- 设定范围 ---

0 ~ 9999 (ms)

【#50222】 push. t2 碰压扭矩开放时间

设定在碰压定位运行时，从碰压动作完成到碰压扭矩切换的时间。

初始值 : 0

--- 设定范围 ---

0 ~ 9999 (ms)

【#50223】 push. t3 定位位置信号输出延迟时间

设定在碰压定位运行时，从碰压动作完成到输出自动定位位置到达 (JSTA)、定位位置到达 (JST)、定位位置附近 (NEAR) 信号的时间。

初始值 : 0

--- 设定范围 ---

0 ~ 9999 (ms)

12. 开放参数

(注) 此报警说明通用于 M700V/M70V/E70 系列。
在编写本说明书时, 假定所有选项功能均已附加
根据使用的情况请确认机床厂发行的规格书。

【#29001】 开放参数 1

设定 LONG 数据。
#29001 ~ #29896 为可任意使用 C 语言模块的参数区域。
--- 设定范围 ---
-

【#29901】 开放参数 2

设定 DOUBLE 数据。
#29901 ~ #29996 为可任意使用 C 语言模块的参数区域。
--- 设定范围 ---
-

13. 元件开放参数

(注) 此报警说明通用于 M700V/M70V/E70 系列。
在编写本说明书时, 假定所有选项功能均已附加
根据使用的情况请确认机床厂发行的规格书。

【#40001-40100】 装置开放参数

- < 数据类型 > 设定分配区域的数据类型 (BYTE、WORD、DWORD、WORD (BIT))。
0: WORD
1: DWORD
2: BYTE
3: WORD (BIT)
- < 数据数 > 设定分配区域的数据数。可指定的数据数因数据类型中指定的单位而异。
0 ~ 3000 (与装置分配与数据类型有关。)
- < 显示形式 > 指定数据的显示形式、显示限制、写保护状态。

bit0: 解除写保护

设定在数据组详细画面中是否进行对数据保护键 2 的写保护确认。(注) 数据保护键的名称因机床厂家而异。详情请参考机床厂家提供的说明书。
0: 进行写保护确认。
1: 不进行写保护确认。

bit1: 解除显示限制

设定在未输入机床厂家密码时, 可否显示数据组详细画面。
0: 无法显示。
1: 可显示。

bit4: BCD 形式

以 BCD 形式显示数据组详细画面的数据。
0: 无效
1: 有效

bit5: BIT 形式

以 BIT 形式显示数据组详细画面的数据。
0: 无效
1: 有效

bit6: HEX 形式 (16 进制形式)

以 HEX 形式显示数据组详细画面的数据。
0: 无效
1: 有效

bit7: 符号 (仅限 10 进制形式)

设定以带符号的 10 进制形式 / 不带符号的 10 进制形式显示数据组详细画面的数据。
0: 带符号的 10 进制形式
1: 不带符号的 10 进制形式

14. SRAM 开放参数

(注) 此报警说明通用于 M700V/M70V/E70 系列。
在编写本说明书时, 假定所有选项功能均已附加
根据使用的情况请确认机床厂发行的规格书。

【#41001-41100】 SRAM 开放参数

＜数据类型＞ 设定分配区域的数据类型 (CHAR、SHORT、LONG、DOUBLE)。

- 1: CHAR
- 2: SHORT
- 3: LONG
- 4: DOUBLE

＜数据数＞ 设定分配区域的数据数。可指定的数据数因数据类型中指定的单位与空间容量而异。

0 ~ 9999999 (与数据类型与空间容量有关。)

＜显示形式＞ 指定数据的显示形式、显示限制、写保护状态。

bit0: 解除写保护

设定在数据组详细画面中是否进行对数据保护键 2 的写保护确认。(注) 数据保护键的名称因机床厂家而异。详情请参考机床厂家提供的说明书。

- 0: 进行写保护确认。
- 1: 不进行写保护确认。

bit1: 解除显示限制

设定在未输入机床厂家密码时, 可否显示数据组详细画面。

- 0: 无法显示。
- 1: 可显示。

bit4: BCD 形式

以 BCD 形式显示数据组详细画面的数据。

- 0: 无效
- 1: 有效

bit5: BIT 形式

以 BIT 形式显示数据组详细画面的数据。

- 0: 无效
- 1: 有效

bit6: HEX 形式 (16 进制形式)

以 HEX 形式显示数据组详细画面的数据。

- 0: 无效
- 1: 有效

bit7: 符号 (仅限 10 进制形式)

设定以带符号的 10 进制形式 / 不带符号的 10 进制形式显示数据组详细画面的数据。

- 0: 带符号的 10 进制形式
- 1: 不带符号的 10 进制形式

15. CC-Link 参数

(注) 此报警说明通用于 M700V/M70V/E70 系列。
在编写本说明书时, 假定所有选项功能均已附加
根据使用的情况请确认机床厂发行的规格书。

【#24001+40 (n-1) (PR)】 SLn station No. CC-Link 站号

设定 CC-Link I/F 单元的站号。
“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)
-1 : 无效
0 : 主站
1 ~ 64: 子站
--- 主站 ---
请设定为设定范围内的值。
--- 本地站 / 备用主站 ---
请设定为设定范围内的值。
--- 设定范围 ---
-1 ~ 64

【#24002+40 (n-1) (PR)】 SLn line-spd&Mode CC-Link 传输速度 & 模式

设定 CC-Link I/F 单元的传输速度与运行模式。
“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)
< 联机模式 >
0 : 156Kbps
1 : 625Kbps
2 : 2.5Mbps
3 : 5Mbps
4 : 10M
< 线路测试模式 >
5 : 156Kbps
6 : 625Kbps
7 : 2.5Mbps
8 : 5Mbps
9 : 10Mbps
< 硬件测试模式 >
10 : 156Kbps
11 : 625Kbps
12 : 2.5Mbps
13 : 5Mbps
14 : 10Mbps
(注) 硬件测试应在断开 CC-Link 电缆的状态下进行。
--- 主站 ---
请设定为设定范围内的值。
--- 本地站 / 备用主站 ---
请设定为设定范围内的值。
--- 设定范围 ---
0 ~ 14

【#24003+40 (n-1) (PR)】 SLn set fault sta 数据链接异常站的设定

选择保持 / 清除从数据链接异常站输入的数据。
“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)
0: 清除
1: 保持
(注) 相关功能说明请参考“CC-Link 系统 主站·本地站 用户手册(详细篇)”(SH(名)-080395-E)。
--- 主站 ---
请设定为“0”或“1”。
--- 本地站 / 备用主站 ---
请设定为“0”或“1”。

【#24004+40 (n-1)】 SLn PLC stop set PLC STOP 时的设定

选择在 PLC STOP 时的子站更新 / 强制清除。
“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)
0: 更新
1: 强制清除
(注) 相关功能说明请参考“CC-Link 系统 主站·本地站 用户手册(详细篇)”(SH(名)-080395-E)。
--- 主站 ---
请设定为“0”或“1”。
--- 本地站 / 备用主站 ---
请设定为“0”或“1”。

【#24005+40 (m-1)】 CNm occ stations 占用站数

设定本地站、备用主站的占用站数。
“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)
--- 主站 ---
请设定为“0”。
--- 本地站 / 备用主站 ---
请设定为“1” ~ “4”中的值。
--- 设定范围 ---
0 ~ 4

【#24006+40(n-1) (PR)】 SLn extended cyc 扩展循环设定

设定对应 Ver. 2 的本地站的扩展循环倍数。
“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)
对应 Ver. 1 的本地站的扩展循环倍数为 1 倍。
Ver. 1 协议版本不在对应规格范围内。本地站的扩展循环倍数固定为 1 倍。
—— 主站 ——
请设定为 “0”。
—— 本地站 / 备用主站 ——
请设定为 “1” “2” “4” “8” 中的值。
—— 设定范围 ——
0, 1, 2, 4, 8 (倍)

【#24007+40(n-1)】 SLn conn modules 连接台数

设定与主站连接的远程站、本地站、智能设备站、备用主站及预约站的台数。
“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)
—— 主站 ——
请设定为 “1” ~ “64” 中的值。
—— 本地站 / 备用主站 ——
请设定为 “0”。
—— 设定范围 ——
0 ~ 64 (台)

【#24008+40(n-1)】 SLn num of retries 重试次数

设定通信异常时的重试次数。
“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)
—— 主站 ——
请设定为 “1” ~ “7” 中的值。
—— 本地站 / 待机主站 ——
请设定为 “0”。
—— 设定范围 ——
0 ~ 7 (次)

【#24009+40(n-1)】 SLn auto ret mdls 自动返回台数

设定 1 链接扫描可返回的远程站、本地站、智能设备站及待机主站数。
“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)

(注) 相关功能说明请参考 “CC-Link 系统 主站·本地站 用户手册 (详细篇)” (SH(名)-080395-E)。
—— 主站 ——
请设定为 “1” ~ “10” 中的值。
—— 本地站 / 待机主站 ——
请设定为 “0”。
—— 设定范围 ——
0 ~ 10 (台)

【#24010+40(n-1) (PR)】 SLn STBY master st 备用主站指定

设定备用主站的站号。
“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)
无备用主站时设定为 “0”。
—— 主站 ——
请设定为设定范围内的值。
—— 本地站 / 备用主站 ——
本地站请设定为 “0” (固定)。
备用主站请设定为 “1” (固定)。
—— 设定范围 ——
0 ~ 64

【#24011+40(n-1)】 SLn ope at NC down NC 故障时的运行指定

设定在主站发生异常时的数据链接状态。
“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)
0: 停止 (固定)

(注) 相关功能说明请参考 “CC-Link 系统 主站·本地站 用户手册 (详细篇)” (SH(名)-080395-E)。
—— 主站 ——
请设定为 “0” (固定)。
—— 本地站 / 待机主站 ——
请设定为 “0”。

【#24012+40(n-1)】 SLn scan mode 扫描模式指定

选择梯形图 1 扫描的链接扫描是否同期。
“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)
0: 同期 (固定)
—— 主站 ——
请设定为 “0” (固定)。
—— 本地站 / 待机主站 ——
请设定为 “0”。

【#24013+40(n-1)】 SLn delay time 延迟时间指定

设定延迟时间。
“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)
0: (固定)
—— 主站 ——
请设定为 “0” (固定)。
—— 本地站 / 待机主站 ——
请设定为 “0”。

【#24014+40 (n-1)】 SLn RX dev name 远程输入 (RX) 更新元件名称

设定自动更新的远程输入 (RX) 更新元件名称。

(例) X

“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)

无设定时视为设定 “0”。

—— 主站 ——

请设定为设定范围内的值。

—— 本地站 / 待机主站 ——

请设定为设定范围内的值。

—— 设定范围 ——

O, X, M, L, B, D, W, R

【#24015+40 (n-1)】 SLn RX dev No. 远程输入 (RX) 更新元件号

设定自动更新的远程输入 (RX) 更新元件号。

“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)

(注 1) 使用参数输入输出功能从 ALL.PRM 设定参数时, 请用 10 进制设定元件号。

(例) 远程输入 (RX) 更新元件号为 “X400” 时, 设定 #24014+40 (n-1): “X”
#24015+40 (n-1): “1024”

(注 2) 设定更新元件名称后更新元件号变为 “0”。
更改更新元件名称后, 请确认更新元件号。

设为位元件时请使用 16 点单位进行设定。

如果使用其它单位进行设定, 则无法保证正常动作。

(例) 1000

—— 主站 ——

请设定为设定范围内的值。

—— 本地站 / 待机主站 ——

请设定为设定范围内的值。

—— 设定范围 ——

X: 0 ~ 5FF

M: 0 ~ 10239

L: 0 ~ 511

B: 0 ~ 1FFF

D: 0 ~ 2047

W: 0 ~ 1FFF

R: 8300 ~ 9799, 9800 ~ 9899

【#24016+40 (n-1)】 SLn RY dev name 远程输出 (RY) 更新元件名称

设定自动更新的远程输出 (RY) 更新元件名称。

(例) Y

“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)

无设定时视为设定 “0”。

—— 主站 ——

请设定为设定范围内的值。

—— 本地站 / 待机主站 ——

请设定为设定范围内的值。

—— 设定范围 ——

O, Y, M, L, B, D, W, R

【#24017+40 (n-1)】 SLn RY dev No. 远程输出 (RY) 更新元件号

设定自动更新的远程输出 (RY) 更新元件号。

“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)

(注 1) 使用参数输入输出功能从 ALL.PRM 设定参数时, 请用 10 进制设定元件号。

(例) 远程输出 (RY) 更新元件号为 “X400” 时, 设定 #24014+40 (n-1): “X”
#24015+40 (n-1): “1024”

(注 2) 设定更新元件名称后更新元件号变为 “0”。更改更新元件名称后, 请确认更新元件号。

设为位元件时请使用 16 点单位进行设定。

如果使用其它单位进行设定, 则无法保证正常动作。

(例) 1000

—— 主站 ——

请设定为设定范围内的值。

—— 本地站 / 待机主站 ——

请设定为设定范围内的值。

—— 设定范围 ——

Y: 0 ~ 5FF

M: 0 ~ 10239

L: 0 ~ 511

B: 0 ~ 1FFF

D: 0 ~ 2047

W: 0 ~ 1FFF

R: 8300 ~ 9799, 9800 ~ 9899

【#24018+40 (n-1)】 SLn RWr dev name 远程寄存器 (RWr) 更新元件名称

设定自动更新的远程寄存器 (RWr) 的更新元件名称。

(例) W

“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)

无设定时视为设定 “0”。

—— 主站 ——

请设定为设定范围内的值。

—— 本地站 / 待机主站 ——

请设定为设定范围内的值。

—— 设定范围 ——

O, M, L, B, D, W, R

【#24019+40 (n-1)】 SLn RWr dev No. 远程寄存器 (RWr) 更新元件号

设定自动更新的远程寄存器 (RWr) 的更新元件号。

“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)

(注 1) 使用参数输入输出功能从 ALL.PRM 设定参数时, 请用 10 进制设定元件号。

(例) 远程输入 (RX) 更新元件号为 “X400” 时, 设定 #24014+40 (n-1): “X”
#24015+40 (n-1): “1024”

(注 2) 设定更新元件名称后更新元件号变为 0。更改更新元件名称后, 请确认更新元件号。

设为位元件时请使用 16 点单位进行设定。

如果使用其它单位进行设定, 则无法保证正常动作。

(例) 1FF0

--- 主站 ---

请设定为设定范围内的值。

--- 本地站 / 待机主站 ---

请设定为设定范围内的值。

--- 设定范围 ---

M: 0 ~ 10239

L: 0 ~ 511

B: 0 ~ 1FFF

D: 0 ~ 2047

W: 0 ~ 1FFF

R: 8300 ~ 9799、9800 ~ 9899

【#24020+40 (n-1)】 SLn RWw dev name 远程寄存器 (RWw) 更新元件名称

设定自动更新的远程寄存器 (RWw) 的更新元件名称。

(例) W

“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)

无设定时视为设定 “0”。

--- 主站 ---

请设定为设定范围内的值。

--- 本地站 / 待机主站 ---

请设定为设定范围内的值。

--- 设定范围 ---

O, M, L, B, D, W, R

【#24021+40 (n-1)】 SLn RWw dev No. 远程寄存器 (RWw) 更新元件号

设定自动更新的远程寄存器 (RWw) 的更新元件号。

“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)

(注 1) 使用参数输入输出功能从 ALL.PRM 设定参数时, 请用 10 进制设定元件号。

(例) 远程输入 (RX) 更新元件号为 “X400” 时, 设定 #24014+40 (n-1): “X”
#24015+40 (n-1): “1024”

(注 2) 设定更新元件名称后更新元件号变为 0。更改更新元件名称后, 请确认更新元件号。

设为位元件时请使用 16 点单位进行设定。

如果使用其它单位进行设定, 则无法保证正常动作。

(例) 1FF0

--- 主站 ---

请设定为设定范围内的值。

--- 本地站 / 待机主站 ---

请设定为设定范围内的值。

--- 设定范围 ---

M: 0 ~ 10239

L: 0 ~ 511

B: 0 ~ 1FFF

D: 0 ~ 2047

W: 0 ~ 1FFF

R: 8300 ~ 9799、9800 ~ 9899

【#24022+40 (n-1)】 SLn SB dev name 特殊继电器 (SB) 更新元件名称

设定自动更新的特殊继电器 (SB) 更新元件名称。

(例) SB

“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)

无设定时视为设定 “0”。

--- 主站 ---

请设定为设定范围内的值。

--- 本地站 / 待机主站 ---

请设定为设定范围内的值。

--- 设定范围 ---

O, M, L, B, D, W, R, SB

【#24023+40 (n-1)】 SLn SB dev No. 特殊继电器 (SB) 更新元件号

设定自动更新的特殊继电器 (SB) 更新元件号。

“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)

(注 1) 使用参数输入输出功能从 ALL. PRM 设定参数时, 请用 10 进制设定元件号。

(例) 远程输入 (RX) 更新元件号为 “X400” 时, 设定 #24014+40 (n-1): “X”
#24015+40 (n-1): “1024”

(注 2) 设定更新元件名称后更新元件号变为 0。更改更新元件名称后, 请确认更新元件号。

设为位元件时请使用 16 点单位进行设定。

如果使用其它单位进行设定, 则无法保证正常动作。

(例) 1F0

--- 主站 ---

请设定为设定范围内的值。

--- 本地站 / 待机主站 ---

请设定为设定范围内的值。

--- 设定范围 ---

M: 0 ~ 10239

L: 0 ~ 511

B: 0 ~ 1FFF

D: 0 ~ 2047

W: 0 ~ 1FFF

SB: 0 ~ 1FF

R: 8300 ~ 9799、9800 ~ 9899

【#24024+40 (n-1)】 SLn SW dev name 特殊继电器 (SW) 更新元件名称

设定自动更新的特殊继电器 (SW) 更新元件名称。

“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)

(例) SW

无设定时视为设定 “0”。

--- 主站 ---

请设定为设定范围内的值。

--- 本地站 / 待机主站 ---

请设定为设定范围内的值。

--- 设定范围 ---

O, M, L, B, D, W, R, SW

【#24025+40 (n-1)】 SLn SW dev No. 特殊继电器 (SW) 更新元件号

设定自动更新的特殊继电器 (SW) 更新元件号。

“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)

(注 1) 使用参数输入输出功能从 ALL. PRM 设定参数时, 请用 10 进制设定元件号。(例) 远程输入 (RX) 更新元件号为 “X400” 时, 设定 #24014+40 (n-1): “X” #24015+40 (n-1): “1024”

(注 2) 设定更新元件名称后更新元件号变为 0。更改更新元件名称后, 请确认更新元件号。

设定位元件时请使用 16 点单位进行设定。

(例) 1F0

--- 主站 ---

请设定为设定范围内的值。

--- 本地站 / 待机主站 ---

请设定为设定范围内的值。

--- 设定范围 ---

M: 0 ~ 10239

L: 0 ~ 511

B: 0 ~ 1FFF

D: 0 ~ 2047

W: 0 ~ 1FFF

SW: 0 ~ 1FF

R: 8300 ~ 9799、9800 ~ 9899

【#24026+40 (n-1) (PR)】 SLn Protocol Ver 协议版本

选择 CC-Link 单元 (HN566/HN567) 的滑动开关 SW1-2 的 CC-Link 版本模式。

“n”表示扩展槽的编号。(n=1 ~ 3)

0: Ver. 2

1: Ver. 1

CC-Link 单元出厂时 SW1-2 为 Ver. 2 模式。

--- 主站 ---

请设定为 “0” 或 “1”。

--- 本地站 / 待机主站 ---

请设定为 “0” 或 “1”。

【#24121+15 (m-1)】 CNm station type 站类别

设定当前连接的远程站、本地站、智能站及待机主站的类别。

0: 无设定

1: Ver. 1 远程 I/O

2: Ver. 1 远程设备站

3: Ver. 1 智能设备站

4: Ver. 2 远程设备站

5: Ver. 2 智能设备站

按照站号升序排列, 连接台数用 m 台表示。(m=1 ~ 64)

--- 主站 ---

请设定为 “0” ~ “5” 中的值。

--- 本地站 / 待机主站 ---

请设定为 “0”。

【#24122+15(m-1)】 CNm extended cyc 扩展循环设定

设定当前连接的远程站、本地站、智能站的扩展循环倍数。
协议版本为 Ver. 1 时倍数为 1 倍。
无设定时视为设定 “0”。
按照站号升序排列，连接台数用 m 台表示。(m=1 ~ 64)
—— 主站 ——
请设定为设定范围内的值。
—— 本地站 / 待机主站 ——
请设定为 “0”。
—— 设定范围 ——
0, 1, 2, 4, 8 (倍)

【#24123+15(m-1)】 CNm occ stations 占用站数

设定当前连接的远程站、本地站、智能站的占用站数。
8 点 I/O 或 16 点 I/O 为 1 个占用站。
无设定时视为设定 “0”。
按照站号升序排列，连接台数用 m 台表示。(m=1 ~ 64)
—— 主站 ——
请设定为设定范围内的值。
—— 本地站 / 待机主站 ——
请设定为 “0”。
—— 设定范围 ——
0 ~ 4 (占用站)

【#24124+15(m-1)】 CNm station No. 站号

设定当前连接的远程站、本地站、智能站的站号。
无设定时视为设定 “0”。
按照站号升序排列，连接台数用 m 台表示。(m=1 ~ 64)
—— 主站 ——
请设定为设定范围内的值。
—— 本地站 / 待机主站 ——
请设定为 “0”。
—— 设定范围 ——
0 ~ 64

【#24125+15(m-1)】 CNm remote sta pt 远程站

设定当前连接的远程站数。
按照站号升序排列，连接台数用 m 台表示。(m=1 ~ 64)
设定值因通信协议版本与站的类别而异。

协议 : Ver. 2 (站类别 : Ver. 1 远程 I/O 站)
0: 0 点 (预约站)
1: 8 点
2: 8 点 + 8 点空
3: 16 点
4: 32 点
· 预约站时 0 点也有效。非预约站设定 0 点时为 32 点。
· 设定时确保连续连接的远程 I/O 站的总点数为 16 的倍数。
(例 1) 2 台 8 点 I/O: 2 台均设定为 “1”
(例 2) 3 台 8 点 I/O: 第 1、2 台设定为 “1”，第 3 台设定为 “2”。

协议 : Ver. 2 (站类别 : Ver. 1 非远程 I/O 站)
0: 0 点 (预约站)
1 ~ 4: 自动计算。
· 预约站时 0 点也有效。非预约站设定 0 点时将自动计算。
· 设定非 0 点时将根据占用站数与扩展循环的设定值自动计算。

协议 : Ver. 1 (所有站类别)
0 ~ 4: 自动计算。
· 即使预约站也不能设定 0 点。
· 根据占用站数的设定值进行自动计算。
—— 主站 ——
请设定为与协议版本与站类别对应的值。
—— 本地站 / 待机主站 ——
请设定为 “0”。

【#24126+15(m-1)】 CNm set rsvd sta 指定预约站

设定预约 / 错误无效站。
按照站号升序排列，连接台数用 m 台表示。(m=1 ~ 64)
0: 无设定
1: 预约站
2: 错误无效站

(注) 相关功能说明请参考 “CC-Link 系统 主站·本地站 用户手册 (详细篇)” (SH(名)-080395-E)。
—— 主站 ——
请设定为 “0” ~ “2” 中的值。
—— 本地站 / 待机主站 ——
请设定为 “0”。

【#24131+15(m-1)】 CNm send size 发送缓存大小

设定本地站、待机主站、智能设备站瞬时传送时的缓存存储器大小分配。
按照站号升序排列，连接台数用 m 台表示。(m=1 ~ 64)
无设定时视为设定 “0”。

(注) 发送接收缓存的总大小为 4096(字) 以内。

--- 主站 ---

请设定为设定范围内的值。

--- 本地站 / 待机主站 ---

请设定为 “0”。

--- 设定范围 ---

0, 64 ~ 4096(字)

【#24132+15(m-1)】 CNm receive size 接收缓存大小

设定本地站、待机主站、智能设备站瞬时传送时的缓存存储器大小分配。
按照站号升序排列，连接台数用 m 台表示。(m=1 ~ 64)
无设定时视为设定 “0”。

(注) 发送接收缓存的总大小为 4096(字) 以内。

--- 主站 ---

请设定为设定范围内的值。

--- 本地站 / 待机主站 ---

请设定为 “0”。

--- 设定范围 ---

0, 64 ~ 4096(字)

【#24133+15(m-1)】 CNm auto bfr size 自动更新缓存大小

设定本地站、待机主站、智能设备站瞬时传送时的缓存存储器大小分配。
按照站号升序排列，连接台数用 m 台表示。(m=1 ~ 64)
无设定时视为设定 “0”。

--- 主站 ---

请设定为设定范围内的值。

--- 本地站 / 待机主站 ---

请设定为 “0”。

--- 设定范围 ---

0, 128 ~ 4096(字)

16. PLC 轴分度参数

(注) 此报警说明通用于 M700V/M70V/E70 系列。
在编写本说明书时, 假定所有选项功能均已附加
根据使用的情况请确认机床厂发行的规格书。

【#12800 (PR)】 chgauxno 辅助轴号

设定使用辅助轴接口作为辅助轴进行控制时的辅助轴号。
设为“0”时, 不作为辅助轴执行动作。

—— 设定范围 ——

M730/M750/M730VS/M750VS/M730VW/M750VW: 0 ~ 6
M720/M720VS/M720VW/M70 系列 /M70V 系列: 0 ~ 4
E70 系列 : 0 ~ 1

【#12801 (PR)】 aux_station 分度站数

设定站数。直线轴中, “分割数 = 站数 - 1”。
设定为“0”或“1”时分度站数为 2。

—— 设定范围 ——

0 ~ 360

【#12802 (PR)】 aux_Cont1 控制参数 1

未加说明的 bit 请设为“0”。

Bit3:

0: 自动到达信号与起动信号不联动
1: 自动到达信号与起动信号联动

Bit4:

0: 自动到达信号再接通
1: 自动到达信号未再接通

Bit5:

0: 站号定位位置内输出
1: 站号时常输出

bit9:

0: 旋转方向由运行控制信号 (DIR) 决定
1: 旋转方向为近转

bitE:

0: 旋转方向由运行控制信号 (DIR) 决定或为近转
1: 旋转方向为任意位置指令符号方向

bitF:

0: 碰压方向为定位方向
1: 碰压方向为碰压量的符号方向

【#12803 (PR)】 aux_Cont2 控制参数 2

未加说明的 bit 请设为“0”。

bit4:

0: 平均分配
1: 任意坐标分配

【#12804 (PR)】 aux_tleng 直线轴行程长

设定使用直线轴时的移动行程长。

(注 1) 设定为“0.000”时, 在通电时发生 MCP 报警。

(注 2) 使用任意坐标分配或任意坐标指令方式时, 此参数无意义。

—— 设定范围 ——

0.000 ~ 99999.999 (mm)

【#12805】 aux_ST.offset 站点偏置

设定从参考点到站 1 间的距离 (偏置)。

—— 设定范围 ——

-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12810+10 (n-1)】 aux_Aspeedn 动作参数群 n 自动运行速度

设定选择动作参数群 1 时的自动运行进给速度。

“#12810 aux_Aspeed1” 为所有动作参数群的自动运行速度、手动运行速度的钳制值。

设定这些参数时, 不可指定超过“aux_Aspeed1”的速度值。

(注) 设定值为 0 时, 接通运行启动信号, 则发生操作错误报警。

—— 设定范围 ——

0 ~ 100000 (° /min 或 mm/min)

【#12811+10 (n-1)】 aux_Mspeedn 动作参数群 n 手动运行速度

设定选择动作参数群 n 时的手动运行及 JOG 运行进给速度。

(注) 设定值为 0 时, 接通运行启动信号, 则发生操作错误报警。

—— 设定范围 ——

0 ~ 100000 (° /min 或 mm/min)

【#12812+10(n-1)】 aux_timen.1 动作参数群 n 加减速时间常数 1

设定在选择动作参数群 n 时，对动作参数群 1 自动运行速度（钳制速度）的直线加减速时间。
若与加减速时间常数 2 同时设定，则进行 S 形加减速。此时，此参数用于设定直线部分的加减速时间。
运行速度低于钳制速度时，如果“#1361 aux_acc”的值为“0”时，时间常数固定。
“#1361 aux_acc”的值为“0”时，“动作参数群 1 自动运行速度”与由此参数决定的固定斜率进行加减速。
设定值为 0 时，不进行加减速，时间常数为 0。

—— 设定范围 ——
0 ~ 4000 (ms)

【#12813+10(n-1)】 aux_timen.2 动作参数群 n 加减速时间常数 2

设定进行 S 形加减速时非直线部分的合计时间。
在手轮进给运行模式下，则以此设定值作为加减速时间常数进行直线加减速。
（注）“#12818 aux_smgst1”设定为“F”，此参数设定为“0”时，发生 MCP 报警。

—— 设定范围 ——
0 ~ 4000 (ms)

【#12814+10(n-1)】 aux_TLn 动作参数群 n 扭矩限制值

设定选择动作参数群 n 时的电机输出扭矩限制值。
初始值为电机规格的最大扭矩。无需限制扭矩时，请设定为初始值。
在碰压定位运行模式下，则为定位到碰压开始坐标时的扭矩限制值。

—— 设定范围 ——
0 ~ 500 (%)

【#12815+10(n-1)】 aux_ODn 动作参数群 n 误差过大检测宽度

设定选择动作参数群 n 时的误差过大检测宽度。
位置偏差大于此设定值时，检测出误差过大报警（S03 0052）。
在碰压定位运行模式下，则为定位到碰压开始坐标时的误差过大检测宽度。

—— 设定范围 ——
0 ~ 32767 (° 或 mm)

【#12816+10(n-1)】 aux_justn 动作参数群 n 定位位置信号输出宽度

设定在选择动作参数群 n 时，输出出定位位置到达（JST）或自动定位位置到达（JSTA）信号的宽度允许值。
定位位置到达（JST）信号表示机床位置正位于某一站点位置上。
自动运行时，在相同条件下输出自动定位位置到达（JSTA）信号。
当机床位置与站点的距离超过此设定值时，将关闭这些信号。

—— 设定范围 ——
0.000 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12817+10(n-1)】 aux_nearn 动作参数群 n 定位位置附近信号输出宽度

设定在选择动作参数群 1 时，输出定位位置附近（NEAR）信号的宽度允许值。
定位位置附近（NEAR）信号表示机床位置正位于某一站点位置附近。其输出宽度一般大于定位位置到达信号输出宽度。
运行动作上，此参数与选择站点“0”时的特殊指令有关。

—— 设定范围 ——
0.000 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12818+10(n-1) (PR)】 aux_smgstn 动作参数群 n 加减速方式

设定选择动作参数群 n 时的加减速方式。
0, 1: 直线加减速
F: S 形加减速

【#12850】 aux_stpos2 站 2 坐标值

设定选择任意坐标平均分配时的站 2 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000（机械坐标原点）。

—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12851】 aux_stpos3 站 3 坐标值

设定选择任意坐标平均分配时的站 3 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000（机械坐标原点）。

—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12852】 aux_stpos4 站 4 坐标值

设定选择任意坐标平均分配时的站 4 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000（机械坐标原点）。

—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12853】 aux_stpos5 站 5 坐标值

设定选择任意坐标平均分配时的站 5 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000（机械坐标原点）。

—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12854】 aux_stpos6 站 6 坐标值

设定选择任意坐标平均分配时的站 6 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000 (机械坐标原点)。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12855】 aux_stpos7 站 7 坐标值

设定选择任意坐标平均分配时的站 7 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000 (机械坐标原点)。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12856】 aux_stpos8 站 8 坐标值

设定选择任意坐标平均分配时的站 8 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000 (机械坐标原点)。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12857】 aux_stpos9 站 9 坐标值

设定选择任意坐标平均分配时的站 9 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000 (机械坐标原点)。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12858】 aux_stpos10 站 10 坐标值

设定选择任意坐标平均分配时的站 10 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000 (机械坐标原点)。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12859】 aux_stpos11 站 11 坐标值

设定选择任意坐标平均分配时的站 11 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000 (机械坐标原点)。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12860】 aux_stpos12 站 12 坐标值

设定选择任意坐标平均分配时的站 12 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000 (机械坐标原点)。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12861】 aux_stpos13 站 13 坐标值

设定选择任意坐标平均分配时的站 13 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000 (机械坐标原点)。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12862】 aux_stpos14 站 14 坐标值

设定选择任意坐标平均分配时的站 14 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000 (机械坐标原点)。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12863】 aux_stpos15 站 15 坐标值

设定选择任意坐标平均分配时的站 15 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000 (机械坐标原点)。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12864】 aux_stpos16 站 16 坐标值

设定选择任意坐标平均分配时的站 16 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000 (机械坐标原点)。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12865】 aux_stpos17 站 17 坐标值

设定选择任意坐标平均分配时的站 17 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000 (机械坐标原点)。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12866】 aux_stpos18 站 18 坐标值

设定选择任意坐标平均分配时的站 18 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000 (机械坐标原点)。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12867】 aux_stpos19 站 19 坐标值

设定选择任意坐标平均分配时的站 19 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000（机械坐标原点）。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12868】 aux_stpos20 站 20 坐标值

设定选择任意坐标平均分配时的站 20 坐标值。
站 1 的坐标值固定为 0.000（机械坐标原点）。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12870】 aux_PSWcheck PSW 检测方式

设定位置开关 1 ~ 15 输出的判断标准。
将 bit0 ~ E 设为位置开关 1 ~ 15。
0: 根据指令机床位置判断。
1: 根据机床反馈位置（实际位置）判断。

（注）未加说明的 bit 请设为“0”。

【#12871】 aux_PSW1dog1 PSW1 区域设定 1

根据 PSW1 区域设定 1 与 2，设定位置开关 1 打开的机床位置区域。
PSW1 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12872】 aux_PSW1dog2 PSW1 区域设定 2

根据 PSW1 区域设定 1 与 2，设定位置开关 1 打开的机床位置区域。
PSW1 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12873】 aux_PSW2dog1 PSW2 区域设定 1

根据 PSW2 区域设定 1 与 2，设定位置开关 2 打开的机床位置区域。
PSW2 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12874】 aux_PSW2dog2 PSW2 区域设定 2

根据 PSW2 区域设定 1 与 2，设定位置开关 2 打开的机床位置区域。
PSW2 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12875】 aux_PSW3dog1 PSW3 区域设定 1

根据 PSW3 区域设定 1 与 2，设定位置开关 3 打开的机床位置区域。
PSW3 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12876】 aux_PSW3dog2 PSW3 区域设定 2

根据 PSW3 区域设定 1 与 2，设定位置开关 3 打开的机床位置区域。
PSW3 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12877】 aux_PSW4dog1 PSW4 区域设定 1

根据 PSW4 区域设定 1 与 2，设定位置开关 4 打开的机床位置区域。
PSW4 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12878】 aux_PSW4dog2 PSW4 区域设定 2

根据 PSW4 区域设定 1 与 2，设定位置开关 4 打开的机床位置区域。
PSW4 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12879】 aux_PSW5dog1 PSW5 区域设定 1

根据 PSW5 区域设定 1 与 2，设定位置开关 5 打开的机床位置区域。
PSW5 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12880】 aux_PSW5dog2 PSW5 区域设定 2

根据 PSW5 区域设定 1 与 2，设定位置开关 5 打开的机床位置区域。
PSW5 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12881】 aux_PSW6dog1 PSW6 区域设定 1

根据 PSW6 区域设定 1 与 2，设定位置开关 6 打开的机床位置区域。
PSW6 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12882】 aux_PSW6dog2 PSW6 区域设定 2

根据 PSW6 区域设定 1 与 2，设定位置开关 6 打开的机床位置区域。
PSW6 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12883】 aux_PSW7dog1 PSW7 区域设定 1

根据 PSW7 区域设定 1 与 2，设定位置开关 7 打开的机床位置区域。
PSW7 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12884】 aux_PSW7dog2 PSW7 区域设定 2

根据 PSW7 区域设定 1 与 2，设定位置开关 7 打开的机床位置区域。
PSW7 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12885】 aux_PSW8dog1 PSW8 区域设定 1

根据 PSW8 区域设定 1 与 2，设定位置开关 8 打开的机床位置区域。
PSW8 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12886】 aux_PSW8dog2 PSW8 区域设定 2

根据 PSW8 区域设定 1 与 2，设定位置开关 8 打开的机床位置区域。
PSW8 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12887】 aux_PSW9dog1 PSW9 区域设定 1

根据 PSW9 区域设定 1 与 2，设定位置开关 9 打开的机床位置区域。
PSW9 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12888】 aux_PSW9dog2 PSW9 区域设定 2

根据 PSW9 区域设定 1 与 2，设定位置开关 9 打开的机床位置区域。
PSW9 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12889】 aux_PSW10dog1 PSW10 区域设定 1

根据 PSW10 区域设定 1 与 2，设定位置开关 10 打开的机床位置区域。
PSW10 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12890】 aux_PSW10dog2 PSW10 区域设定 2

根据 PSW10 区域设定 1 与 2，设定位置开关 10 打开的机床位置区域。
PSW10 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 (° 或 mm)

【#12891】 aux_PSW11dog1 PSW11 区域设定 1

根据 PSW11 区域设定 1 与 2，设定位置开关 11 打开的机床位置区域。
PSW11 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 ($^\circ$ 或 mm)

【#12892】 aux_PSW11dog2 PSW11 区域设定 2

根据 PSW11 区域设定 1 与 2，设定位置开关 11 打开的机床位置区域。
PSW11 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 ($^\circ$ 或 mm)

【#12893】 aux_PSW12dog1 PSW12 区域设定 1

根据 PSW12 区域设定 1 与 2，设定位置开关 12 打开的机床位置区域。
PSW12 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 ($^\circ$ 或 mm)

【#12894】 aux_PSW12dog2 PSW12 区域设定 2

根据 PSW12 区域设定 1 与 2，设定位置开关 12 打开的机床位置区域。
PSW12 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 ($^\circ$ 或 mm)

【#12895】 aux_PSW13dog1 PSW13 区域设定 1

根据 PSW13 区域设定 1 与 2，设定位置开关 13 打开的机床位置区域。
PSW13 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 ($^\circ$ 或 mm)

【#12896】 aux_PSW13dog2 PSW13 区域设定 2

根据 PSW13 区域设定 1 与 2，设定位置开关 13 打开的机床位置区域。
PSW13 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 ($^\circ$ 或 mm)

【#12897】 aux_PSW14dog1 PSW14 区域设定 1

根据 PSW14 区域设定 1 与 2，设定位置开关 14 打开的机床位置区域。
PSW14 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 ($^\circ$ 或 mm)

【#12898】 aux_PSW14dog2 PSW14 区域设定 2

根据 PSW14 区域设定 1 与 2，设定位置开关 14 打开的机床位置区域。
PSW14 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 ($^\circ$ 或 mm)

【#12899】 aux_PSW15dog1 PSW15 区域设定 1

根据 PSW15 区域设定 1 与 2，设定位置开关 15 打开的机床位置区域。
PSW15 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 ($^\circ$ 或 mm)

【#12900】 aux_PSW15dog2 PSW15 区域设定 2

根据 PSW15 区域设定 1 与 2，设定位置开关 15 打开的机床位置区域。
PSW15 区域设定 1 和 2 的设定值大小不影响位置开关的动作。
轴为旋转轴时，在不包含 0.000° 的区域内位置开关输出打开。
—— 设定范围 ——
-99999.999 ~ 99999.999 ($^\circ$ 或 mm)

【#12910】 aux_push 碰压量

设定碰压定位运行时碰压动作的指令行程。
—— 设定范围 ——
 $0.000 \sim 359.999$ ($^\circ$ 或 mm)

【#12911】 aux_pusht1 碰压待机时间

设定在碰压定位运行时，从碰压开始坐标定位到碰压动作启动的待机时间。
—— 设定范围 ——
 $0 \sim 9999$ (ms)

11 参数

PLC 轴分度参数

【#12912】 aux_pusht2 碰压扭矩开放时间

设定在碰压定位运行时，从碰压动作完成到碰压扭矩切换的时间。

--- 设定范围 ---
0 ~ 9999 (ms)

【#12913】 aux_pusht3 定位位置信号输出延迟时间

设定在碰压定位运行时，从碰压动作完成到输出自动定位位置到达 (JSTA)、定位位置到达 (JST)、定位位置附近 (NEAR) 信号的时间。

--- 设定范围 ---
0 ~ 9999 (ms)

III PLC 元件

1. bit型输入信号 (CNC→PLC)

(注) 信号名称中带“▲”的信号表示对应特定厂家。

番号	略称	名称
X2F0	BRST	波特复位
X707		断电处理中
X70E	BATWR	电池警告
X70F	BATAL	电池报警
X711		最适加减速 参数切换完成[主轴] ▲
X720		采样跟踪中 ▲
X721		采样跟踪完成 ▲
X722		诊断数据输出完成
X723		诊断数据收集
X724		远程程序输入中 ▲
X725		远程程序输入完成 ▲
X726		远程程序输入错误 ▲
X727		工具ID通信中
X728	MDBUSIF	Modbus/TCP连接中 ▲
X729	MDBUSER1	Modbus 超时1 ▲
X72A	MDBUSER2	Modbus 超时2 ▲
X72F		变更断电必要参数
X752	CNOP	24小时连续运行
X753	MSOE	多段速度监视中 ▲
X758		托盘程序注册
		外部工件坐标传输完成
X760		\$1显示
X761		\$2显示
X762		\$3显示
X763		\$4显示
X778	GBMOD	G/B主轴同期模式中
X779	GBSYN	G/B主轴同期: 位置控制同期中
X77A	GBPHF	G/B主轴同期: 相位调整完成
X77B	GBPCM	G/B主轴同期: 位置误差补偿中
X780	RDY11	伺服准备 第1轴 第1系统
X781	RDY21	伺服准备 第2轴 第1系统
X782	RDY31	伺服准备 第3轴 第1系统
X783	RDY41	伺服准备 第4轴 第1系统
X784	RDY51	伺服准备 第5轴 第1系统
X785	RDY61	伺服准备 第6轴 第1系统
X786	RDY71	伺服准备 第7轴 第1系统
X787	RDY81	伺服准备 第8轴 第1系统
X788	RDY12	伺服准备 第1轴 第2系统
X789	RDY22	伺服准备 第2轴 第2系统
X78A	RDY32	伺服准备 第3轴 第2系统
X78B	RDY42	伺服准备 第4轴 第2系统
X78C	RDY52	伺服准备 第5轴 第2系统
X78D	RDY62	伺服准备 第6轴 第2系统
X78E	RDY72	伺服准备 第7轴 第2系统
X78F	RDY82	伺服准备 第8轴 第2系统
X790	RDY13	伺服准备 第1轴 第3系统
X791	RDY23	伺服准备 第2轴 第3系统
X792	RDY33	伺服准备 第3轴 第3系统
X793	RDY43	伺服准备 第4轴 第3系统
X794	RDY53	伺服准备 第5轴 第3系统
X795	RDY63	伺服准备 第6轴 第3系统
X796	RDY73	伺服准备 第7轴 第3系统
X797	RDY83	伺服准备 第8轴 第3系统
X798	RDY14	伺服准备 第1轴 第4系统
X799	RDY24	伺服准备 第2轴 第4系统
X79A	RDY34	伺服准备 第3轴 第4系统
X79B	RDY44	伺服准备 第4轴 第4系统
X79C	RDY54	伺服准备 第5轴 第4系统
X79D	RDY64	伺服准备 第6轴 第4系统
X79E	RDY74	伺服准备 第7轴 第4系统
X79F	RDY84	伺服准备 第8轴 第4系统
X7A0	AX11	轴选择输出 第1轴 第1系统
X7A1	AX21	轴选择输出 第2轴 第1系统
X7A2	AX31	轴选择输出 第3轴 第1系统
X7A3	AX41	轴选择输出 第4轴 第1系统
X7A4	AX51	轴选择输出 第5轴 第1系统
X7A5	AX61	轴选择输出 第6轴 第1系统
X7A6	AX71	轴选择输出 第7轴 第1系统
X7A7	AX81	轴选择输出 第8轴 第1系统
X7A8	AX12	轴选择输出 第1轴 第2系统
X7A9	AX22	轴选择输出 第2轴 第2系统
X7AA	AX32	轴选择输出 第3轴 第2系统
X7AB	AX42	轴选择输出 第4轴 第2系统
X7AC	AX52	轴选择输出 第5轴 第2系统
X7AD	AX62	轴选择输出 第6轴 第2系统
X7AE	AX72	轴选择输出 第7轴 第2系统

III PLC元件
bit型输入信号 (CNC->PLC)

番号	略称	名称
X7AF	AX82	轴选择输出 第8轴 第2系统
X7B0	AX13	轴选择输出 第1轴 第3系统
X7B1	AX23	轴选择输出 第2轴 第3系统
X7B2	AX33	轴选择输出 第3轴 第3系统
X7B3	AX43	轴选择输出 第4轴 第3系统
X7B4	AX53	轴选择输出 第5轴 第3系统
X7B5	AX63	轴选择输出 第6轴 第3系统
X7B6	AX73	轴选择输出 第7轴 第3系统
X7B7	AX83	轴选择输出 第8轴 第3系统
X7B8	AX14	轴选择输出 第1轴 第4系统
X7B9	AX24	轴选择输出 第2轴 第4系统
X7BA	AX34	轴选择输出 第3轴 第4系统
X7BB	AX44	轴选择输出 第4轴 第4系统
X7BC	AX54	轴选择输出 第5轴 第4系统
X7BD	AX64	轴选择输出 第6轴 第4系统
X7BE	AX74	轴选择输出 第7轴 第4系统
X7BF	AX84	轴选择输出 第8轴 第4系统
X7C0	MVP11	轴移动中+ 第1轴 第1系统
X7C1	MVP21	轴移动中+ 第2轴 第1系统
X7C2	MVP31	轴移动中+ 第3轴 第1系统
X7C3	MVP41	轴移动中+ 第4轴 第1系统
X7C4	MVP51	轴移动中+ 第5轴 第1系统
X7C5	MVP61	轴移动中+ 第6轴 第1系统
X7C6	MVP71	轴移动中+ 第7轴 第1系统
X7C7	MVP81	轴移动中+ 第8轴 第1系统
X7C8	MVP12	轴移动中+ 第1轴 第2系统
X7C9	MVP22	轴移动中+ 第2轴 第2系统
X7CA	MVP32	轴移动中+ 第3轴 第2系统
X7CB	MVP42	轴移动中+ 第4轴 第2系统
X7CC	MVP52	轴移动中+ 第5轴 第2系统
X7CD	MVP62	轴移动中+ 第6轴 第2系统
X7CE	MVP72	轴移动中+ 第7轴 第2系统
X7CF	MVP82	轴移动中+ 第8轴 第2系统
X7D0	MVP13	轴移动中+ 第1轴 第3系统
X7D1	MVP23	轴移动中+ 第2轴 第3系统
X7D2	MVP33	轴移动中+ 第3轴 第3系统
X7D3	MVP43	轴移动中+ 第4轴 第3系统
X7D4	MVP53	轴移动中+ 第5轴 第3系统
X7D5	MVP63	轴移动中+ 第6轴 第3系统
X7D6	MVP73	轴移动中+ 第7轴 第3系统
X7D7	MVP83	轴移动中+ 第8轴 第3系统
X7D8	MVP14	轴移动中+ 第1轴 第4系统
X7D9	MVP24	轴移动中+ 第2轴 第4系统
X7DA	MVP34	轴移动中+ 第3轴 第4系统
X7DB	MVP44	轴移动中+ 第4轴 第4系统
X7DC	MVP54	轴移动中+ 第5轴 第4系统
X7DD	MVP64	轴移动中+ 第6轴 第4系统
X7DE	MVP74	轴移动中+ 第7轴 第4系统
X7DF	MVP84	轴移动中+ 第8轴 第4系统
X7E0	MVM11	轴移动中- 第1轴 第1系统
X7E1	MVM21	轴移动中- 第2轴 第1系统
X7E2	MVM31	轴移动中- 第3轴 第1系统
X7E3	MVM41	轴移动中- 第4轴 第1系统
X7E4	MVM51	轴移动中- 第5轴 第1系统
X7E5	MVM61	轴移动中- 第6轴 第1系统
X7E6	MVM71	轴移动中- 第7轴 第1系统
X7E7	MVM81	轴移动中- 第8轴 第1系统
X7E8	MVM12	轴移动中- 第1轴 第2系统
X7E9	MVM22	轴移动中- 第2轴 第2系统
X7EA	MVM32	轴移动中- 第3轴 第2系统
X7EB	MVM42	轴移动中- 第4轴 第2系统
X7EC	MVM52	轴移动中- 第5轴 第2系统
X7ED	MVM62	轴移动中- 第6轴 第2系统
X7EE	MVM72	轴移动中- 第7轴 第2系统
X7EF	MVM82	轴移动中- 第8轴 第2系统
X7F0	MVM13	轴移动中- 第1轴 第3系统
X7F1	MVM23	轴移动中- 第2轴 第3系统
X7F2	MVM33	轴移动中- 第3轴 第3系统
X7F3	MVM43	轴移动中- 第4轴 第3系统
X7F4	MVM53	轴移动中- 第5轴 第3系统
X7F5	MVM63	轴移动中- 第6轴 第3系统
X7F6	MVM73	轴移动中- 第7轴 第3系统
X7F7	MVM83	轴移动中- 第8轴 第3系统
X7F8	MVM14	轴移动中- 第1轴 第4系统
X7F9	MVM24	轴移动中- 第2轴 第4系统
X7FA	MVM34	轴移动中- 第3轴 第4系统
X7FB	MVM44	轴移动中- 第4轴 第4系统
X7FC	MVM54	轴移动中- 第5轴 第4系统
X7FD	MVM64	轴移动中- 第6轴 第4系统
X7FE	MVM74	轴移动中- 第7轴 第4系统

III PLC元件
bit型输入信号 (CNC->PLC)

番号	略称	名称
X7FF	MVM84	轴移动中- 第8轴 第4系统
X800	ZP111	第1参考点到达 第1轴 第1系统
X801	ZP121	第1参考点到达 第2轴 第1系统
X802	ZP131	第1参考点到达 第3轴 第1系统
X803	ZP141	第1参考点到达 第4轴 第1系统
X804	ZP151	第1参考点到达 第5轴 第1系统
X805	ZP161	第1参考点到达 第6轴 第1系统
X806	ZP171	第1参考点到达 第7轴 第1系统
X807	ZP181	第1参考点到达 第8轴 第1系统
X808	ZP112	第1参考点到达 第1轴 第2系统
X809	ZP122	第1参考点到达 第2轴 第2系统
X80A	ZP132	第1参考点到达 第3轴 第2系统
X80B	ZP142	第1参考点到达 第4轴 第2系统
X80C	ZP152	第1参考点到达 第5轴 第2系统
X80D	ZP162	第1参考点到达 第6轴 第2系统
X80E	ZP172	第1参考点到达 第7轴 第2系统
X80F	ZP182	第1参考点到达 第8轴 第2系统
X810	ZP113	第1参考点到达 第1轴 第3系统
X811	ZP123	第1参考点到达 第2轴 第3系统
X812	ZP133	第1参考点到达 第3轴 第3系统
X813	ZP143	第1参考点到达 第4轴 第3系统
X814	ZP153	第1参考点到达 第5轴 第3系统
X815	ZP163	第1参考点到达 第6轴 第3系统
X816	ZP173	第1参考点到达 第7轴 第3系统
X817	ZP183	第1参考点到达 第8轴 第3系统
X818	ZP114	第1参考点到达 第1轴 第4系统
X819	ZP124	第1参考点到达 第2轴 第4系统
X81A	ZP134	第1参考点到达 第3轴 第4系统
X81B	ZP144	第1参考点到达 第4轴 第4系统
X81C	ZP154	第1参考点到达 第5轴 第4系统
X81D	ZP164	第1参考点到达 第6轴 第4系统
X81E	ZP174	第1参考点到达 第7轴 第4系统
X81F	ZP184	第1参考点到达 第8轴 第4系统
X820	ZP211	第2参考点到达 第1轴 第1系统
X821	ZP221	第2参考点到达 第2轴 第1系统
X822	ZP231	第2参考点到达 第3轴 第1系统
X823	ZP241	第2参考点到达 第4轴 第1系统
X824	ZP251	第2参考点到达 第5轴 第1系统
X825	ZP261	第2参考点到达 第6轴 第1系统
X826	ZP271	第2参考点到达 第7轴 第1系统
X827	ZP281	第2参考点到达 第8轴 第1系统
X828	ZP212	第2参考点到达 第1轴 第2系统
X829	ZP222	第2参考点到达 第2轴 第2系统
X82A	ZP232	第2参考点到达 第3轴 第2系统
X82B	ZP242	第2参考点到达 第4轴 第2系统
X82C	ZP252	第2参考点到达 第5轴 第2系统
X82D	ZP262	第2参考点到达 第6轴 第2系统
X82E	ZP272	第2参考点到达 第7轴 第2系统
X82F	ZP282	第2参考点到达 第8轴 第2系统
X830	ZP213	第2参考点到达 第1轴 第3系统
X831	ZP223	第2参考点到达 第2轴 第3系统
X832	ZP233	第2参考点到达 第3轴 第3系统
X833	ZP243	第2参考点到达 第4轴 第3系统
X834	ZP253	第2参考点到达 第5轴 第3系统
X835	ZP263	第2参考点到达 第6轴 第3系统
X836	ZP273	第2参考点到达 第7轴 第3系统
X837	ZP283	第2参考点到达 第8轴 第3系统
X838	ZP214	第2参考点到达 第1轴 第4系统
X839	ZP224	第2参考点到达 第2轴 第4系统
X83A	ZP234	第2参考点到达 第3轴 第4系统
X83B	ZP244	第2参考点到达 第4轴 第4系统
X83C	ZP254	第2参考点到达 第5轴 第4系统
X83D	ZP264	第2参考点到达 第6轴 第4系统
X83E	ZP274	第2参考点到达 第7轴 第4系统
X83F	ZP284	第2参考点到达 第8轴 第4系统
X840	ZP311	第3参考点到达 第1轴 第1系统
X841	ZP321	第3参考点到达 第2轴 第1系统
X842	ZP331	第3参考点到达 第3轴 第1系统
X843	ZP341	第3参考点到达 第4轴 第1系统
X844	ZP351	第3参考点到达 第5轴 第1系统
X845	ZP361	第3参考点到达 第6轴 第1系统
X846	ZP371	第3参考点到达 第7轴 第1系统
X847	ZP381	第3参考点到达 第8轴 第1系统
X848	ZP312	第3参考点到达 第1轴 第2系统
X849	ZP322	第3参考点到达 第2轴 第2系统
X84A	ZP332	第3参考点到达 第3轴 第2系统
X84B	ZP342	第3参考点到达 第4轴 第2系统
X84C	ZP352	第3参考点到达 第5轴 第2系统
X84D	ZP362	第3参考点到达 第6轴 第2系统
X84E	ZP372	第3参考点到达 第7轴 第2系统

III PLC元件
bit型输入信号 (CNC->PLC)

番号	略称	名称
X84F	ZP382	第3参考点到达 第8轴 第2系统
X850	ZP313	第3参考点到达 第1轴 第3系统
X851	ZP323	第3参考点到达 第2轴 第3系统
X852	ZP333	第3参考点到达 第3轴 第3系统
X853	ZP343	第3参考点到达 第4轴 第3系统
X854	ZP353	第3参考点到达 第5轴 第3系统
X855	ZP363	第3参考点到达 第6轴 第3系统
X856	ZP373	第3参考点到达 第7轴 第3系统
X857	ZP383	第3参考点到达 第8轴 第3系统
X858	ZP314	第3参考点到达 第1轴 第4系统
X859	ZP324	第3参考点到达 第2轴 第4系统
X85A	ZP334	第3参考点到达 第3轴 第4系统
X85B	ZP344	第3参考点到达 第4轴 第4系统
X85C	ZP354	第3参考点到达 第5轴 第4系统
X85D	ZP364	第3参考点到达 第6轴 第4系统
X85E	ZP374	第3参考点到达 第7轴 第4系统
X85F	ZP384	第3参考点到达 第8轴 第4系统
X860	ZP411	第4参考点到达 第1轴 第1系统
X861	ZP421	第4参考点到达 第2轴 第1系统
X862	ZP431	第4参考点到达 第3轴 第1系统
X863	ZP441	第4参考点到达 第4轴 第1系统
X864	ZP451	第4参考点到达 第5轴 第1系统
X865	ZP461	第4参考点到达 第6轴 第1系统
X866	ZP471	第4参考点到达 第7轴 第1系统
X867	ZP481	第4参考点到达 第8轴 第1系统
X868	ZP412	第4参考点到达 第1轴 第2系统
X869	ZP422	第4参考点到达 第2轴 第2系统
X86A	ZP432	第4参考点到达 第3轴 第2系统
X86B	ZP442	第4参考点到达 第4轴 第2系统
X86C	ZP452	第4参考点到达 第5轴 第2系统
X86D	ZP462	第4参考点到达 第6轴 第2系统
X86E	ZP472	第4参考点到达 第7轴 第2系统
X86F	ZP482	第4参考点到达 第8轴 第2系统
X870	ZP413	第4参考点到达 第1轴 第3系统
X871	ZP423	第4参考点到达 第2轴 第3系统
X872	ZP433	第4参考点到达 第3轴 第3系统
X873	ZP443	第4参考点到达 第4轴 第3系统
X874	ZP453	第4参考点到达 第5轴 第3系统
X875	ZP463	第4参考点到达 第6轴 第3系统
X876	ZP473	第4参考点到达 第7轴 第3系统
X877	ZP483	第4参考点到达 第8轴 第3系统
X878	ZP414	第4参考点到达 第1轴 第4系统
X879	ZP424	第4参考点到达 第2轴 第4系统
X87A	ZP434	第4参考点到达 第3轴 第4系统
X87B	ZP444	第4参考点到达 第4轴 第4系统
X87C	ZP454	第4参考点到达 第5轴 第4系统
X87D	ZP464	第4参考点到达 第6轴 第4系统
X87E	ZP474	第4参考点到达 第7轴 第4系统
X87F	ZP484	第4参考点到达 第8轴 第4系统
X880	NRF11	参考点附近 第1轴 第1系统
X881	NRF21	参考点附近 第2轴 第1系统
X882	NRF31	参考点附近 第3轴 第1系统
X883	NRF41	参考点附近 第4轴 第1系统
X884	NRF51	参考点附近 第5轴 第1系统
X885	NRF61	参考点附近 第6轴 第1系统
X886	NRF71	参考点附近 第7轴 第1系统
X887	NRF81	参考点附近 第8轴 第1系统
X888	NRF12	参考点附近 第1轴 第2系统
X889	NRF22	参考点附近 第2轴 第2系统
X88A	NRF32	参考点附近 第3轴 第2系统
X88B	NRF42	参考点附近 第4轴 第2系统
X88C	NRF52	参考点附近 第5轴 第2系统
X88D	NRF62	参考点附近 第6轴 第2系统
X88E	NRF72	参考点附近 第7轴 第2系统
X88F	NRF82	参考点附近 第8轴 第2系统
X890	NRF13	参考点附近 第1轴 第3系统
X891	NRF23	参考点附近 第2轴 第3系统
X892	NRF33	参考点附近 第3轴 第3系统
X893	NRF43	参考点附近 第4轴 第3系统
X894	NRF53	参考点附近 第5轴 第3系统
X895	NRF63	参考点附近 第6轴 第3系统
X896	NRF73	参考点附近 第7轴 第3系统
X897	NRF83	参考点附近 第8轴 第3系统
X898	NRF14	参考点附近 第1轴 第4系统
X899	NRF24	参考点附近 第2轴 第4系统
X89A	NRF34	参考点附近 第3轴 第4系统
X89B	NRF44	参考点附近 第4轴 第4系统
X89C	NRF54	参考点附近 第5轴 第4系统
X89D	NRF64	参考点附近 第6轴 第4系统
X89E	NRF74	参考点附近 第7轴 第4系统

III PLC元件
bit型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
X89F	NRF84	参考点附近 第8轴 第4系统
X8C0	ZSF11	原点初始设定完成 第1轴 第1系统
X8C1	ZSF21	原点初始设定完成 第2轴 第1系统
X8C2	ZSF31	原点初始设定完成 第3轴 第1系统
X8C3	ZSF41	原点初始设定完成 第4轴 第1系统
X8C4	ZSF51	原点初始设定完成 第5轴 第1系统
X8C5	ZSF61	原点初始设定完成 第6轴 第1系统
X8C6	ZSF71	原点初始设定完成 第7轴 第1系统
X8C7	ZSF81	原点初始设定完成 第8轴 第1系统
X8C8	ZSF12	原点初始设定完成 第1轴 第2系统
X8C9	ZSF22	原点初始设定完成 第2轴 第2系统
X8CA	ZSF32	原点初始设定完成 第3轴 第2系统
X8CB	ZSF42	原点初始设定完成 第4轴 第2系统
X8CC	ZSF52	原点初始设定完成 第5轴 第2系统
X8CD	ZSF62	原点初始设定完成 第6轴 第2系统
X8CE	ZSF72	原点初始设定完成 第7轴 第2系统
X8CF	ZSF82	原点初始设定完成 第8轴 第2系统
X8D0	ZSF13	原点初始设定完成 第1轴 第3系统
X8D1	ZSF23	原点初始设定完成 第2轴 第3系统
X8D2	ZSF33	原点初始设定完成 第3轴 第3系统
X8D3	ZSF43	原点初始设定完成 第4轴 第3系统
X8D4	ZSF53	原点初始设定完成 第5轴 第3系统
X8D5	ZSF63	原点初始设定完成 第6轴 第3系统
X8D6	ZSF73	原点初始设定完成 第7轴 第3系统
X8D7	ZSF83	原点初始设定完成 第8轴 第3系统
X8D8	ZSF14	原点初始设定完成 第1轴 第4系统
X8D9	ZSF24	原点初始设定完成 第2轴 第4系统
X8DA	ZSF34	原点初始设定完成 第3轴 第4系统
X8DB	ZSF44	原点初始设定完成 第4轴 第4系统
X8DC	ZSF54	原点初始设定完成 第5轴 第4系统
X8DD	ZSF64	原点初始设定完成 第6轴 第4系统
X8DE	ZSF74	原点初始设定完成 第7轴 第4系统
X8DF	ZSF84	原点初始设定完成 第8轴 第4系统
X8E0	ZSE11	原点初始设定错误完成 第1轴 第1系统
X8E1	ZSE21	原点初始设定错误完成 第2轴 第1系统
X8E2	ZSE31	原点初始设定错误完成 第3轴 第1系统
X8E3	ZSE41	原点初始设定错误完成 第4轴 第1系统
X8E4	ZSE51	原点初始设定错误完成 第5轴 第1系统
X8E5	ZSE61	原点初始设定错误完成 第6轴 第1系统
X8E6	ZSE71	原点初始设定错误完成 第7轴 第1系统
X8E7	ZSE81	原点初始设定错误完成 第8轴 第1系统
X8E8	ZSE12	原点初始设定错误完成 第1轴 第2系统
X8E9	ZSE22	原点初始设定错误完成 第2轴 第2系统
X8EA	ZSE32	原点初始设定错误完成 第3轴 第2系统
X8EB	ZSE42	原点初始设定错误完成 第4轴 第2系统
X8EC	ZSE52	原点初始设定错误完成 第5轴 第2系统
X8ED	ZSE62	原点初始设定错误完成 第6轴 第2系统
X8EE	ZSE72	原点初始设定错误完成 第7轴 第2系统
X8EF	ZSE82	原点初始设定错误完成 第8轴 第2系统
X8F0	ZSE13	原点初始设定错误完成 第1轴 第3系统
X8F1	ZSE23	原点初始设定错误完成 第2轴 第3系统
X8F2	ZSE33	原点初始设定错误完成 第3轴 第3系统
X8F3	ZSE43	原点初始设定错误完成 第4轴 第3系统
X8F4	ZSE53	原点初始设定错误完成 第5轴 第3系统
X8F5	ZSE63	原点初始设定错误完成 第6轴 第3系统
X8F6	ZSE73	原点初始设定错误完成 第7轴 第3系统
X8F7	ZSE83	原点初始设定错误完成 第8轴 第3系统
X8F8	ZSE14	原点初始设定错误完成 第1轴 第4系统
X8F9	ZSE24	原点初始设定错误完成 第2轴 第4系统
X8FA	ZSE34	原点初始设定错误完成 第3轴 第4系统
X8FB	ZSE44	原点初始设定错误完成 第4轴 第4系统
X8FC	ZSE54	原点初始设定错误完成 第5轴 第4系统
X8FD	ZSE64	原点初始设定错误完成 第6轴 第4系统
X8FE	ZSE74	原点初始设定错误完成 第7轴 第4系统
X8FF	ZSE84	原点初始设定错误完成 第8轴 第4系统
X900	ILI11	电流限制中 第1轴 第1系统
X901	ILI21	电流限制中 第2轴 第1系统
X902	ILI31	电流限制中 第3轴 第1系统
X903	ILI41	电流限制中 第4轴 第1系统
X904	ILI51	电流限制中 第5轴 第1系统
X905	ILI61	电流限制中 第6轴 第1系统
X906	ILI71	电流限制中 第7轴 第1系统
X907	ILI81	电流限制中 第8轴 第1系统
X908	ILI12	电流限制中 第1轴 第2系统
X909	ILI22	电流限制中 第2轴 第2系统
X90A	ILI32	电流限制中 第3轴 第2系统
X90B	ILI42	电流限制中 第4轴 第2系统
X90C	ILI52	电流限制中 第5轴 第2系统
X90D	ILI62	电流限制中 第6轴 第2系统
X90E	ILI72	电流限制中 第7轴 第2系统

III PLC元件
bit型输入信号 (CNC->PLC)

番号	略称	名称
X90F	ILI82	电流限制中 第8轴 第2系统
X910	ILI13	电流限制中 第1轴 第3系统
X911	ILI23	电流限制中 第2轴 第3系统
X912	ILI33	电流限制中 第3轴 第3系统
X913	ILI43	电流限制中 第4轴 第3系统
X914	ILI53	电流限制中 第5轴 第3系统
X915	ILI63	电流限制中 第6轴 第3系统
X916	ILI73	电流限制中 第7轴 第3系统
X917	ILI83	电流限制中 第8轴 第3系统
X918	ILI14	电流限制中 第1轴 第4系统
X919	ILI24	电流限制中 第2轴 第4系统
X91A	ILI34	电流限制中 第3轴 第4系统
X91B	ILI44	电流限制中 第4轴 第4系统
X91C	ILI54	电流限制中 第5轴 第4系统
X91D	ILI64	电流限制中 第6轴 第4系统
X91E	ILI74	电流限制中 第7轴 第4系统
X91F	ILI84	电流限制中 第8轴 第4系统
X920	ILA11	电流限制到达 第1轴 第1系统
X921	ILA21	电流限制到达 第2轴 第1系统
X922	ILA31	电流限制到达 第3轴 第1系统
X923	ILA41	电流限制到达 第4轴 第1系统
X924	ILA51	电流限制到达 第5轴 第1系统
X925	ILA61	电流限制到达 第6轴 第1系统
X926	ILA71	电流限制到达 第7轴 第1系统
X927	ILA81	电流限制到达 第8轴 第1系统
X928	ILA12	电流限制到达 第1轴 第2系统
X929	ILA22	电流限制到达 第2轴 第2系统
X92A	ILA32	电流限制到达 第3轴 第2系统
X92B	ILA42	电流限制到达 第4轴 第2系统
X92C	ILA52	电流限制到达 第5轴 第2系统
X92D	ILA62	电流限制到达 第6轴 第2系统
X92E	ILA72	电流限制到达 第7轴 第2系统
X92F	ILA82	电流限制到达 第8轴 第2系统
X930	ILA13	电流限制到达 第1轴 第3系统
X931	ILA23	电流限制到达 第2轴 第3系统
X932	ILA33	电流限制到达 第3轴 第3系统
X933	ILA43	电流限制到达 第4轴 第3系统
X934	ILA53	电流限制到达 第5轴 第3系统
X935	ILA63	电流限制到达 第6轴 第3系统
X936	ILA73	电流限制到达 第7轴 第3系统
X937	ILA83	电流限制到达 第8轴 第3系统
X938	ILA14	电流限制到达 第1轴 第4系统
X939	ILA24	电流限制到达 第2轴 第4系统
X93A	ILA34	电流限制到达 第3轴 第4系统
X93B	ILA44	电流限制到达 第4轴 第4系统
X93C	ILA54	电流限制到达 第5轴 第4系统
X93D	ILA64	电流限制到达 第6轴 第4系统
X93E	ILA74	电流限制到达 第7轴 第4系统
X93F	ILA84	电流限制到达 第8轴 第4系统
X940	ARRF11	NC轴速度到达 第1轴 第1系统
X941	ARRF21	NC轴速度到达 第2轴 第1系统
X942	ARRF31	NC轴速度到达 第3轴 第1系统
X943	ARRF41	NC轴速度到达 第4轴 第1系统
X944	ARRF51	NC轴速度到达 第5轴 第1系统
X945	ARRF61	NC轴速度到达 第6轴 第1系统
X946	ARRF71	NC轴速度到达 第7轴 第1系统
X947	ARRF81	NC轴速度到达 第8轴 第1系统
X948	ARRF12	NC轴速度到达 第1轴 第2系统
X949	ARRF22	NC轴速度到达 第2轴 第2系统
X94A	ARRF32	NC轴速度到达 第3轴 第2系统
X94B	ARRF42	NC轴速度到达 第4轴 第2系统
X94C	ARRF52	NC轴速度到达 第5轴 第2系统
X94D	ARRF62	NC轴速度到达 第6轴 第2系统
X94E	ARRF72	NC轴速度到达 第7轴 第2系统
X94F	ARRF82	NC轴速度到达 第8轴 第2系统
X950	ARRF13	NC轴速度到达 第1轴 第3系统
X951	ARRF23	NC轴速度到达 第2轴 第3系统
X952	ARRF33	NC轴速度到达 第3轴 第3系统
X953	ARRF43	NC轴速度到达 第4轴 第3系统
X954	ARRF53	NC轴速度到达 第5轴 第3系统
X955	ARRF63	NC轴速度到达 第6轴 第3系统
X956	ARRF73	NC轴速度到达 第7轴 第3系统
X957	ARRF83	NC轴速度到达 第8轴 第3系统
X958	ARRF14	NC轴速度到达 第1轴 第4系统
X959	ARRF24	NC轴速度到达 第2轴 第4系统
X95A	ARRF34	NC轴速度到达 第3轴 第4系统
X95B	ARRF44	NC轴速度到达 第4轴 第4系统
X95C	ARRF54	NC轴速度到达 第5轴 第4系统
X95D	ARRF64	NC轴速度到达 第6轴 第4系统
X95E	ARRF74	NC轴速度到达 第7轴 第4系统

III PLC元件
bit型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
X95F	ARRF84	NC轴速度到达 第8轴 第4系统
X960	UCLP11	松刀指令 第1轴 第1系统
X961	UCLP21	松刀指令 第2轴 第1系统
X962	UCLP31	松刀指令 第3轴 第1系统
X963	UCLP41	松刀指令 第4轴 第1系统
X964	UCLP51	松刀指令 第5轴 第1系统
X965	UCLP61	松刀指令 第6轴 第1系统
X966	UCLP71	松刀指令 第7轴 第1系统
X967	UCLP81	松刀指令 第8轴 第1系统
X968	UCLP12	松刀指令 第1轴 第2系统
X969	UCLP22	松刀指令 第2轴 第2系统
X96A	UCLP32	松刀指令 第3轴 第2系统
X96B	UCLP42	松刀指令 第4轴 第2系统
X96C	UCLP52	松刀指令 第5轴 第2系统
X96D	UCLP62	松刀指令 第6轴 第2系统
X96E	UCLP72	松刀指令 第7轴 第2系统
X96F	UCLP82	松刀指令 第8轴 第2系统
X970	UCLP13	松刀指令 第1轴 第3系统
X971	UCLP23	松刀指令 第2轴 第3系统
X972	UCLP33	松刀指令 第3轴 第3系统
X973	UCLP43	松刀指令 第4轴 第3系统
X974	UCLP53	松刀指令 第5轴 第3系统
X975	UCLP63	松刀指令 第6轴 第3系统
X976	UCLP73	松刀指令 第7轴 第3系统
X977	UCLP83	松刀指令 第8轴 第3系统
X978	UCLP14	松刀指令 第1轴 第4系统
X979	UCLP24	松刀指令 第2轴 第4系统
X97A	UCLP34	松刀指令 第3轴 第4系统
X97B	UCLP44	松刀指令 第4轴 第4系统
X97C	UCLP54	松刀指令 第5轴 第4系统
X97D	UCLP64	松刀指令 第6轴 第4系统
X97E	UCLP74	松刀指令 第7轴 第4系统
X97F	UCLP84	松刀指令 第8轴 第4系统
X980		混合控制(混合轴控制)中 第1轴 第1系统
X981		混合控制(混合轴控制)中 第2轴 第1系统
X982		混合控制(混合轴控制)中 第3轴 第1系统
X983		混合控制(混合轴控制)中 第4轴 第1系统
X984		混合控制(混合轴控制)中 第5轴 第1系统
X985		混合控制(混合轴控制)中 第6轴 第1系统
X986		混合控制(混合轴控制)中 第7轴 第1系统
X987		混合控制(混合轴控制)中 第8轴 第1系统
X988		混合控制(混合轴控制)中 第1轴 第2系统
X989		混合控制(混合轴控制)中 第2轴 第2系统
X98A		混合控制(混合轴控制)中 第3轴 第2系统
X98B		混合控制(混合轴控制)中 第4轴 第2系统
X98C		混合控制(混合轴控制)中 第5轴 第2系统
X98D		混合控制(混合轴控制)中 第6轴 第2系统
X98E		混合控制(混合轴控制)中 第7轴 第2系统
X98F		混合控制(混合轴控制)中 第8轴 第2系统
X990		混合控制(混合轴控制)中 第1轴 第3系统
X991		混合控制(混合轴控制)中 第2轴 第3系统
X992		混合控制(混合轴控制)中 第3轴 第3系统
X993		混合控制(混合轴控制)中 第4轴 第3系统
X994		混合控制(混合轴控制)中 第5轴 第3系统
X995		混合控制(混合轴控制)中 第6轴 第3系统
X996		混合控制(混合轴控制)中 第7轴 第3系统
X997		混合控制(混合轴控制)中 第8轴 第3系统
X998		混合控制(混合轴控制)中 第1轴 第4系统
X999		混合控制(混合轴控制)中 第2轴 第4系统
X99A		混合控制(混合轴控制)中 第3轴 第4系统
X99B		混合控制(混合轴控制)中 第4轴 第4系统
X99C		混合控制(混合轴控制)中 第5轴 第4系统
X99D		混合控制(混合轴控制)中 第6轴 第4系统
X99E		混合控制(混合轴控制)中 第7轴 第4系统
X99F		混合控制(混合轴控制)中 第8轴 第4系统
X9A0		同期・重叠控制中 第1轴 第1系统
X9A1		同期・重叠控制中 第2轴 第1系统
X9A2		同期・重叠控制中 第3轴 第1系统
X9A3		同期・重叠控制中 第4轴 第1系统
X9A4		同期・重叠控制中 第5轴 第1系统
X9A5		同期・重叠控制中 第6轴 第1系统
X9A6		同期・重叠控制中 第7轴 第1系统
X9A7		同期・重叠控制中 第8轴 第1系统
X9A8		同期・重叠控制中 第1轴 第2系统
X9A9		同期・重叠控制中 第2轴 第2系统
X9AA		同期・重叠控制中 第3轴 第2系统
X9AB		同期・重叠控制中 第4轴 第2系统
X9AC		同期・重叠控制中 第5轴 第2系统
X9AD		同期・重叠控制中 第6轴 第2系统
X9AE		同期・重叠控制中 第7轴 第2系统

III PLC元件
bit型输入信号 (CNC->PLC)

番号	略称	名称
X9AF		同期・重叠控制中 第8轴 第2系统
X9B0		同期・重叠控制中 第1轴 第3系统
X9B1		同期・重叠控制中 第2轴 第3系统
X9B2		同期・重叠控制中 第3轴 第3系统
X9B3		同期・重叠控制中 第4轴 第3系统
X9B4		同期・重叠控制中 第5轴 第3系统
X9B5		同期・重叠控制中 第6轴 第3系统
X9B6		同期・重叠控制中 第7轴 第3系统
X9B7		同期・重叠控制中 第8轴 第3系统
X9B8		同期・重叠控制中 第1轴 第4系统
X9B9		同期・重叠控制中 第2轴 第4系统
X9BA		同期・重叠控制中 第3轴 第4系统
X9BB		同期・重叠控制中 第4轴 第4系统
X9BC		同期・重叠控制中 第5轴 第4系统
X9BD		同期・重叠控制中 第6轴 第4系统
X9BE		同期・重叠控制中 第7轴 第4系统
X9BF		同期・重叠控制中 第8轴 第4系统
X9C0	MIR11	镜像中 第1轴 第1系统
X9C1	MIR21	镜像中 第2轴 第1系统
X9C2	MIR31	镜像中 第3轴 第1系统
X9C3	MIR41	镜像中 第4轴 第1系统
X9C4	MIR51	镜像中 第5轴 第1系统
X9C5	MIR61	镜像中 第6轴 第1系统
X9C6	MIR71	镜像中 第7轴 第1系统
X9C7	MIR81	镜像中 第8轴 第1系统
X9C8	MIR12	镜像中 第1轴 第2系统
X9C9	MIR22	镜像中 第2轴 第2系统
X9CA	MIR32	镜像中 第3轴 第2系统
X9CB	MIR42	镜像中 第4轴 第2系统
X9CC	MIR52	镜像中 第5轴 第2系统
X9CD	MIR62	镜像中 第6轴 第2系统
X9CE	MIR72	镜像中 第7轴 第2系统
X9CF	MIR82	镜像中 第8轴 第2系统
X9D0	MIR13	镜像中 第1轴 第3系统
X9D1	MIR23	镜像中 第2轴 第3系统
X9D2	MIR33	镜像中 第3轴 第3系统
X9D3	MIR43	镜像中 第4轴 第3系统
X9D4	MIR53	镜像中 第5轴 第3系统
X9D5	MIR63	镜像中 第6轴 第3系统
X9D6	MIR73	镜像中 第7轴 第3系统
X9D7	MIR83	镜像中 第8轴 第3系统
X9D8	MIR14	镜像中 第1轴 第4系统
X9D9	MIR24	镜像中 第2轴 第4系统
X9DA	MIR34	镜像中 第3轴 第4系统
X9DB	MIR44	镜像中 第4轴 第4系统
X9DC	MIR54	镜像中 第5轴 第4系统
X9DD	MIR64	镜像中 第6轴 第4系统
X9DE	MIR74	镜像中 第7轴 第4系统
X9DF	MIR84	镜像中 第8轴 第4系统
X9E0		参考点确立 第1轴 第1系统
X9E1		参考点确立 第2轴 第1系统
X9E2		参考点确立 第3轴 第1系统
X9E3		参考点确立 第4轴 第1系统
X9E4		参考点确立 第5轴 第1系统
X9E5		参考点确立 第6轴 第1系统
X9E6		参考点确立 第7轴 第1系统
X9E7		参考点确立 第8轴 第1系统
X9E8		参考点确立 第1轴 第2系统
X9E9		参考点确立 第2轴 第2系统
X9EA		参考点确立 第3轴 第2系统
X9EB		参考点确立 第4轴 第2系统
X9EC		参考点确立 第5轴 第2系统
X9ED		参考点确立 第6轴 第2系统
X9EE		参考点确立 第7轴 第2系统
X9EF		参考点确立 第8轴 第2系统
X9F0		参考点确立 第1轴 第3系统
X9F1		参考点确立 第2轴 第3系统
X9F2		参考点确立 第3轴 第3系统
X9F3		参考点确立 第4轴 第3系统
X9F4		参考点确立 第5轴 第3系统
X9F5		参考点确立 第6轴 第3系统
X9F6		参考点确立 第7轴 第3系统
X9F7		参考点确立 第8轴 第3系统
X9F8		参考点确立 第1轴 第4系统
X9F9		参考点确立 第2轴 第4系统
X9FA		参考点确立 第3轴 第4系统
X9FB		参考点确立 第4轴 第4系统
X9FC		参考点确立 第5轴 第4系统
X9FD		参考点确立 第6轴 第4系统
X9FE		参考点确立 第7轴 第4系统

III PLC元件
bit型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
X9FF		参考点确立 第8轴 第4系统
XA00		参考点返回方向 第1轴 第1系统
XA01		参考点返回方向 第2轴 第1系统
XA02		参考点返回方向 第3轴 第1系统
XA03		参考点返回方向 第4轴 第1系统
XA04		参考点返回方向 第5轴 第1系统
XA05		参考点返回方向 第6轴 第1系统
XA06		参考点返回方向 第7轴 第1系统
XA07		参考点返回方向 第8轴 第1系统
XA08		参考点返回方向 第1轴 第2系统
XA09		参考点返回方向 第2轴 第2系统
XA0A		参考点返回方向 第3轴 第2系统
XA0B		参考点返回方向 第4轴 第2系统
XA0C		参考点返回方向 第5轴 第2系统
XA0D		参考点返回方向 第6轴 第2系统
XA0E		参考点返回方向 第7轴 第2系统
XA0F		参考点返回方向 第8轴 第2系统
XA10		参考点返回方向 第1轴 第3系统
XA11		参考点返回方向 第2轴 第3系统
XA12		参考点返回方向 第3轴 第3系统
XA13		参考点返回方向 第4轴 第3系统
XA14		参考点返回方向 第5轴 第3系统
XA15		参考点返回方向 第6轴 第3系统
XA16		参考点返回方向 第7轴 第3系统
XA17		参考点返回方向 第8轴 第3系统
XA18		参考点返回方向 第1轴 第4系统
XA19		参考点返回方向 第2轴 第4系统
XA1A		参考点返回方向 第3轴 第4系统
XA1B		参考点返回方向 第4轴 第4系统
XA1C		参考点返回方向 第5轴 第4系统
XA1D		参考点返回方向 第6轴 第4系统
XA1E		参考点返回方向 第7轴 第4系统
XA1F		参考点返回方向 第8轴 第4系统
XA20		NC轴控制中 第1轴 第1系统
XA21		NC轴控制中 第2轴 第1系统
XA22		NC轴控制中 第3轴 第1系统
XA23		NC轴控制中 第4轴 第1系统
XA24		NC轴控制中 第5轴 第1系统
XA25		NC轴控制中 第6轴 第1系统
XA26		NC轴控制中 第7轴 第1系统
XA27		NC轴控制中 第8轴 第1系统
XA28		NC轴控制中 第1轴 第2系统
XA29		NC轴控制中 第2轴 第2系统
XA2A		NC轴控制中 第3轴 第2系统
XA2B		NC轴控制中 第4轴 第2系统
XA2C		NC轴控制中 第5轴 第2系统
XA2D		NC轴控制中 第6轴 第2系统
XA2E		NC轴控制中 第7轴 第2系统
XA2F		NC轴控制中 第8轴 第2系统
XA30		NC轴控制中 第1轴 第3系统
XA31		NC轴控制中 第2轴 第3系统
XA32		NC轴控制中 第3轴 第3系统
XA33		NC轴控制中 第4轴 第3系统
XA34		NC轴控制中 第5轴 第3系统
XA35		NC轴控制中 第6轴 第3系统
XA36		NC轴控制中 第7轴 第3系统
XA37		NC轴控制中 第8轴 第3系统
XA38		NC轴控制中 第1轴 第4系统
XA39		NC轴控制中 第2轴 第4系统
XA3A		NC轴控制中 第3轴 第4系统
XA3B		NC轴控制中 第4轴 第4系统
XA3C		NC轴控制中 第5轴 第4系统
XA3D		NC轴控制中 第6轴 第4系统
XA3E		NC轴控制中 第7轴 第4系统
XA3F		NC轴控制中 第8轴 第4系统
XA40	ECIL1	外部机械坐标系偏置数据错误 第1轴 第1系统
XA41	ECIL2	外部机械坐标系偏置数据错误 第2轴 第1系统
XA42	ECIL3	外部机械坐标系偏置数据错误 第3轴 第1系统
XA43	ECIL4	外部机械坐标系偏置数据错误 第4轴 第1系统
XA44	ECIL5	外部机械坐标系偏置数据错误 第5轴 第1系统
XA45	ECIL6	外部机械坐标系偏置数据错误 第6轴 第1系统
XA46	ECIL7	外部机械坐标系偏置数据错误 第7轴 第1系统
XA47	ECIL8	外部机械坐标系偏置数据错误 第8轴 第1系统
XA48	ECIL1	外部机械坐标系偏置数据错误 第1轴 第2系统
XA49	ECIL2	外部机械坐标系偏置数据错误 第2轴 第2系统
XA4A	ECIL3	外部机械坐标系偏置数据错误 第3轴 第2系统
XA4B	ECIL4	外部机械坐标系偏置数据错误 第4轴 第2系统
XA4C	ECIL5	外部机械坐标系偏置数据错误 第5轴 第2系统
XA4D	ECIL6	外部机械坐标系偏置数据错误 第6轴 第2系统
XA4E	ECIL7	外部机械坐标系偏置数据错误 第7轴 第2系统

III PLC元件
bit型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
XA4F	ECIL8	外部机械坐标系偏置数据错误 第8轴 第2系统
XA50	ECIL1	外部机械坐标系偏置数据错误 第1轴 第3系统
XA51	ECIL2	外部机械坐标系偏置数据错误 第2轴 第3系统
XA52	ECIL3	外部机械坐标系偏置数据错误 第3轴 第3系统
XA53	ECIL4	外部机械坐标系偏置数据错误 第4轴 第3系统
XA54	ECIL5	外部机械坐标系偏置数据错误 第5轴 第3系统
XA55	ECIL6	外部机械坐标系偏置数据错误 第6轴 第3系统
XA56	ECIL7	外部机械坐标系偏置数据错误 第7轴 第3系统
XA57	ECIL8	外部机械坐标系偏置数据错误 第8轴 第3系统
XA58	ECIL1	外部机械坐标系偏置数据错误 第1轴 第4系统
XA59	ECIL2	外部机械坐标系偏置数据错误 第2轴 第4系统
XA5A	ECIL3	外部机械坐标系偏置数据错误 第3轴 第4系统
XA5B	ECIL4	外部机械坐标系偏置数据错误 第4轴 第4系统
XA5C	ECIL5	外部机械坐标系偏置数据错误 第5轴 第4系统
XA5D	ECIL6	外部机械坐标系偏置数据错误 第6轴 第4系统
XA5E	ECIL7	外部机械坐标系偏置数据错误 第7轴 第4系统
XA5F	ECIL8	外部机械坐标系偏置数据错误 第8轴 第4系统
XA60		垂直轴上拉功能抑制中 第1轴 第1系统
XA61		垂直轴上拉功能抑制中 第2轴 第1系统
XA62		垂直轴上拉功能抑制中 第3轴 第1系统
XA63		垂直轴上拉功能抑制中 第4轴 第1系统
XA64		垂直轴上拉功能抑制中 第5轴 第1系统
XA65		垂直轴上拉功能抑制中 第6轴 第1系统
XA66		垂直轴上拉功能抑制中 第7轴 第1系统
XA67		垂直轴上拉功能抑制中 第8轴 第1系统
XA68		垂直轴上拉功能抑制中 第1轴 第2系统
XA69		垂直轴上拉功能抑制中 第2轴 第2系统
XA6A		垂直轴上拉功能抑制中 第3轴 第2系统
XA6B		垂直轴上拉功能抑制中 第4轴 第2系统
XA6C		垂直轴上拉功能抑制中 第5轴 第2系统
XA6D		垂直轴上拉功能抑制中 第6轴 第2系统
XA6E		垂直轴上拉功能抑制中 第7轴 第2系统
XA6F		垂直轴上拉功能抑制中 第8轴 第2系统
XA70		垂直轴上拉功能抑制中 第1轴 第3系统
XA71		垂直轴上拉功能抑制中 第2轴 第3系统
XA72		垂直轴上拉功能抑制中 第3轴 第3系统
XA73		垂直轴上拉功能抑制中 第4轴 第3系统
XA74		垂直轴上拉功能抑制中 第5轴 第3系统
XA75		垂直轴上拉功能抑制中 第6轴 第3系统
XA76		垂直轴上拉功能抑制中 第7轴 第3系统
XA77		垂直轴上拉功能抑制中 第8轴 第3系统
XA78		垂直轴上拉功能抑制中 第1轴 第4系统
XA79		垂直轴上拉功能抑制中 第2轴 第4系统
XA7A		垂直轴上拉功能抑制中 第3轴 第4系统
XA7B		垂直轴上拉功能抑制中 第4轴 第4系统
XA7C		垂直轴上拉功能抑制中 第5轴 第4系统
XA7D		垂直轴上拉功能抑制中 第6轴 第4系统
XA7E		垂直轴上拉功能抑制中 第7轴 第4系统
XA7F		垂直轴上拉功能抑制中 第8轴 第4系统
XA80		镜像状态 第1轴 第1系统 ▲
XA81		镜像状态 第2轴 第1系统 ▲
XA82		镜像状态 第3轴 第1系统 ▲
XA83		镜像状态 第4轴 第1系统 ▲
XA84		镜像状态 第5轴 第1系统 ▲
XA85		镜像状态 第6轴 第1系统 ▲
XA86		镜像状态 第7轴 第1系统 ▲
XA87		镜像状态 第8轴 第1系统 ▲
XA88		镜像状态 第1轴 第2系统 ▲
XA89		镜像状态 第2轴 第2系统 ▲
XA8A		镜像状态 第3轴 第2系统 ▲
XA8B		镜像状态 第4轴 第2系统 ▲
XA8C		镜像状态 第5轴 第2系统 ▲
XA8D		镜像状态 第6轴 第2系统 ▲
XA8E		镜像状态 第7轴 第2系统 ▲
XA8F		镜像状态 第8轴 第2系统 ▲
XA90		镜像状态 第1轴 第3系统 ▲
XA91		镜像状态 第2轴 第3系统 ▲
XA92		镜像状态 第3轴 第3系统 ▲
XA93		镜像状态 第4轴 第3系统 ▲
XA94		镜像状态 第5轴 第3系统 ▲
XA95		镜像状态 第6轴 第3系统 ▲
XA96		镜像状态 第7轴 第3系统 ▲
XA97		镜像状态 第8轴 第3系统 ▲
XA98		镜像状态 第1轴 第4系统 ▲
XA99		镜像状态 第2轴 第4系统 ▲
XA9A		镜像状态 第3轴 第4系统 ▲
XA9B		镜像状态 第4轴 第4系统 ▲
XA9C		镜像状态 第5轴 第4系统 ▲
XA9D		镜像状态 第6轴 第4系统 ▲
XA9E		镜像状态 第7轴 第4系统 ▲

III PLC元件
bit型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
XA9F		镜像状态 第8轴 第4系统 ▲
XB00		夹紧指令 第1轴 第1系统 ▲
XB01		夹紧指令 第2轴 第1系统 ▲
XB02		夹紧指令 第3轴 第1系统 ▲
XB03		夹紧指令 第4轴 第1系统 ▲
XB04		夹紧指令 第5轴 第1系统 ▲
XB05		夹紧指令 第6轴 第1系统 ▲
XB06		夹紧指令 第7轴 第1系统 ▲
XB07		夹紧指令 第8轴 第1系统 ▲
XB08		夹紧指令 第1轴 第2系统 ▲
XB09		夹紧指令 第2轴 第2系统 ▲
XB0A		夹紧指令 第3轴 第2系统 ▲
XB0B		夹紧指令 第4轴 第2系统 ▲
XB0C		夹紧指令 第5轴 第2系统 ▲
XB0D		夹紧指令 第6轴 第2系统 ▲
XB0E		夹紧指令 第7轴 第2系统 ▲
XB0F		夹紧指令 第8轴 第2系统 ▲
XB10		夹紧指令 第1轴 第3系统 ▲
XB11		夹紧指令 第2轴 第3系统 ▲
XB12		夹紧指令 第3轴 第3系统 ▲
XB13		夹紧指令 第4轴 第3系统 ▲
XB14		夹紧指令 第5轴 第3系统 ▲
XB15		夹紧指令 第6轴 第3系统 ▲
XB16		夹紧指令 第7轴 第3系统 ▲
XB17		夹紧指令 第8轴 第3系统 ▲
XB18		夹紧指令 第1轴 第4系统 ▲
XB19		夹紧指令 第2轴 第4系统 ▲
XB1A		夹紧指令 第3轴 第4系统 ▲
XB1B		夹紧指令 第4轴 第4系统 ▲
XB1C		夹紧指令 第5轴 第4系统 ▲
XB1D		夹紧指令 第6轴 第4系统 ▲
XB1E		夹紧指令 第7轴 第4系统 ▲
XB1F		夹紧指令 第8轴 第4系统 ▲
XC00	JO1	JOG模式中 第1系统
XC01	HO1	手轮模式中 第1系统
XC02	SO1	增量模式中 第1系统
XC03	PTPO1	手动任意进给模式中 第1系统
XC04	ZRNO1	参考点返回模式中 第1系统
XC05	ASTO1	自动初始设定模式中 第1系统
XC06		JOG·手轮同时模式中 第1系统
XC08	MEMO1	记忆模式中 第1系统
XC09	TO1	纸带模式中 第1系统
XC0A		联机运行模式中 第1系统
XC0B	DO1	MDI模式中 第1系统
XC10	MA1	控制装置准备完成 第1系统
XC11	SA1	伺服准备完成 第1系统
XC12	OP1	自动运行中 第1系统
XC13	STL1	自动运行启动中 第1系统
XC14	SPL1	自动运行暂停中 第1系统
XC15	RST1	复位中 第1系统
XC16	CXN1	手动任意进给中 第1系统
XC17	RWD1	倒带中 第1系统
XC18	DEN1	移动指令完成 第1系统
XC19	TIMP1	所有轴就位 第1系统
XC1A	TSMZ1	所有轴平滑到零 第1系统
XC1C	CXFIN1	手动任意进给完成 第1系统
XC1D	ETSE1	外部搜索完成 第1系统
XC1F		高速加工模式中(G05) 第1系统
XC20	RPN1	快速进给中 第1系统
XC21	CUT1	切削进给中 第1系统
XC22	TAP1	攻丝中 第1系统
XC23	THRD1	螺纹切削中 第1系统
XC24	SYN1	同期进给中 第1系统
XC25	CSS1	恒速中 第1系统
XC26	SKIP1	跳跃中 第1系统
XC27	ZRNN1	参考点返回中 第1系统
XC28	INCH1	英制输入中 第1系统
XC29	DLKN1	显示锁定中 第1系统
XC2A	F1DN1	F1位指令中 第1系统
XC2B	TLFO1	刀具寿命管理中 第1系统
XC2E	TLOV1	刀具寿命超限 第1系统
XC2F		刀具组寿命超限 第1系统
XC30	F111	F1位编号代码1 第1系统
XC31	F121	F1位编号代码2 第1系统
XC32	F141	F1位编号代码4 第1系统
XC33	F181	F1位编号代码8 第1系统
XC34		系统间等待中 第1系统
XC35	PCINO	PLC插入中 第1系统
XC37	ASLE1	轴选择错误 第1系统
XC40	DM001	M单独输出M00 第1系统

III PLC元件
bit型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
XC41	DM011	M单独输出M01 第1系统
XC42	DM021	M单独输出M02 第1系统
XC43	DM301	M单独输出M30 第1系统
XC48		手动速度指令有效中 第1系统
XC49	MMS1	手动数值指令 第1系统
XC4A		退刀返回模式中 第1系统
XC4F		手动圆弧进给中 第1系统
XC60	MF11	辅助功能选通1 第1系统
XC61	MF21	辅助功能选通2 第1系统
XC62	MF31	辅助功能选通3 第1系统
XC63	MF41	辅助功能选通4 第1系统
XC64	SF11	主轴功能选通1 第1系统
XC65	SF21	主轴功能选通2 第1系统
XC66	SF31	主轴功能选通3 第1系统
XC67	SF41	主轴功能选通4 第1系统
XC68	TF11	刀具功能选通1 第1系统
XC69	TF21	刀具功能选通2 第1系统
XC6A	TF31	刀具功能选通3 第1系统
XC6B	TF41	刀具功能选通4 第1系统
XC6C	BF11	第2辅助功能选通1 第1系统
XC6D	BF21	第2辅助功能选通2 第1系统
XC6E	BF31	第2辅助功能选通3 第1系统
XC6F	BF41	第2辅助功能选通4 第1系统
XC7F	CHPRCC1	振荡补偿更新抑制中 第1系统
XC80	CHOP1	振荡启动中 第1系统
XC81	CHP11	基准位置→上死点路径FLG 第1系统
XC82	CHP21	上死点→下死点路径FLG 第1系统
XC83	CHP31	下死点→上死点路径FLG 第1系统
XC84	CHP41	上死点→基准位置路径FLG 第1系统
XC85	CHPMD1	振荡模式中 第1系统
XC86		行程补偿完成 第1系统
XC87		退刀返回 经由点确认完成 第1系统
XC8A	SSE1	搜索&启动错误 第1系统
XC8B	SSG1	搜索&启动搜索中 第1系统
XC93	TCP1	换刀位置返回完成 第1系统
XC94	TCRQ1	新换刀 第1系统
XC95		所有主轴同时控制(G47.1) 第1系统
XC96		寿命预告 第1系统
XC98	AL11	NC报警1 第1系统
XC99	AL21	NC报警2(伺服报警) 第1系统
XC9A	AL31	NC报警3(程序错误) 第1系统
XC9B	AL41	NC报警4(运行错误) 第1系统
XC9C	WR11	NC警告(伺服警告) 第1系统
XCA0		负载监视执行中 第1系统 ▲
XCA1		负载监视教示模式有效 第1系统 ▲
XCA2		负载监视模式有效 第1系统 ▲
XCA3		自适应控制执行中 第1系统 ▲
XCA5	TRVE1	可攻丝返回 第1系统
XCA6	PCNT1	工件加工数超限 第1系统
XCA7	ABSW1	绝对位置警告 第1系统
XCA9		轴名称切换中 第1系统
XCAA		最合加减速 参数切换完成[轴] 第1系统 ▲
XCAE	HOBRTM1	滚齿加工：回退中 第1系统
XCAF	HOBRTF1	滚齿加工：回退完成 第1系统
XCBO		主轴-NC轴间多边形加工模式中 第1系统
XCB1	AL51	NC报警5 第1系统
XCB2		主轴间多边形加工模式中 第1系统
XCB3		主轴间多边形加工同期完成 第1系统
XCB9		三维坐标变换中 第1系统
XCC0	RTAP1	同期攻丝选择中(M指令) 第1系统
XCC1		小径深孔循环中 第1系统
XCC2		高速回退功能有效状态 第1系统 ▲
XCC3		高速回退功能动作中 第1系统 ▲
XCC8		禁区有效中(左) 第1系统
XCC9		禁区有效中(右) 第1系统
XCCA	TLMSFIN1	刀长测量完成 第1系统 ▲
XCCB	TLMSERR1	刀长测量错误 第1系统 ▲
XCCF	TLMSSELO1	刀长测量时辅助侧选择状态 第1系统 ▲
XCCF		到达退刀位置 第1系统 ▲
XCD0	TRME1	有刀具回退量指令 第1系统 ▲
XCD1	TRRP1	重新定位中 第1系统 ▲
XCD8	DROPNS1	可门打开 第1系统
XCE8		可门打开 1系统2通道 第1系统
XCE9		可门打开 1系统3通道 预备 第1系统
XCED		合理加工诊断执行中 第1系统 ▲
XCEE		切削扭矩估算中 第1系统 ▲
XCEF		切削扭矩估算完成 第1系统 ▲
XD18	MJST1	5轴加工用手动进给中(JOG, INC) 刀具坐标系 第1系统
XD19	MJSB1	5轴加工用手动进给中(JOG, INC) 工作台坐标系 第1系统
XD1A	MJSF1	5轴加工用手动进给中(JOG, INC) 特征坐标系 第1系统

III PLC元件
bit型输入信号 (CNC->PLC)

番号	略称	名称
XD1B	MH1ST1	5轴加工用手动进给中(第1手轮) 刀具轴坐标系 第1系统
XD1C	MH1SB1	5轴加工用手动进给中(第1手轮) 工作台坐标系 第1系统
XD1D	MH1SF1	5轴加工用手动进给中(第1手轮) 特征坐标系 第1系统
XD1E	MH2ST1	5轴加工用手动进给中(第2手轮) 刀具轴坐标系 第1系统
XD1F	MH2SB1	5轴加工用手动进给中(第2手轮) 工作台坐标系 第1系统
XD20	MH2SF1	5轴加工用手动进给中(第2手轮) 特征坐标系 第1系统
XD21	MH3ST1	5轴加工用手动进给中(第3手轮) 刀具轴坐标系 第1系统
XD22	MH3SB1	5轴加工用手动进给中(第3手轮) 工作台坐标系 第1系统
XD23	MH3SF1	5轴加工用手动进给中(第3手轮) 特征坐标系 第1系统
XD27	TCPRS1	刀尖中心旋转中 第1系统
XD28	RSSCT1	R-Navi:加工面选择中 第1系统
XD29	RSIND1	R-Navi:加工面分度中 第1系统
XD2A	RSIDF1	R-Navi:加工面分度完成 第1系统
XD40	JO2	JOG模式中 第2系统
XD41	HO2	手轮模式中 第2系统
XD42	SO2	增量模式中 第2系统
XD43	PTPO2	手动任意进给模式中 第2系统
XD44	ZRNO2	参考点返回模式中 第2系统
XD45	ASTO2	自动初始设定模式中 第2系统
XD46		JOG·手轮同时模式中 第2系统
XD48	MEMO2	记忆模式中 第2系统
XD49	TO2	纸带模式中 第2系统
XD4A		联机运行模式中 第2系统
XD4B	DO2	MDI模式中 第2系统
XD50	MA2	控制装置准备完成 第2系统
XD51	SA2	伺服准备完成 第2系统
XD52	OP2	自动运行中 第2系统
XD53	STL2	自动运行启动中 第2系统
XD54	SPL2	自动运行暂停中 第2系统
XD55	RST2	复位中 第2系统
XD56	CXN2	手动任意进给中 第2系统
XD57	RWD2	倒带中 第2系统
XD58	DEN2	移动指令完成 第2系统
XD59	TIMP2	所有轴就位 第2系统
XD5A	TSMZ2	所有轴平滑到零 第2系统
XD5C	CXFIN2	手动任意进给完成 第2系统
XD5D	ETSE2	外部搜索完成 第2系统
XD5F		高速加工模式中(G05) 第2系统
XD60	RPN2	快速进给中 第2系统
XD61	CUT2	切削进给中 第2系统
XD62	TAP2	攻丝中 第2系统
XD63	THRD2	螺纹切削中 第2系统
XD64	SYN2	同期进给中 第2系统
XD65	CSS2	恒速中 第2系统
XD66	SKIP2	跳跃中 第2系统
XD67	ZRNN2	参考点返回中 第2系统
XD68	INCH2	英制输入中 第2系统
XD69	DLKN2	显示锁定中 第2系统
XD6A	F1DN2	F1位指令中 第2系统
XD6B	TLFO2	刀具寿命管理中 第2系统
XD6E	TLOV2	刀具寿命超限 第2系统
XD6F		刀具组寿命超限 第2系统
XD70	F112	F1位编号代码1 第2系统
XD71	F122	F1位编号代码2 第2系统
XD72	F142	F1位编号代码4 第2系统
XD73	F182	F1位编号代码8 第2系统
XD74		系统间等待中 第2系统
XD75	PCINO	PLC插入中 第2系统
XD77	ASLE2	轴选择错误 第2系统
XD80	DM002	M单独输出M00 第2系统
XD81	DM012	M单独输出M01 第2系统
XD82	DM022	M单独输出M02 第2系统
XD83	DM302	M单独输出M30 第2系统
XD88		手动速度指令有效中 第2系统
XD89	MMS2	手动数值指令 第2系统
XD8A		退刀返回模式中 第2系统
XD8F		手动圆弧进给中 第2系统
XDA0	MF12	辅助功能选通1 第2系统
XDA1	MF22	辅助功能选通2 第2系统
XDA2	MF32	辅助功能选通3 第2系统
XDA3	MF42	辅助功能选通4 第2系统
XDA4	SF12	主轴功能选通1 第2系统
XDA5	SF22	主轴功能选通2 第2系统
XDA6	SF32	主轴功能选通3 第2系统
XDA7	SF42	主轴功能选通4 第2系统
XDA8	TF12	刀具功能选通1 第2系统
XDA9	TF22	刀具功能选通2 第2系统
XDAA	TF32	刀具功能选通3 第2系统
XDAB	TF42	刀具功能选通4 第2系统
XDAC	BF12	第2辅助功能选通1 第2系统

III PLC元件
bit型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
XDAD	BF22	第2辅助功能选通2 第2系统
XDAE	BF32	第2辅助功能选通3 第2系统
XDAF	BF42	第2辅助功能选通4 第2系统
XDBF	CHPRC2	振荡补偿更新抑制中 第2系统
XDC0	CHOP2	振荡启动中 第2系统
XDC1	CHP12	基准位置→上死点路径FLG 第2系统
XDC2	CHP22	上死点→下死点路径FLG 第2系统
XDC3	CHP32	下死点→上死点路径FLG 第2系统
XDC4	CHP42	上死点→基准位置路径FLG 第2系统
XDC5	CHPMD2	振荡模式中 第2系统
XDC6		行程补偿完成 第2系统
XDC7		退刀返回 经由点确认完成 第2系统
XDCA	SSE2	搜索&启动错误 第2系统
XDCB	SSG2	搜索&启动搜索中 第2系统
XDD3	TCP2	换刀位置返回完成 第2系统
XDD4	TCRQ2	新换刀 第2系统
XDD5		所有主轴同时控制(G47.1) 第2系统
XDD6		寿命预告 第2系统
XDD8	AL12	NC报警1 第2系统
XDD9	AL22	NC报警2(伺服报警) 第2系统
XDDA	AL32	NC报警3(程序错误) 第2系统
XDDB	AL42	NC报警4(运行错误) 第2系统
XDDC	WR12	NC警告(伺服警告) 第2系统
XDE0		负载监视执行中 第2系统 ▲
XDE1		负载监视教示模式有效 第2系统 ▲
XDE2		负载监视模式有效 第2系统 ▲
XDE3		自适应控制执行中 第2系统 ▲
XDE5	TRVE2	可攻丝返回 第2系统
XDE6	PCNT2	工件加工数超限 第2系统
XDE7	ABSW2	绝对位置警告 第2系统
XDE9		轴名称切换中 第2系统
XDEA		最合加减速 参数切换完成[轴] 第2系统 ▲
XDEE	HOBRTM2	滚齿加工：回退中 第2系统
XDEF	HOBRTF2	滚齿加工：回退完成 第2系统
XDF0		主轴-NC轴间多边形加工模式中 第2系统
XDF1	AL52	NC报警5 第2系统
XDF2		主轴间多边形加工模式中 第2系统
XDF3		主轴间多边形加工同期完成 第2系统
XDF9		三维坐标变换中 第2系统
XE00	RTAP2	同期攻丝选择中(M指令) 第2系统
XE01		小径深孔循环中 第2系统
XE02		高速回退功能有效状态 第2系统 ▲
XE03		高速回退功能动作中 第2系统 ▲
XE08		禁区有效中(左) 第2系统
XE09		禁区有效中(右) 第2系统
XE0A	TLMSFIN2	刀长测量完成 第2系统 ▲
XE0B	TLMSERR2	刀长测量错误 第2系统 ▲
XE0E	TLMSSELO2	刀长测量时辅助侧选择状态 第2系统 ▲
XE0F		到达退刀位置 第2系统 ▲
XE10	TRME2	有刀具回退量指令 第2系统 ▲
XE11	TRRP2	重新定位中 第2系统 ▲
XE18	DROPNS2	可门打开 第2系统
XE28		可门打开 1系统2通道 第2系统
XE29		可门打开 1系统3通道 预备 第2系统
XE2D		合理加工诊断执行中 第2系统 ▲
XE2E		切削扭矩估算中 第2系统 ▲
XE2F		切削扭矩估算完成 第2系统 ▲
XE58	MJST2	5轴加工用手动进给中(JOG, INC) 刀具坐标系 第2系统
XE59	MJSB2	5轴加工用手动进给中(JOG, INC) 工作台坐标系 第2系统
XE5A	MJSF2	5轴加工用手动进给中(JOG, INC) 特征坐标系 第2系统
XE5B	MH1ST2	5轴加工用手动进给中(第1手轮) 刀具坐标系 第2系统
XE5C	MH1SB2	5轴加工用手动进给中(第1手轮) 工作台坐标系 第2系统
XE5D	MH1SF2	5轴加工用手动进给中(第1手轮) 特征坐标系 第2系统
XE5E	MH2ST2	5轴加工用手动进给中(第2手轮) 刀具坐标系 第2系统
XE5F	MH2SB2	5轴加工用手动进给中(第2手轮) 工作台坐标系 第2系统
XE60	MH2SF2	5轴加工用手动进给中(第2手轮) 特征坐标系 第2系统
XE61	MH3ST2	5轴加工用手动进给中(第3手轮) 刀具坐标系 第2系统
XE62	MH3SB2	5轴加工用手动进给中(第3手轮) 工作台坐标系 第2系统
XE63	MH3SF2	5轴加工用手动进给中(第3手轮) 特征坐标系 第2系统
XE67	TCPRS2	刀尖中心旋转中 第2系统
XE68	RSSCT2	R-Navi:加工面选择中 第2系统
XE69	RSIND2	R-Navi:加工面分度中 第2系统
XE6A	RSIDF2	R-Navi:加工面分度完成 第2系统
XE80	JO3	JOG模式中 第3系统
XE81	HO3	手轮模式中 第3系统
XE82	SO3	增量模式中 第3系统
XE83	PTPO3	手动任意进给模式中 第3系统
XE84	ZRNO3	参考点返回模式中 第3系统
XE85	ASTO3	自动初始设定模式中 第3系统
XE86		JOG·手轮同时模式中 第3系统

III PLC元件
bit型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
XE88	MEMO3	记忆模式中 第3系统
XE89	TO3	纸带模式中 第3系统
XE8A		联机运行模式中 第3系统
XE8B	DO3	MDI模式中 第3系统
XE90	MA3	控制装置准备完成 第3系统
XE91	SA3	伺服准备完成 第3系统
XE92	OP3	自动运行中 第3系统
XE93	STL3	自动运行启动中 第3系统
XE94	SPL3	自动运行暂停中 第3系统
XE95	RST3	复位中 第3系统
XE96	CXN3	手动任意进给中 第3系统
XE97	RWD3	倒带中 第3系统
XE98	DEN3	移动指令完成 第3系统
XE99	TIMP3	所有轴就位 第3系统
XE9A	TSMZ3	所有轴平滑到零 第3系统
XE9C	CXFIN3	手动任意进给完成 第3系统
XE9D	ETSE3	外部搜索完成 第3系统
XE9F		高速加工模式中(G05) 第3系统
XEA0	RPN3	快速进给中 第3系统
XEA1	CUT3	切削进给中 第3系统
XEA2	TAP3	攻丝中 第3系统
XEA3	THRD3	螺纹切削中 第3系统
XEA4	SYN3	同期进给中 第3系统
XEA5	CSS3	恒速中 第3系统
XEA6	SKIP3	跳跃中 第3系统
XEA7	ZRNN3	参考点返回中 第3系统
XEA8	INCH3	英制输入中 第3系统
XEA9	DLKN3	显示锁定中 第3系统
XEAA	FIDN3	F1位指令中 第3系统
XEAB	TLFO3	刀具寿命管理中 第3系统
XEAE	TLOV3	刀具寿命超限 第3系统
XEAF		刀具组寿命超限 第3系统
XEB0	F113	F1位编号代码1 第3系统
XEB1	F123	F1位编号代码2 第3系统
XEB2	F143	F1位编号代码4 第3系统
XEB3	F183	F1位编号代码8 第3系统
XEB4		系统间等待中 第3系统
XEB5	PCINO	PLC插入中 第3系统
XEB7	ASLE3	轴选择错误 第3系统
XEC0	DM003	M单独输出M00 第3系统
XEC1	DM013	M单独输出M01 第3系统
XEC2	DM023	M单独输出M02 第3系统
XEC3	DM303	M单独输出M30 第3系统
XEC8		手动速度指令有效中 第3系统
XEC9	MMS3	手动数值指令 第3系统
XECA		退刀返回模式中 第3系统
XECF		手动圆弧进给中 第3系统
XEE0	MF13	辅助功能选通1 第3系统
XEE1	MF23	辅助功能选通2 第3系统
XEE2	MF33	辅助功能选通3 第3系统
XEE3	MF43	辅助功能选通4 第3系统
XEE4	SF13	主轴功能选通1 第3系统
XEE5	SF23	主轴功能选通2 第3系统
XEE6	SF33	主轴功能选通3 第3系统
XEE7	SF43	主轴功能选通4 第3系统
XEE8	TF13	刀具功能选通1 第3系统
XEE9	TF23	刀具功能选通2 第3系统
XEEA	TF33	刀具功能选通3 第3系统
XEEB	TF43	刀具功能选通4 第3系统
XEEC	BF13	第2辅助功能选通1 第3系统
XEED	BF23	第2辅助功能选通2 第3系统
XEEE	BF33	第2辅助功能选通3 第3系统
XEEF	BF43	第2辅助功能选通4 第3系统
XEFF	CHPRCC3	振荡补偿更新抑制中 第3系统
XF00	CHOP3	振荡启动中 第3系统
XF01	CHP13	基准位置→上死点路径FLG 第3系统
XF02	CHP23	上死点→下死点路径FLG 第3系统
XF03	CHP33	下死点→上死点路径FLG 第3系统
XF04	CHP43	上死点→基准位置路径FLG 第3系统
XF05	CHPMD3	振荡模式中 第3系统
XF06		行程补偿完成 第3系统
XF07		退刀返回 经由点确认完成 第3系统
XF0A	SSE3	搜索&启动错误 第3系统
XF0B	SSG3	搜索&启动搜索中 第3系统
XF13	TCP3	换刀位置返回完成 第3系统
XF14	TCRQ3	新换刀 第3系统
XF15		所有主轴同时控制(G47.1) 第3系统
XF16		寿命预告 第3系统
XF18	AL13	NC报警1 第3系统
XF19	AL23	NC报警2(伺服报警) 第3系统

III PLC元件
bit型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
XF1A	AL33	NC报警3(程序错误) 第3系统
XF1B	AL43	NC报警4(运行错误) 第3系统
XF1C	WR13	NC警告(伺服警告) 第3系统
XF20		负载监视执行中 第3系统 ▲
XF21		负载监视教示模式有效 第3系统 ▲
XF22		负载监视模式有效 第3系统 ▲
XF23		自适应控制执行中 第3系统 ▲
XF25	TRVE3	可攻丝返回 第3系统
XF26	PCNT3	工件加工数超限 第3系统
XF27	ABSW3	绝对位置警告 第3系统
XF29		轴名称切换中 第3系统
XF2A		最合加减速 参数切换完成[轴] 第3系统 ▲
XF2E	HOBRTM3	滚齿加工: 回退中 第3系统
XF2F	HOBRTF3	滚齿加工: 回退完成 第3系统
XF30		主轴-NC轴间多边形加工模式中 第3系统
XF31	AL53	NC报警5 第3系统
XF32		主轴间多边形加工模式中 第3系统
XF33		主轴间多边形加工同期完成 第3系统
XF39		三维坐标变换中 第3系统
XF40	RTAP3	同期攻丝选择中(M指令) 第3系统
XF41		小径深孔循环中 第3系统
XF42		高速回退功能有效状态 第3系统 ▲
XF43		高速回退功能动作中 第3系统 ▲
XF48		禁区有效中(左) 第3系统
XF49		禁区有效中(右) 第3系统
XF4A	TLMSFIN3	刀长测量完成 第3系统 ▲
XF4B	TLMSERR3	刀长测量错误 第3系统 ▲
XF4E	TLMSELO3	刀长测量时辅助侧选择状态 第3系统 ▲
XF4F		到达退刀位置 第3系统 ▲
XF50	TRME3	有刀具回退量指令 第3系统 ▲
XF51	TRRP3	重新定位中 第3系统 ▲
XF58	DROPNS3	可门打开 第3系统
XF68		可门打开 1系统2通道 第3系统
XF69		可门打开 1系统3通道 预备 第3系统
XF6D		合理加工诊断执行中 第3系统 ▲
XF6E		切削扭矩估算中 第3系统 ▲
XF6F		切削扭矩估算完成 第3系统 ▲
XF98	MJST3	5轴加工用手动进给中(JOG, INC) 刀具坐标系 第3系统
XF99	MJSB3	5轴加工用手动进给中(JOG, INC) 工作台坐标系 第3系统
XF9A	MJSF3	5轴加工用手动进给中(JOG, INC) 特征坐标系 第3系统
XF9B	MH1ST3	5轴加工用手动进给中(第1手轮) 刀具坐标系 第3系统
XF9C	MH1SB3	5轴加工用手动进给中(第1手轮) 工作台坐标系 第3系统
XF9D	MH1SF3	5轴加工用手动进给中(第1手轮) 特征坐标系 第3系统
XF9E	MH2ST3	5轴加工用手动进给中(第2手轮) 刀具坐标系 第3系统
XF9F	MH2SB3	5轴加工用手动进给中(第2手轮) 工作台坐标系 第3系统
XFA0	MH2SF3	5轴加工用手动进给中(第2手轮) 特征坐标系 第3系统
XFA1	MH3ST3	5轴加工用手动进给中(第3手轮) 刀具坐标系 第3系统
XFA2	MH3SB3	5轴加工用手动进给中(第3手轮) 工作台坐标系 第3系统
XFA3	MH3SF3	5轴加工用手动进给中(第3手轮) 特征坐标系 第3系统
XFA7	TCPRS3	刀尖中心旋转中 第3系统
XFA8	RSSCT3	R-Navi:加工面选择中 第3系统
XFA9	RSIND3	R-Navi:加工面分度中 第3系统
XFAA	RSIDF3	R-Navi:加工面分度完成 第3系统
XFC0	JO4	JOG模式中 第4系统
XFC1	HO4	手轮模式中 第4系统
XFC2	SO4	增量模式中 第4系统
XFC3	PTPO4	手动任意进给模式中 第4系统
XFC4	ZRNO4	参考点返回模式中 第4系统
XFC5	ASTO4	自动初始设定模式中 第4系统
XFC6		JOG·手轮同时模式中 第4系统
XFC8	MEMO4	记忆模式中 第4系统
XFC9	TO4	纸带模式中 第4系统
XFCA		联机运行模式中 第4系统
XFCB	DO4	MDI模式中 第4系统
XFDO	MA4	控制装置准备完成 第4系统
XF01	SA4	伺服准备完成 第4系统
XF02	OP4	自动运行中 第4系统
XF03	STL4	自动运行启动中 第4系统
XF04	SPL4	自动运行暂停中 第4系统
XF05	RST4	复位中 第4系统
XF06	CXN4	手动任意进给中 第4系统
XF07	RWD4	倒带中 第4系统
XF08	DEN4	移动指令完成 第4系统
XF09	TIMP4	所有轴就位 第4系统
XFDA	TSMZ4	所有轴平滑到零 第4系统
XFDC	CXFIN4	手动任意进给完成 第4系统
XFDD	ETSE4	外部搜索完成 第4系统
XFDF		高速加工模式中(G05) 第4系统
XFE0	RPN4	快速进给中 第4系统
XFE1	CUT4	切削进给中 第4系统

III PLC元件
bit型输入信号 (CNC->PLC)

番号	略称	名称
XFE2	TAP4	攻丝中 第4系统
XFE3	THRD4	螺纹切削中 第4系统
XFE4	SYN4	同期进给中 第4系统
XFE5	CSS4	恒速中 第4系统
XFE6	SKIP4	跳跃中 第4系统
XFE7	ZRNN4	参考点返回中 第4系统
XFE8	INCH4	英制输入中 第4系统
XFE9	DLKN4	显示锁定中 第4系统
XFEA	FIDN4	F1位指令中 第4系统
XFEB	TLFO4	刀具寿命管理中 第4系统
XFEE	TLOV4	刀具寿命超限 第4系统
XFEF		刀具组寿命超限 第4系统
XFF0	F114	F1位编号代码1 第4系统
XFF1	F124	F1位编号代码2 第4系统
XFF2	F144	F1位编号代码4 第4系统
XFF3	F184	F1位编号代码8 第4系统
XFF4		系统间等待中 第4系统
XFF5	PCINO	PLC插入中 第4系统
XFF7	ASLE4	轴选择错误 第4系统
X1000	DM004	M单独输出M00 第4系统
X1001	DM014	M单独输出M01 第4系统
X1002	DM024	M单独输出M02 第4系统
X1003	DM304	M单独输出M30 第4系统
X1008		手动速度指令有效中 第4系统
X1009	MMS4	手动数值指令 第4系统
X100A		退刀返回模式中 第4系统
X100F		手动圆弧进给中 第4系统
X1020	MF14	辅助功能选通1 第4系统
X1021	MF24	辅助功能选通2 第4系统
X1022	MF34	辅助功能选通3 第4系统
X1023	MF44	辅助功能选通4 第4系统
X1024	SF14	主轴功能选通1 第4系统
X1025	SF24	主轴功能选通2 第4系统
X1026	SF34	主轴功能选通3 第4系统
X1027	SF44	主轴功能选通4 第4系统
X1028	TF14	刀具功能选通1 第4系统
X1029	TF24	刀具功能选通2 第4系统
X102A	TF34	刀具功能选通3 第4系统
X102B	TF44	刀具功能选通4 第4系统
X102C	BF14	第2辅助功能选通1 第4系统
X102D	BF24	第2辅助功能选通2 第4系统
X102E	BF34	第2辅助功能选通3 第4系统
X102F	BF44	第2辅助功能选通4 第4系统
X103F	CHPRCC4	振荡补偿更新抑制中 第4系统
X1040	CHOP4	振荡启动中 第4系统
X1041	CHP14	基准位置→上死点路径FLG 第4系统
X1042	CHP24	上死点→下死点路径FLG 第4系统
X1043	CHP34	下死点→上死点路径FLG 第4系统
X1044	CHP44	上死点→基准位置路径FLG 第4系统
X1045	CHPMD4	振荡模式中 第4系统
X1046		行程补偿完成 第4系统
X1047		退刀返回 经由点确认完成 第4系统
X104A	SSE4	搜索&启动错误 第4系统
X104B	SSG4	搜索&启动搜索中 第4系统
X1053	TCP4	换刀位置返回完成 第4系统
X1054	TCRQ4	新换刀 第4系统
X1055		所有主轴同时控制 (G47.1) 第4系统
X1056		寿命预告 第4系统
X1058	AL14	NC报警1 第4系统
X1059	AL24	NC报警2(伺服报警) 第4系统
X105A	AL34	NC报警3(程序错误) 第4系统
X105B	AL44	NC报警4(运行错误) 第4系统
X105C	WR14	NC警告(伺服警告) 第4系统
X1060		负载监视执行中 第4系统 ▲
X1061		负载监视教导模式有效 第4系统 ▲
X1062		负载监视模式有效 第4系统 ▲
X1063		自适应控制执行中 第4系统 ▲
X1065	TRVE4	可攻丝返回 第4系统
X1066	PCNT4	工件加工数超限 第4系统
X1067	ABSW4	绝对位置警告 第4系统
X1069		轴名称切换中 第4系统
X106A		最合加减速 参数切换完成[轴] 第4系统 ▲
X106E	HOBRTM4	滚齿加工: 回退中 第4系统
X106F	HOBRTF4	滚齿加工: 回退完成 第4系统
X1070		主轴-NC轴间多边形加工模式中 第4系统
X1071	AL54	NC报警5 第4系统
X1072		主轴间多边形加工模式中 第4系统
X1073		主轴间多边形加工同期完成 第4系统
X1079		三维坐标变换中 第4系统
X1080	RTAP4	同期攻丝选择中(M指令) 第4系统

III PLC元件
bit型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
X1081		小径深孔循环中 第4系统
X1082		高速回退功能有效状态 第4系统 ▲
X1083		高速回退功能动作中 第4系统 ▲
X1088		禁区有效中(左) 第4系统
X1089		禁区有效中(右) 第4系统
X108A	TLMSFIN4	刀长测量完成 第4系统 ▲
X108B	TLMSERR4	刀长测量错误 第4系统 ▲
X108E	TLMSSELO4	刀长测量时辅助侧选择状态 第4系统 ▲
X108F		到达退刀位置 第4系统 ▲
X1090	TRME4	有刀具回退量指令 第4系统 ▲
X1091	TRRP4	重新定位中 第4系统 ▲
X1098	DROPNS4	可门打开 第4系统
X10A8		可门打开 1系统2通道 第4系统
X10A9		可门打开 1系统3通道 预备 第4系统
X10AD		合理加工诊断执行中 第4系统 ▲
X10AE		切削扭矩估算中 第4系统 ▲
X10AF		切削扭矩估算完成 第4系统 ▲
X10D8	MJST4	5轴加工用手动进给中(JOG, INC) 刀具轴坐标系 第4系统
X10D9	MJSB4	5轴加工用手动进给中(JOG, INC) 工作台坐标系 第4系统
X10DA	MJSF4	5轴加工用手动进给中(JOG, INC) 特征坐标系 第4系统
X10DB	MH1ST4	5轴加工用手动进给中(第1手轮) 刀具轴坐标系 第4系统
X10DC	MH1SB4	5轴加工用手动进给中(第1手轮) 工作台坐标系 第4系统
X10DD	MH1SF4	5轴加工用手动进给中(第1手轮) 特征坐标系 第4系统
X10DE	MH2ST4	5轴加工用手动进给中(第2手轮) 刀具轴坐标系 第4系统
X10DF	MH2SB4	5轴加工用手动进给中(第2手轮) 工作台坐标系 第4系统
X10E0	MH2SF4	5轴加工用手动进给中(第2手轮) 特征坐标系 第4系统
X10E1	MH3ST4	5轴加工用手动进给中(第3手轮) 刀具轴坐标系 第4系统
X10E2	MH3SB4	5轴加工用手动进给中(第3手轮) 工作台坐标系 第4系统
X10E3	MH3SF4	5轴加工用手动进给中(第3手轮) 特征坐标系 第4系统
X10E7	TCPRS4	刀尖中心旋转中 第4系统
X10E8	RSSCT4	R-Navi:加工面选择中 第4系统
X10E9	RSIND4	R-Navi:加工面分度中 第4系统
X10EA	RSIDF4	R-Navi:加工面分度完成 第4系统
X1878		编辑/搜索窗口显示中
X1882	SIGE1	S指令齿轮编号错误 第1主轴
X1883	SOVE1	S指令最大·最小超限 第1主轴
X1884	SNGE1	没有S指令选择齿轮 第1主轴
X1885	GR11	主轴齿轮换挡指令1 第1主轴
X1886	GR21	主轴齿轮换挡指令2 第1主轴
X1887		(必须为“0”) 第1主轴
X1888	ORA2O1	主轴第2就位 第1主轴
X1889	CDO1	电流检测 第1主轴
X188A	VRO1	速度检测 第1主轴
X188B	FLO1	主轴报警中 第1主轴
X188C	ZSO1	零速 第1主轴
X188D	USO1	主轴速度到达 第1主轴
X188E	ORA01	主轴就位 第1主轴
X188F	LCSA1	L线圈选择中 第1主轴
X1890	SMA1	主轴准备就绪 第1主轴
X1891	SSA1	主轴伺服接通 第1主轴
X1892	SENG1	主轴紧急停止中 第1主轴
X1893	SSRN1	主轴正转中 第1主轴
X1894	SSRI1	主轴反转中 第1主轴
X1895	SZPH1	Z相通过 第1主轴
X1896	SIMP1	位置环就位 第1主轴
X1897	STLQ1	主轴扭矩限制中 第1主轴
X1898	M1SEL1	电机1选择中 第1主轴
X1899	M2SEL1	电机2选择中 第1主轴
X189D	SD21	速度检测2 第1主轴
X189E	MCSA1	M线圈选择中 第1主轴
X189F		分度定位完成 第1主轴
X18A0	ENB1	主轴有效 第1主轴
X18A7		主轴同期速度检测 第1主轴 ▲
X18A8	SPSYN11	主轴同期控制中 第1主轴
X18A9	FSPRV1	主轴转速同期完成 第1主轴
X18AA	FSPPH1	主轴相位同期完成 第1主轴
X18AB	SPSYN21	主轴同期控制中2 第1主轴
X18AC	SPCMP1	确认卡盘关闭 第1主轴
X18AE	SPSYN3	刀具主轴同期Ⅱ中 第1主轴
X18B3	PHOVR1	滚齿轴延迟过大 第1主轴
X18B5	EXOFN1	主轴保持力增强中 第1主轴
X18B6	SPOFFA1	主轴取出中 第1主轴
X18E2	SIGE2	S指令齿轮编号错误 第2主轴
X18E3	SOVE2	S指令最大·最小超限 第2主轴
X18E4	SNGE2	没有S指令选择齿轮 第2主轴
X18E5	GR12	主轴齿轮换挡指令1 第2主轴
X18E6	GR22	主轴齿轮换挡指令2 第2主轴
X18E7		(必须为“0”) 第2主轴
X18E8	ORA2O2	主轴第2就位 第2主轴
X18E9	CDO2	电流检测 第2主轴

III PLC元件
bit型输入信号 (CNC->PLC)

番号	略称	名称
X18EA	VRO2	速度检测 第2主轴
X18EB	FLO2	主轴报警中 第2主轴
X18EC	ZSO2	零速 第2主轴
X18ED	USO2	主轴速度到达 第2主轴
X18EE	ORA02	主轴就位 第2主轴
X18EF	LCSA2	L线圈选择中 第2主轴
X18F0	SMA2	主轴准备就绪 第2主轴
X18F1	SSA2	主轴伺服接通 第2主轴
X18F2	SENG2	主轴紧急停止中 第2主轴
X18F3	SSRN2	主轴正转中 第2主轴
X18F4	SSRI2	主轴反转中 第2主轴
X18F5	SZPH2	Z相通过 第2主轴
X18F6	SIMP2	位置环就位 第2主轴
X18F7	STLQ2	主轴扭矩限制中 第2主轴
X18F8	M1SEL2	电机1选择中 第2主轴
X18F9	M2SEL2	电机2选择中 第2主轴
X18FD	SD22	速度检测2 第2主轴
X18FE	MCSA2	M线圈选择中 第2主轴
X18FF		分度定位完成 第2主轴
X1900	ENB2	主轴有效 第2主轴
X1907		主轴同期速度检测 第2主轴 ▲
X1908	SPSYN12	主轴同期控制中 第2主轴
X1909	FSPRV2	主轴转速同期完成 第2主轴
X190A	FSPPH2	主轴相位同期完成 第2主轴
X190B	SPSYN22	主轴同期控制中2 第2主轴
X190C	SPCMP2	确认卡盘关闭 第2主轴
X190E	SPSYN3	刀具主轴同期Ⅱ中 第2主轴
X1913	PHOVR2	滚齿轴延迟过大 第2主轴
X1915	EXOFN2	主轴保持力增强中 第2主轴
X1916	SPOFFA2	主轴取出中 第2主轴
X1942	SIGE3	S指令齿轮编号错误 第3主轴
X1943	SOVE3	S指令最大·最小超限 第3主轴
X1944	SNGE3	没有S指令选择齿轮 第3主轴
X1945	GR13	主轴齿轮换挡指令1 第3主轴
X1946	GR23	主轴齿轮换挡指令2 第3主轴
X1947		(必须为“0”) 第3主轴
X1948	ORA203	主轴第2就位 第3主轴
X1949	CDO3	电流检测 第3主轴
X194A	VRO3	速度检测 第3主轴
X194B	FLO3	主轴报警中 第3主轴
X194C	ZSO3	零速 第3主轴
X194D	USO3	主轴速度到达 第3主轴
X194E	ORA03	主轴就位 第3主轴
X194F	LCSA3	L线圈选择中 第3主轴
X1950	SMA3	主轴准备就绪 第3主轴
X1951	SSA3	主轴伺服接通 第3主轴
X1952	SENG3	主轴紧急停止中 第3主轴
X1953	SSRN3	主轴正转中 第3主轴
X1954	SSRI3	主轴反转中 第3主轴
X1955	SZPH3	Z相通过 第3主轴
X1956	SIMP3	位置环就位 第3主轴
X1957	STLQ3	主轴扭矩限制中 第3主轴
X1958	M1SEL3	电机1选择中 第3主轴
X1959	M2SEL3	电机2选择中 第3主轴
X195D	SD23	速度检测2 第3主轴
X195E	MCSA3	M线圈选择中 第3主轴
X195F		分度定位完成 第3主轴
X1960	ENB3	主轴有效 第3主轴
X1967		主轴同期速度检测 第3主轴 ▲
X1968	SPSYN13	主轴同期控制中 第3主轴
X1969	FSPRV3	主轴转速同期完成 第3主轴
X196A	FSPPH3	主轴相位同期完成 第3主轴
X196B	SPSYN23	主轴同期控制中2 第3主轴
X196C	SPCMP3	确认卡盘关闭 第3主轴
X196E	SPSYN3	刀具主轴同期Ⅱ中 第3主轴
X1973	PHOVR3	滚齿轴延迟过大 第3主轴
X1975	EXOFN3	主轴保持力增强中 第3主轴
X1976	SPOFFA3	主轴取出中 第3主轴
X19A2	SIGE4	S指令齿轮编号错误 第4主轴
X19A3	SOVE4	S指令最大·最小超限 第4主轴
X19A4	SNGE4	没有S指令选择齿轮 第4主轴
X19A5	GR14	主轴齿轮换挡指令1 第4主轴
X19A6	GR24	主轴齿轮换挡指令2 第4主轴
X19A7		(必须为“0”) 第4主轴
X19A8	ORA204	主轴第2就位 第4主轴
X19A9	CDO4	电流检测 第4主轴
X19AA	VRO4	速度检测 第4主轴
X19AB	FLO4	主轴报警中 第4主轴
X19AC	ZSO4	零速 第4主轴
X19AD	USO4	主轴速度到达 第4主轴

III PLC元件
bit型输入信号 (CNC->PLC)

番号	略称	名称
X19AE	ORA04	主轴就位 第4主轴
X19AF	LCSA4	L线圈选择中 第4主轴
X19B0	SMA4	主轴准备就绪 第4主轴
X19B1	SSA4	主轴伺服接通 第4主轴
X19B2	SENG4	主轴紧急停止中 第4主轴
X19B3	SSRN4	主轴正转中 第4主轴
X19B4	SSRI4	主轴反转中 第4主轴
X19B5	SZPH4	Z相通过 第4主轴
X19B6	SIMP4	位置环就位 第4主轴
X19B7	STLQ4	主轴扭矩限制中 第4主轴
X19B8	M1SEL4	电机1选择中 第4主轴
X19B9	M2SEL4	电机2选择中 第4主轴
X19BD	SD24	速度检测2 第4主轴
X19BE	MCSA4	M线圈选择中 第4主轴
X19BF		分度定位完成 第4主轴
X19C0	ENB4	主轴有效 第4主轴
X19C7		主轴同期速度检测 第4主轴 ▲
X19C8	SPSYN14	主轴同期控制中 第4主轴
X19C9	FSPRV4	主轴转速同期完成 第4主轴
X19CA	FSPPH4	主轴相位同期完成 第4主轴
X19CB	SPSYN24	主轴同期控制中2 第4主轴
X19CC	SPCMP4	确认卡盘关闭 第4主轴
X19CE	SPSYN3	刀具主轴同期Ⅱ中 第4主轴
X19D3	PHOVR4	滚齿轴延迟过大 第4主轴
X19D5	EXOFN4	主轴保持力增强中 第4主轴
X19D6	SPOFFA4	主轴取出中 第4主轴
X1A02	SIGE5	S指令齿轮编号错误 第5主轴
X1A03	SOVE5	S指令最大・最小超限 第5主轴
X1A04	SNGE5	没有S指令选择齿轮 第5主轴
X1A05	GR15	主轴齿轮换挡指令1 第5主轴
X1A06	GR25	主轴齿轮换挡指令2 第5主轴
X1A08	ORA205	主轴第2就位 第5主轴
X1A09	CDO5	电流检测 第5主轴
X1A0A	VRO5	速度检测 第5主轴
X1A0B	FLO5	主轴报警中 第5主轴
X1A0C	ZSO5	零速 第5主轴
X1A0D	USO5	主轴速度到达 第5主轴
X1A0E	ORA05	主轴就位 第5主轴
X1A0F	LCSA5	L线圈选择中 第5主轴
X1A10	SMA5	主轴准备就绪 第5主轴
X1A12	SENG5	主轴紧急停止中 第5主轴
X1A13	SSRN5	主轴正转中 第5主轴
X1A14	SSRI5	主轴反转中 第5主轴
X1A15	SZPH5	Z相通过 第5主轴
X1A16	SIMP5	位置环就位 第5主轴
X1A17	STLQ5	主轴扭矩限制中 第5主轴
X1A18	M1SEL5	电机1选择中 第5主轴
X1A19	M2SEL5	电机2选择中 第5主轴
X1A1D	SD25	速度检测2 第5主轴
X1A1E	MCSA5	M线圈选择中 第5主轴
X1A1F		分度定位完成 第5主轴
X1A20	ENB5	主轴有效 第5主轴
X1A27		主轴同期速度检测 第5主轴 ▲
X1A28	SPSYN15	主轴同期控制中 第5主轴
X1A29	FSPRV5	主轴转速同期完成 第5主轴
X1A2A	FSPPH5	主轴相位同期完成 第5主轴
X1A2B	SPSYN25	主轴同期控制中2 第5主轴
X1A2C	SPCMP5	确认卡盘关闭 第5主轴
X1A2E	SPSYN35	刀具主轴同期Ⅱ中 第5主轴
X1A33	PHOVR5	滚齿轴延迟过大 第5主轴
X1A35	EXOFN5	主轴保持力增强中 第5主轴
X1A36	SPOFFA5	主轴取出中 第5主轴
X1A62	SIGE6	S指令齿轮编号错误 第6主轴
X1A63	SOVE6	S指令最大・最小超限 第6主轴
X1A64	SNGE6	没有S指令选择齿轮 第6主轴
X1A65	GR16	主轴齿轮换挡指令1 第6主轴
X1A66	GR26	主轴齿轮换挡指令2 第6主轴
X1A68	ORA206	主轴第2就位 第6主轴
X1A69	CDO6	电流检测 第6主轴
X1A6A	VRO6	速度检测 第6主轴
X1A6B	FLO6	主轴报警中 第6主轴
X1A6C	ZSO6	零速 第6主轴
X1A6D	USO6	主轴速度到达 第6主轴
X1A6E	ORA06	主轴就位 第6主轴
X1A6F	LCSA6	L线圈选择中 第6主轴
X1A70	SMA6	主轴准备就绪 第6主轴
X1A72	SENG6	主轴紧急停止中 第6主轴
X1A73	SSRN6	主轴正转中 第6主轴
X1A74	SSRI6	主轴反转中 第6主轴
X1A75	SZPH6	Z相通过 第6主轴

III PLC元件
bit型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
X1A76	SIMP6	位置环就位 第6主轴
X1A77	STLQ6	主轴扭矩限制中 第6主轴
X1A78	M1SEL6	电机1选择中 第6主轴
X1A79	M2SEL6	电机2选择中 第6主轴
X1A7D	SD26	速度检测2 第6主轴
X1A7E	MCSA6	M线圈选择中 第6主轴
X1A7F		分度定位完成 第6主轴
X1A80	ENB6	主轴有效 第6主轴
X1A87		主轴同期速度检测 第6主轴 ▲
X1A88	SPSYN16	主轴同期控制中 第6主轴
X1A89	FSPRV6	主轴转速同期完成 第6主轴
X1A8A	FSPPH6	主轴相位同期完成 第6主轴
X1A8B	SPSYN26	主轴同期控制中2 第6主轴
X1A8C	SPCMP6	确认卡盘关闭 第6主轴
X1A8E	SPSYN36	刀具主轴同期Ⅱ中 第6主轴
X1A93	PHOVR6	滚齿轴延迟过大 第6主轴
X1A95	EXOFN6	主轴保持力增强中 第6主轴
X1A96	SPOFFA6	主轴取出中 第6主轴
X1CD0		手持终端 键1
X1CD1		手持终端 键2
X1CD2		手持终端 键3
X1CD3		手持终端 键4
X1CD4		手持终端 键5
X1CD5		手持终端 键6
X1CD6		手持终端 键7
X1CD7		手持终端 键8
X1CD8		手持终端 键9
X1CD9		手持终端 键10
X1CDA		手持终端 键11
X1CDB		手持终端 键12
X1CDC		手持终端 键13
X1CDD		手持终端 键14
X1CDE		手持终端 键15
X1CDF		手持终端 键16
X1CE0		手持终端 键17
X1CE1		手持终端 键18
X1CE2		手持终端 键19
X1CE3		手持终端 键20
X1CE4		手持终端 键21
X1CE5		手持终端 键22
X1CE6		手持终端 键23
X1CE7		手持终端 键24
X1CE8		手持终端 键25
X1CE9		手持终端 键26
X1CEA		手持终端 键27
X1CEB		手持终端 键28
X1CEC		手持终端 键29
X1CED		手持终端 键30
X1CEE		手持终端 键31
X1CEF		手持终端 键32
X1CF0		手持终端 键33
X1CF1		手持终端 键34
X1CF2		手持终端 键35
X1CF3		手持终端 键36
X1CF4		手持终端 键37
X1CF5		手持终端 键38
X1CF6		手持终端 键39
X1CF7		手持终端 键40
X1CF8		手持终端 键41
X1CF9		手持终端 键42
X1CFA		手持终端 键43
X1CFB		手持终端 键44
X1CFC		手持终端 键45
X1D00	PSW11	位置开关1 第1系统
X1D01	PSW21	位置开关2 第1系统
X1D02	PSW31	位置开关3 第1系统
X1D03	PSW41	位置开关4 第1系统
X1D04	PSW51	位置开关5 第1系统
X1D05	PSW61	位置开关6 第1系统
X1D06	PSW71	位置开关7 第1系统
X1D07	PSW81	位置开关8 第1系统
X1D08	PSW91	位置开关9 第1系统
X1D09	PSW101	位置开关10 第1系统
X1D0A	PSW111	位置开关11 第1系统
X1D0B	PSW121	位置开关12 第1系统
X1D0C	PSW131	位置开关13 第1系统
X1D0D	PSW141	位置开关14 第1系统
X1D0E	PSW151	位置开关15 第1系统
X1D0F	PSW161	位置开关16 第1系统
X1D10	PSW171	位置开关17 第1系统

III PLC元件
bit型输入信号 (CNC->PLC)

番号	略称	名称
X1D11	PSW181	位置开关18 第1系统
X1D12	PSW191	位置开关19 第1系统
X1D13	PSW201	位置开关20 第1系统
X1D14	PSW211	位置开关21 第1系统
X1D15	PSW221	位置开关22 第1系统
X1D16	PSW231	位置开关23 第1系统
X1D17	PSW241	位置开关24 第1系统
X1D20	PSW12	位置开关1 第2系统
X1D21	PSW22	位置开关2 第2系统
X1D22	PSW32	位置开关3 第2系统
X1D23	PSW42	位置开关4 第2系统
X1D24	PSW52	位置开关5 第2系统
X1D25	PSW62	位置开关6 第2系统
X1D26	PSW72	位置开关7 第2系统
X1D27	PSW82	位置开关8 第2系统
X1D28	PSW92	位置开关9 第2系统
X1D29	PSW102	位置开关10 第2系统
X1D2A	PSW112	位置开关11 第2系统
X1D2B	PSW122	位置开关12 第2系统
X1D2C	PSW132	位置开关13 第2系统
X1D2D	PSW142	位置开关14 第2系统
X1D2E	PSW152	位置开关15 第2系统
X1D2F	PSW162	位置开关16 第2系统
X1D30	PSW172	位置开关17 第2系统
X1D31	PSW182	位置开关18 第2系统
X1D32	PSW192	位置开关19 第2系统
X1D33	PSW202	位置开关20 第2系统
X1D34	PSW212	位置开关21 第2系统
X1D35	PSW222	位置开关22 第2系统
X1D36	PSW232	位置开关23 第2系统
X1D37	PSW242	位置开关24 第2系统
X1D40	PSW13	位置开关1 第3系统
X1D41	PSW23	位置开关2 第3系统
X1D42	PSW33	位置开关3 第3系统
X1D43	PSW43	位置开关4 第3系统
X1D44	PSW53	位置开关5 第3系统
X1D45	PSW63	位置开关6 第3系统
X1D46	PSW73	位置开关7 第3系统
X1D47	PSW83	位置开关8 第3系统
X1D48	PSW93	位置开关9 第3系统
X1D49	PSW103	位置开关10 第3系统
X1D4A	PSW113	位置开关11 第3系统
X1D4B	PSW123	位置开关12 第3系统
X1D4C	PSW133	位置开关13 第3系统
X1D4D	PSW143	位置开关14 第3系统
X1D4E	PSW153	位置开关15 第3系统
X1D4F	PSW163	位置开关16 第3系统
X1D50	PSW173	位置开关17 第3系统
X1D51	PSW183	位置开关18 第3系统
X1D52	PSW193	位置开关19 第3系统
X1D53	PSW203	位置开关20 第3系统
X1D54	PSW213	位置开关21 第3系统
X1D55	PSW223	位置开关22 第3系统
X1D56	PSW233	位置开关23 第3系统
X1D57	PSW243	位置开关24 第3系统
X1D60	PSW14	位置开关1 第4系统
X1D61	PSW24	位置开关2 第4系统
X1D62	PSW34	位置开关3 第4系统
X1D63	PSW44	位置开关4 第4系统
X1D64	PSW54	位置开关5 第4系统
X1D65	PSW64	位置开关6 第4系统
X1D66	PSW74	位置开关7 第4系统
X1D67	PSW84	位置开关8 第4系统
X1D68	PSW94	位置开关9 第4系统
X1D69	PSW104	位置开关10 第4系统
X1D6A	PSW114	位置开关11 第4系统
X1D6B	PSW124	位置开关12 第4系统
X1D6C	PSW134	位置开关13 第4系统
X1D6D	PSW144	位置开关14 第4系统
X1D6E	PSW154	位置开关15 第4系统
X1D6F	PSW164	位置开关16 第4系统
X1D70	PSW174	位置开关17 第4系统
X1D71	PSW184	位置开关18 第4系统
X1D72	PSW194	位置开关19 第4系统
X1D73	PSW204	位置开关20 第4系统
X1D74	PSW214	位置开关21 第4系统
X1D75	PSW224	位置开关22 第4系统
X1D76	PSW234	位置开关23 第4系统
X1D77	PSW244	位置开关24 第4系统

2. 数据型输入信号 (CNC→PLC)

(注) 信号名称中带“▲”的信号表示对应特定厂家。

番号	略称	名称
R0	AI1	模拟输入1
R1	AI2	模拟输入2
R2	AI3	模拟输入3
R3	AI4	模拟输入4
R4	AI5	模拟输入5
R5	AI6	模拟输入6
R6	AI7	模拟输入7
R7	AI8	模拟输入8
R8		KEY IN 1
R9		(所有KEY)
R11		时间信息 年・月
R12		时间信息 日・小时
R13		时间信息 分・秒
R16		CNC软件版本号A
R17		CNC软件版本号B
R18		CNC软件版本号C1
R19		CNC软件版本号C2
R25		高速内置PLC处理时间
R26		刀架干涉检查状态
R27		干扰物报警信息
R30		远程程序输入错误信息 ▲
R31		诊断数据输出
R37		PLC窗口 参数错误状态
R38		ASYN错误: 例外发生步号(L) ▲
R39		ASYN错误: 例外发生步号(H) ▲
R40		ASYN错误: 例外发生R寄存器编号 ▲
R56		电池电压过低原因
R57		温度上升错误原因
R58		5V/24V异常原因
R59		控制单元内温度2
R60		控制单元内温度
R62		工具ID通信错误信息 ▲
R68		PLC主扫描时间
R69		紧急停止原因
R70		DIO卡信息
R72		滚珠丝杠热变位补偿 补偿量 第1轴
R73		滚珠丝杠热变位补偿 补偿量 第2轴
R74		滚珠丝杠热变位补偿 补偿量 第3轴
R75		滚珠丝杠热变位补偿 补偿量 第4轴
R83		Modbus/RTU 接收数据包监控 ▲
R84		Modbus/RTU 通信异常监控 ▲
R85		模态任务数据更新周期
R90		Modbus/TCP 连接要求监控 ▲
R91		Modbus/TCP 连接数监控 ▲
R92		Modbus/TCP 接收数据包监控 ▲
R93		Modbus/TCP 通信异常监控 ▲
R94		Modbus协议 错误数据包监控 ▲
R96	SMODEN	速度监视可门打开
R97	SODIO	安全监视输入输出信号状态
R98	SOPFN	多段速度监视 选择速度输出 ▲
R168		PLC轴报警警告编号 第1轴
R169		PLC轴报警警告编号 第2轴
R170		PLC轴报警警告编号 第3轴
R171		PLC轴报警警告编号 第4轴
R172		PLC轴报警警告编号 第5轴
R173		PLC轴报警警告编号 第6轴
R210		显示画面编号
R500		外部搜索状态 第1系统
R504		M代码数据1 (L) 第1系统
R505		M代码数据1 (H) 第1系统
R506		M代码数据2 (L) 第1系统
R507		M代码数据2 (H) 第1系统
R508		M代码数据3 (L) 第1系统
R509		M代码数据3 (H) 第1系统
R510		M代码数据4 (L) 第1系统
R511		M代码数据4 (H) 第1系统
R512		S代码数据1 (L) 第1系统
R513		S代码数据1 (H) 第1系统
R514		S代码数据2 (L) 第1系统
R515		S代码数据2 (H) 第1系统
R516		S代码数据3 (L) 第1系统
R517		S代码数据3 (H) 第1系统

III PLC元件
数据型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
R518		S代码数据4 (L) 第1系统
R519		S代码数据4 (H) 第1系统
R536		T代码数据1 (L) 第1系统
R537		T代码数据1 (H) 第1系统
R538		T代码数据2 (L) 第1系统
R539		T代码数据2 (H) 第1系统
R540		T代码数据3 (L) 第1系统
R541		T代码数据3 (H) 第1系统
R542		T代码数据4 (L) 第1系统
R543		T代码数据4 (H) 第1系统
R544		第2辅助功能数据1 (L) 第1系统
R545		第2辅助功能数据1 (H) 第1系统
R546		第2辅助功能数据2 (L) 第1系统
R547		第2辅助功能数据2 (H) 第1系统
R548		第2辅助功能数据3 (L) 第1系统
R549		第2辅助功能数据3 (H) 第1系统
R550		第2辅助功能数据4 (L) 第1系统
R551		第2辅助功能数据4 (H) 第1系统
R554		振荡错误编号 第1系统
R555		手动计测状态 第1系统
R564		负载监视警告轴 第1系统 ▲
R565		负载监视报警轴 第1系统 ▲
R566		负载监视数据报警信息 第1系统 ▲
R567		寿命管理中组 第1系统
R571		自适应控制 倍率 第1系统 ▲
R572		CNC完成待机状态 第1系统
R573		(空) 第1系统
R574		初始设定中 第1系统
R575		初始设定未完成 第1系统
R576		原点调整量参数设定完成 第1系统
R578		测量刀尖点编号 第1系统 ▲
R580		参考点附近(各参考点) 1~4轴 第1系统
R581		参考点附近(各参考点) 5~8轴 第1系统
R582		机外对刀装置接触 第1系统
R583		机外对刀装置互锁中 第1系统
R584		区域信号X轴 ON/OFF 第1系统 ▲
R585		区域信号Z 轴 ON/OFF 第1系统 ▲
R586		区域信号X轴(-) ON/OFF 第1系统 ▲
R587		区域信号Z 轴(-) ON/OFF 第1系统 ▲
R588		间隔时间(ms) (L) 第1系统
R589		间隔时间(ms) (H) 第1系统
R590		间隔时间(min) (L) 第1系统
R591		间隔时间(min) (H) 第1系统
R596		负载监视状态(1) 第1系统 ▲
R597		负载监视状态(2) 第1系统 ▲
R598		负载监视状态(3) 第1系统 ▲
R599		负载监视状态(4) 第1系统 ▲
R600		负载监视状态(5) 第1系统 ▲
R601		负载监视状态(6) 第1系统 ▲
R602		负载监视状态(7) 第1系统 ▲
R603		负载监视状态(8) 第1系统 ▲
R604		负载监视状态(9) 第1系统 ▲
R605		负载监视状态(10) 第1系统 ▲
R606		工件加工数当前值 (L) 第1系统
R607		工件加工数当前值 (H) 第1系统
R628		刀具寿命使用数据 (L) 第1系统
R629		刀具寿命使用数据 (H) 第1系统
R630		刀具寿命管理注册个数 第1系统
R636		手动圆弧进给中当前位置X 第1系统 A
R637		手动圆弧进给中当前位置X 第1系统 B
R638		手动圆弧进给中当前位置X 第1系统 C
R639		手动圆弧进给中当前位置X 第1系统 D
R640		手动圆弧进给中当前位置Y 第1系统 A
R641		手动圆弧进给中当前位置Y 第1系统 B
R642		手动圆弧进给中当前位置Y 第1系统 C
R643		手动圆弧进给中当前位置Y 第1系统 D
R646		加工模式状态 第1系统 ▲
R652	TLMSLNO11	传感器ON时刀长补偿编号 (BCD输出) 第1系统 ▲
R653	TLMSWNO11	传感器ON时刀具磨损补偿编号 (BCD输出) 第1系统 ▲
R654	TLMSLNO21	补偿数据更新时刀长补偿编号 (BCD输出) 第1系统 ▲
R655	TLMSWNO21	补偿数据更行时刀具磨损编号 (BCD输出) 第1系统 ▲
R659		外部机械坐标:编号输入方式补偿有效轴 第1系统 ▲
R660	RSWRK1	R-Navi:选择中工件编号 第1系统
R661	RSSRF1	R-Navi:选择中加工面编号 第1系统
R684		特定用户专用 NC状态1 第1系统 ▲
R688		特定用户专用 手动跳跳跳跳移动轴 第1系统 ▲
R689		特定用户专用 手动跳跳跳跳移动方向 第1系统 ▲
R690		特定用户专用 错误/警告内容 第1系统 ▲
R700		外部搜索状态 第2系统
R704		M代码数据1 (L) 第2系统

III PLC元件
数据类型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
R705		M代码数据1 (H) 第2系统
R706		M代码数据2 (L) 第2系统
R707		M代码数据2 (H) 第2系统
R708		M代码数据3 (L) 第2系统
R709		M代码数据3 (H) 第2系统
R710		M代码数据4 (L) 第2系统
R711		M代码数据4 (H) 第2系统
R712		S代码数据1 (L) 第2系统
R713		S代码数据1 (H) 第2系统
R714		S代码数据2 (L) 第2系统
R715		S代码数据2 (H) 第2系统
R716		S代码数据3 (L) 第2系统
R717		S代码数据3 (H) 第2系统
R718		S代码数据4 (L) 第2系统
R719		S代码数据4 (H) 第2系统
R736		T代码数据1 (L) 第2系统
R737		T代码数据1 (H) 第2系统
R738		T代码数据2 (L) 第2系统
R739		T代码数据2 (H) 第2系统
R740		T代码数据3 (L) 第2系统
R741		T代码数据3 (H) 第2系统
R742		T代码数据4 (L) 第2系统
R743		T代码数据4 (H) 第2系统
R744		第2辅助功能数据1 (L) 第2系统
R745		第2辅助功能数据1 (H) 第2系统
R746		第2辅助功能数据2 (L) 第2系统
R747		第2辅助功能数据2 (H) 第2系统
R748		第2辅助功能数据3 (L) 第2系统
R749		第2辅助功能数据3 (H) 第2系统
R750		第2辅助功能数据4 (L) 第2系统
R751		第2辅助功能数据4 (H) 第2系统
R754		振荡错误编号 第2系统
R755		手动计测状态 第2系统
R764		负载监视警告轴 第2系统 ▲
R765		负载监视报警轴 第2系统 ▲
R766		负载监视数据报警信息 第2系统 ▲
R767		寿命管理中组 第2系统
R771		自适应控制 倍率 第2系统 ▲
R772		CNC完成待机状态 第2系统
R773		(空) 第2系统
R774		初始设定中 第2系统
R775		初始设定未完成 第2系统
R776		原点调整量参数设定完成 第2系统
R778		测量刀尖点编号 第2系统 ▲
R780		参考点附近(各参考点) 1~4轴 第2系统
R781		参考点附近(各参考点) 5~8轴 第2系统
R782		机外对刀装置接触 第2系统
R783		机外对刀装置互锁中 第2系统
R784		区域信号X轴 ON/OFF 第2系统 ▲
R785		区域信号Z 轴 ON/OFF 第2系统 ▲
R786		区域信号X轴(-) ON/OFF 第2系统 ▲
R787		区域信号Z 轴(-) ON/OFF 第2系统 ▲
R788		间隔时间(ms) (L) 第2系统
R789		间隔时间(ms) (H) 第2系统
R790		间隔时间(min) (L) 第2系统
R791		间隔时间(min) (H) 第2系统
R796		负载监视状态(1) 第2系统 ▲
R797		负载监视状态(2) 第2系统 ▲
R798		负载监视状态(3) 第2系统 ▲
R799		负载监视状态(4) 第2系统 ▲
R800		负载监视状态(5) 第2系统 ▲
R801		负载监视状态(6) 第2系统 ▲
R802		负载监视状态(7) 第2系统 ▲
R803		负载监视状态(8) 第2系统 ▲
R804		负载监视状态(9) 第2系统 ▲
R805		负载监视状态(10) 第2系统 ▲
R806		工件加工数当前值 (L) 第2系统
R807		工件加工数当前值 (H) 第2系统
R828		刀具寿命使用数据 (L) 第2系统
R829		刀具寿命使用数据 (H) 第2系统
R830		刀具寿命管理注册个数 第2系统
R836		手动圆弧进给中当前位置X 第2系统 A
R837		手动圆弧进给中当前位置X 第2系统 B
R838		手动圆弧进给中当前位置X 第2系统 C
R839		手动圆弧进给中当前位置X 第2系统 D
R840		手动圆弧进给中当前位置Y 第2系统 A
R841		手动圆弧进给中当前位置Y 第2系统 B
R842		手动圆弧进给中当前位置Y 第2系统 C
R843		手动圆弧进给中当前位置Y 第2系统 D
R846		加工模式状态 第2系统 ▲

III PLC元件
数据型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
R852	TLMSLNO12	传感器ON时刀长补偿编号 (BCD输出) 第2系统 ▲
R853	TLMSWNO12	传感器ON时刀具磨损补偿编号 (BCD输出) 第2系统 ▲
R854	TLMSLNO22	补偿数据更新时刀长补偿编号 (BCD输出) 第2系统 ▲
R855	TLMSWNO22	补偿数据更行时刀具磨损编号 (BCD输出) 第2系统 ▲
R859		外部机械坐标: 编号输入方式补偿有效轴 第2系统 ▲
R860	RSWRK2	R-Navi: 选择中工件编号 第2系统
R861	RSSRF2	R-Navi: 选择中加工面编号 第2系统
R884		特定用户专用 NC状态1 第2系统 ▲
R888		特定用户专用 手动跳跃跳跃移动轴 第2系统 ▲
R889		特定用户专用 手动跳跃跳跃移动方向 第2系统 ▲
R890		特定用户专用 错误/警告内容 第2系统 ▲
R900		外部搜索状态 第3系统
R904		M代码数据1 (L) 第3系统
R905		M代码数据1 (H) 第3系统
R906		M代码数据2 (L) 第3系统
R907		M代码数据2 (H) 第3系统
R908		M代码数据3 (L) 第3系统
R909		M代码数据3 (H) 第3系统
R910		M代码数据4 (L) 第3系统
R911		M代码数据4 (H) 第3系统
R912		S代码数据1 (L) 第3系统
R913		S代码数据1 (H) 第3系统
R914		S代码数据2 (L) 第3系统
R915		S代码数据2 (H) 第3系统
R916		S代码数据3 (L) 第3系统
R917		S代码数据3 (H) 第3系统
R918		S代码数据4 (L) 第3系统
R919		S代码数据4 (H) 第3系统
R936		T代码数据1 (L) 第3系统
R937		T代码数据1 (H) 第3系统
R938		T代码数据2 (L) 第3系统
R939		T代码数据2 (H) 第3系统
R940		T代码数据3 (L) 第3系统
R941		T代码数据3 (H) 第3系统
R942		T代码数据4 (L) 第3系统
R943		T代码数据4 (H) 第3系统
R944		第2辅助功能数据1 (L) 第3系统
R945		第2辅助功能数据1 (H) 第3系统
R946		第2辅助功能数据2 (L) 第3系统
R947		第2辅助功能数据2 (H) 第3系统
R948		第2辅助功能数据3 (L) 第3系统
R949		第2辅助功能数据3 (H) 第3系统
R950		第2辅助功能数据4 (L) 第3系统
R951		第2辅助功能数据4 (H) 第3系统
R954		振荡错误编号 第3系统
R955		手动计测状态 第3系统
R964		负载监视警告轴 第3系统 ▲
R965		负载监视报警轴 第3系统 ▲
R966		负载监视数据报警信息 第3系统 ▲
R967		寿命管理中组 第3系统
R971		自适应控制 倍率 第3系统 ▲
R972		CNC完成待机状态 第3系统
R973		(空) 第3系统
R974		初始设定中 第3系统
R975		初始设定未完成 第3系统
R976		原点调整量参数设定完成 第3系统
R978		测量刀尖点编号 第3系统 ▲
R980		参考点附近 (各参考点) 1~4轴 第3系统
R981		参考点附近 (各参考点) 5~8轴 第3系统
R982		机外对刀装置接触 第3系统
R983		机外对刀装置互锁中 第3系统
R984		区域信号X轴 ON/OFF 第3系统 ▲
R985		区域信号Z 轴 ON/OFF 第3系统 ▲
R986		区域信号X轴(-) ON/OFF 第3系统 ▲
R987		区域信号Z 轴(-) ON/OFF 第3系统 ▲
R988		间隔时间(ms) (L) 第3系统
R989		间隔时间(ms) (H) 第3系统
R990		间隔时间(min) (L) 第3系统
R991		间隔时间(min) (H) 第3系统
R996		负载监视状态(1) 第3系统 ▲
R997		负载监视状态(2) 第3系统 ▲
R998		负载监视状态(3) 第3系统 ▲
R999		负载监视状态(4) 第3系统 ▲
R1000		负载监视状态(5) 第3系统 ▲
R1001		负载监视状态(6) 第3系统 ▲
R1002		负载监视状态(7) 第3系统 ▲
R1003		负载监视状态(8) 第3系统 ▲
R1004		负载监视状态(9) 第3系统 ▲
R1005		负载监视状态(10) 第3系统 ▲
R1006		工件加工数当前值 (L) 第3系统

III PLC元件
数据型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
R1007		工件加工数当前值 (H) 第3系统
R1028		刀具寿命使用数据 (L) 第3系统
R1029		刀具寿命使用数据 (H) 第3系统
R1030		刀具寿命管理注册个数 第3系统
R1036		手动圆弧进给中当前位置X 第3系统 A
R1037		手动圆弧进给中当前位置X 第3系统 B
R1038		手动圆弧进给中当前位置X 第3系统 C
R1039		手动圆弧进给中当前位置X 第3系统 D
R1040		手动圆弧进给中当前位置Y 第3系统 A
R1041		手动圆弧进给中当前位置Y 第3系统 B
R1042		手动圆弧进给中当前位置Y 第3系统 C
R1043		手动圆弧进给中当前位置Y 第3系统 D
R1046		加工模式状态 第3系统 ▲
R1052	TLMSLN013	传感器ON时刀长补偿编号 (BCD输出) 第3系统 ▲
R1053	TLMSWNO13	传感器ON时刀具磨损补偿编号 (BCD输出) 第3系统 ▲
R1054	TLMSLN023	补偿数据更新时刀长补偿编号 (BCD输出) 第3系统 ▲
R1055	TLMSWNO23	补偿数据更行时刀具磨损编号 (BCD输出) 第3系统 ▲
R1059		外部机械坐标:编号输入方式补偿有效轴 第3系统 ▲
R1060	RSWRK3	R-Navi:选择中工件编号 第3系统
R1061	RSSRF3	R-Navi:选择中加工面编号 第3系统
R1084		特定用户专用 NC状态1 第3系统 ▲
R1088		特定用户专用 手动跳跃跳跃移动轴 第3系统 ▲
R1089		特定用户专用 手动跳跃跳跃移动方向 第3系统 ▲
R1090		特定用户专用 错误/警告内容 第3系统 ▲
R1100		外部搜索状态 第4系统
R1104		M代码数据1 (L) 第4系统
R1105		M代码数据1 (H) 第4系统
R1106		M代码数据2 (L) 第4系统
R1107		M代码数据2 (H) 第4系统
R1108		M代码数据3 (L) 第4系统
R1109		M代码数据3 (H) 第4系统
R1110		M代码数据4 (L) 第4系统
R1111		M代码数据4 (H) 第4系统
R1112		S代码数据1 (L) 第4系统
R1113		S代码数据1 (H) 第4系统
R1114		S代码数据2 (L) 第4系统
R1115		S代码数据2 (H) 第4系统
R1116		S代码数据3 (L) 第4系统
R1117		S代码数据3 (H) 第4系统
R1118		S代码数据4 (L) 第4系统
R1119		S代码数据4 (H) 第4系统
R1136		T代码数据1 (L) 第4系统
R1137		T代码数据1 (H) 第4系统
R1138		T代码数据2 (L) 第4系统
R1139		T代码数据2 (H) 第4系统
R1140		T代码数据3 (L) 第4系统
R1141		T代码数据3 (H) 第4系统
R1142		T代码数据4 (L) 第4系统
R1143		T代码数据4 (H) 第4系统
R1144		第2辅助功能数据1 (L) 第4系统
R1145		第2辅助功能数据1 (H) 第4系统
R1146		第2辅助功能数据2 (L) 第4系统
R1147		第2辅助功能数据2 (H) 第4系统
R1148		第2辅助功能数据3 (L) 第4系统
R1149		第2辅助功能数据3 (H) 第4系统
R1150		第2辅助功能数据4 (L) 第4系统
R1151		第2辅助功能数据4 (H) 第4系统
R1154		振荡错误编号 第4系统
R1155		手动计测状态 第4系统
R1164		负载监视警告轴 第4系统 ▲
R1165		负载监视报警轴 第4系统 ▲
R1166		负载监视数据报警信息 第4系统 ▲
R1167		寿命管理中组 第4系统
R1171		自适应控制 倍率 第4系统 ▲
R1172		CNC完成待机状态 第4系统
R1173		(空) 第4系统
R1174		初始设定中 第4系统
R1175		初始设定未完成 第4系统
R1176		原点调整量参数设定完成 第4系统
R1178		测量刀尖点编号 第4系统 ▲
R1180		参考点附近 (各参考点) 1~4轴 第4系统
R1181		参考点附近 (各参考点) 5~8轴 第4系统
R1182		机外对刀装置接触 第4系统
R1183		机外对刀装置互锁中 第4系统
R1184		区域信号X轴 ON/OFF 第4系统 ▲
R1185		区域信号Z 轴 ON/OFF 第4系统 ▲
R1186		区域信号X轴 (-) ON/OFF 第4系统 ▲
R1187		区域信号Z 轴 (-) ON/OFF 第4系统 ▲
R1188		间隔时间 (ms) (L) 第4系统
R1189		间隔时间 (ms) (H) 第4系统

III PLC元件
数据型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
R1190		间隔时间(min) (L) 第4系统
R1191		间隔时间(min) (H) 第4系统
R1196		负载监视状态(1) 第4系统 ▲
R1197		负载监视状态(2) 第4系统 ▲
R1198		负载监视状态(3) 第4系统 ▲
R1199		负载监视状态(4) 第4系统 ▲
R1200		负载监视状态(5) 第4系统 ▲
R1201		负载监视状态(6) 第4系统 ▲
R1202		负载监视状态(7) 第4系统 ▲
R1203		负载监视状态(8) 第4系统 ▲
R1204		负载监视状态(9) 第4系统 ▲
R1205		负载监视状态(10) 第4系统 ▲
R1206		工件加工数当前值 (L) 第4系统
R1207		工件加工数当前值 (H) 第4系统
R1228		刀具寿命使用数据 (L) 第4系统
R1229		刀具寿命使用数据 (H) 第4系统
R1230		刀具寿命管理注册个数 第4系统
R1236		手动圆弧进给中当前位置X 第4系统 A
R1237		手动圆弧进给中当前位置X 第4系统 B
R1238		手动圆弧进给中当前位置X 第4系统 C
R1239		手动圆弧进给中当前位置X 第4系统 D
R1240		手动圆弧进给中当前位置Y 第4系统 A
R1241		手动圆弧进给中当前位置Y 第4系统 B
R1242		手动圆弧进给中当前位置Y 第4系统 C
R1243		手动圆弧进给中当前位置Y 第4系统 D
R1246		加工模式状态 第4系统 ▲
R1252	TLMSLNO14	传感器ON时刀长补偿编号 (BCD输出) 第4系统 ▲
R1253	TLMWN014	传感器ON时刀具磨损补偿编号 (BCD输出) 第4系统 ▲
R1254	TLMSLNO24	补偿数据更新时刀长补偿编号 (BCD输出) 第4系统 ▲
R1255	TLMWN024	补偿数据更新时刀具磨损编号 (BCD输出) 第4系统 ▲
R1259		外部机械坐标: 编号输入方式补偿有效轴 第4系统 ▲
R1260	RSWRK4	R-Navi: 选择中工件编号 第4系统
R1261	RSSRF4	R-Navi: 选择中加工面编号 第4系统
R1284		特定用户专用 NC状态1 第4系统 ▲
R1288		特定用户专用 手动跳跃跳跃移动轴 第4系统 ▲
R1289		特定用户专用 手动跳跃跳跃移动方向 第4系统 ▲
R1290		特定用户专用 错误/警告内容 第4系统 ▲
R4500		机械位置 第1轴 第1系统 (L)
R4501		机械位置 第1轴 第1系统 (H)
R4504		机械位置 第2轴 第1系统 (L)
R4505		机械位置 第2轴 第1系统 (H)
R4508		机械位置 第3轴 第1系统 (L)
R4509		机械位置 第3轴 第1系统 (H)
R4512		机械位置 第4轴 第1系统 (L)
R4513		机械位置 第4轴 第1系统 (H)
R4516		机械位置 第5轴 第1系统 (L)
R4517		机械位置 第5轴 第1系统 (H)
R4520		机械位置 第6轴 第1系统 (L)
R4521		机械位置 第6轴 第1系统 (H)
R4524		机械位置 第7轴 第1系统 (L)
R4525		机械位置 第7轴 第1系统 (H)
R4528		机械位置 第8轴 第1系统 (L)
R4529		机械位置 第8轴 第1系统 (H)
R4532		机械位置 第1轴 第2系统 (L)
R4533		机械位置 第1轴 第2系统 (H)
R4536		机械位置 第2轴 第2系统 (L)
R4537		机械位置 第2轴 第2系统 (H)
R4540		机械位置 第3轴 第2系统 (L)
R4541		机械位置 第3轴 第2系统 (H)
R4544		机械位置 第4轴 第2系统 (L)
R4545		机械位置 第4轴 第2系统 (H)
R4548		机械位置 第5轴 第2系统 (L)
R4549		机械位置 第5轴 第2系统 (H)
R4552		机械位置 第6轴 第2系统 (L)
R4553		机械位置 第6轴 第2系统 (H)
R4556		机械位置 第7轴 第2系统 (L)
R4557		机械位置 第7轴 第2系统 (H)
R4560		机械位置 第8轴 第2系统 (L)
R4561		机械位置 第8轴 第2系统 (H)
R4564		机械位置 第1轴 第3系统 (L)
R4565		机械位置 第1轴 第3系统 (H)
R4568		机械位置 第2轴 第3系统 (L)
R4569		机械位置 第2轴 第3系统 (H)
R4572		机械位置 第3轴 第3系统 (L)
R4573		机械位置 第3轴 第3系统 (H)
R4576		机械位置 第4轴 第3系统 (L)
R4577		机械位置 第4轴 第3系统 (H)
R4580		机械位置 第5轴 第3系统 (L)
R4581		机械位置 第5轴 第3系统 (H)
R4584		机械位置 第6轴 第3系统 (L)

III PLC元件
数据型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
R4585		机械位置 第6轴 第3系统 (H)
R4588		机械位置 第7轴 第3系统 (L)
R4589		机械位置 第7轴 第3系统 (H)
R4592		机械位置 第8轴 第3系统 (L)
R4593		机械位置 第8轴 第3系统 (H)
R4596		机械位置 第1轴 第4系统 (L)
R4597		机械位置 第1轴 第4系统 (H)
R4600		机械位置 第2轴 第4系统 (L)
R4601		机械位置 第2轴 第4系统 (H)
R4604		机械位置 第3轴 第4系统 (L)
R4605		机械位置 第3轴 第4系统 (H)
R4608		机械位置 第4轴 第4系统 (L)
R4609		机械位置 第4轴 第4系统 (H)
R4612		机械位置 第5轴 第4系统 (L)
R4613		机械位置 第5轴 第4系统 (H)
R4616		机械位置 第6轴 第4系统 (L)
R4617		机械位置 第6轴 第4系统 (H)
R4620		机械位置 第7轴 第4系统 (L)
R4621		机械位置 第7轴 第4系统 (H)
R4624		机械位置 第8轴 第4系统 (L)
R4625		机械位置 第8轴 第4系统 (H)
R4628		反馈机械位置 第1轴 第1系统 (L)
R4629		反馈机械位置 第1轴 第1系统 (H)
R4632		反馈机械位置 第2轴 第1系统 (L)
R4633		反馈机械位置 第2轴 第1系统 (H)
R4636		反馈机械位置 第3轴 第1系统 (L)
R4637		反馈机械位置 第3轴 第1系统 (H)
R4640		反馈机械位置 第4轴 第1系统 (L)
R4641		反馈机械位置 第4轴 第1系统 (H)
R4644		反馈机械位置 第5轴 第1系统 (L)
R4645		反馈机械位置 第5轴 第1系统 (H)
R4648		反馈机械位置 第6轴 第1系统 (L)
R4649		反馈机械位置 第6轴 第1系统 (H)
R4652		反馈机械位置 第7轴 第1系统 (L)
R4653		反馈机械位置 第7轴 第1系统 (H)
R4656		反馈机械位置 第8轴 第1系统 (L)
R4657		反馈机械位置 第8轴 第1系统 (H)
R4660		反馈机械位置 第1轴 第2系统 (L)
R4661		反馈机械位置 第1轴 第2系统 (H)
R4664		反馈机械位置 第2轴 第2系统 (L)
R4665		反馈机械位置 第2轴 第2系统 (H)
R4668		反馈机械位置 第3轴 第2系统 (L)
R4669		反馈机械位置 第3轴 第2系统 (H)
R4672		反馈机械位置 第4轴 第2系统 (L)
R4673		反馈机械位置 第4轴 第2系统 (H)
R4676		反馈机械位置 第5轴 第2系统 (L)
R4677		反馈机械位置 第5轴 第2系统 (H)
R4680		反馈机械位置 第6轴 第2系统 (L)
R4681		反馈机械位置 第6轴 第2系统 (H)
R4684		反馈机械位置 第7轴 第2系统 (L)
R4685		反馈机械位置 第7轴 第2系统 (H)
R4688		反馈机械位置 第8轴 第2系统 (L)
R4689		反馈机械位置 第8轴 第2系统 (H)
R4692		反馈机械位置 第1轴 第3系统 (L)
R4693		反馈机械位置 第1轴 第3系统 (H)
R4696		反馈机械位置 第2轴 第3系统 (L)
R4697		反馈机械位置 第2轴 第3系统 (H)
R4700		反馈机械位置 第3轴 第3系统 (L)
R4701		反馈机械位置 第3轴 第3系统 (H)
R4704		反馈机械位置 第4轴 第3系统 (L)
R4705		反馈机械位置 第4轴 第3系统 (H)
R4708		反馈机械位置 第5轴 第3系统 (L)
R4709		反馈机械位置 第5轴 第3系统 (H)
R4712		反馈机械位置 第6轴 第3系统 (L)
R4713		反馈机械位置 第6轴 第3系统 (H)
R4716		反馈机械位置 第7轴 第3系统 (L)
R4717		反馈机械位置 第7轴 第3系统 (H)
R4720		反馈机械位置 第8轴 第3系统 (L)
R4721		反馈机械位置 第8轴 第3系统 (H)
R4724		反馈机械位置 第1轴 第4系统 (L)
R4725		反馈机械位置 第1轴 第4系统 (H)
R4728		反馈机械位置 第2轴 第4系统 (L)
R4729		反馈机械位置 第2轴 第4系统 (H)
R4732		反馈机械位置 第3轴 第4系统 (L)
R4733		反馈机械位置 第3轴 第4系统 (H)
R4736		反馈机械位置 第4轴 第4系统 (L)
R4737		反馈机械位置 第4轴 第4系统 (H)
R4740		反馈机械位置 第5轴 第4系统 (L)
R4741		反馈机械位置 第5轴 第4系统 (H)
R4744		反馈机械位置 第6轴 第4系统 (L)

III PLC元件
数据型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
R4745		反馈机械位置 第6轴 第4系统 (H)
R4748		反馈机械位置 第7轴 第4系统 (L)
R4749		反馈机械位置 第7轴 第4系统 (H)
R4752		反馈机械位置 第8轴 第4系统 (L)
R4753		反馈机械位置 第8轴 第4系统 (H)
R4756		伺服偏差量 第1轴 第1系统 (L)
R4757		伺服偏差量 第1轴 第1系统 (H)
R4758		伺服偏差量 第2轴 第1系统 (L)
R4759		伺服偏差量 第2轴 第1系统 (H)
R4760		伺服偏差量 第3轴 第1系统 (L)
R4761		伺服偏差量 第3轴 第1系统 (H)
R4762		伺服偏差量 第4轴 第1系统 (L)
R4763		伺服偏差量 第4轴 第1系统 (H)
R4764		伺服偏差量 第5轴 第1系统 (L)
R4765		伺服偏差量 第5轴 第1系统 (H)
R4766		伺服偏差量 第6轴 第1系统 (L)
R4767		伺服偏差量 第6轴 第1系统 (H)
R4768		伺服偏差量 第7轴 第1系统 (L)
R4769		伺服偏差量 第7轴 第1系统 (H)
R4770		伺服偏差量 第8轴 第1系统 (L)
R4771		伺服偏差量 第8轴 第1系统 (H)
R4772		伺服偏差量 第1轴 第2系统 (L)
R4773		伺服偏差量 第1轴 第2系统 (H)
R4774		伺服偏差量 第2轴 第2系统 (L)
R4775		伺服偏差量 第2轴 第2系统 (H)
R4776		伺服偏差量 第3轴 第2系统 (L)
R4777		伺服偏差量 第3轴 第2系统 (H)
R4778		伺服偏差量 第4轴 第2系统 (L)
R4779		伺服偏差量 第4轴 第2系统 (H)
R4780		伺服偏差量 第5轴 第2系统 (L)
R4781		伺服偏差量 第5轴 第2系统 (H)
R4782		伺服偏差量 第6轴 第2系统 (L)
R4783		伺服偏差量 第6轴 第2系统 (H)
R4784		伺服偏差量 第7轴 第2系统 (L)
R4785		伺服偏差量 第7轴 第2系统 (H)
R4786		伺服偏差量 第8轴 第2系统 (L)
R4787		伺服偏差量 第8轴 第2系统 (H)
R4788		伺服偏差量 第1轴 第3系统 (L)
R4789		伺服偏差量 第1轴 第3系统 (H)
R4790		伺服偏差量 第2轴 第3系统 (L)
R4791		伺服偏差量 第2轴 第3系统 (H)
R4792		伺服偏差量 第3轴 第3系统 (L)
R4793		伺服偏差量 第3轴 第3系统 (H)
R4794		伺服偏差量 第4轴 第3系统 (L)
R4795		伺服偏差量 第4轴 第3系统 (H)
R4796		伺服偏差量 第5轴 第3系统 (L)
R4797		伺服偏差量 第5轴 第3系统 (H)
R4798		伺服偏差量 第6轴 第3系统 (L)
R4799		伺服偏差量 第6轴 第3系统 (H)
R4800		伺服偏差量 第7轴 第3系统 (L)
R4801		伺服偏差量 第7轴 第3系统 (H)
R4802		伺服偏差量 第8轴 第3系统 (L)
R4803		伺服偏差量 第8轴 第3系统 (H)
R4804		伺服偏差量 第1轴 第4系统 (L)
R4805		伺服偏差量 第1轴 第4系统 (H)
R4806		伺服偏差量 第2轴 第4系统 (L)
R4807		伺服偏差量 第2轴 第4系统 (H)
R4808		伺服偏差量 第3轴 第4系统 (L)
R4809		伺服偏差量 第3轴 第4系统 (H)
R4810		伺服偏差量 第4轴 第4系统 (L)
R4811		伺服偏差量 第4轴 第4系统 (H)
R4812		伺服偏差量 第5轴 第4系统 (L)
R4813		伺服偏差量 第5轴 第4系统 (H)
R4814		伺服偏差量 第6轴 第4系统 (L)
R4815		伺服偏差量 第6轴 第4系统 (H)
R4816		伺服偏差量 第7轴 第4系统 (L)
R4817		伺服偏差量 第7轴 第4系统 (H)
R4818		伺服偏差量 第8轴 第4系统 (L)
R4819		伺服偏差量 第8轴 第4系统 (H)
R4820		电机转速 第1轴 第1系统 (L)
R4821		电机转速 第1轴 第1系统 (H)
R4822		电机转速 第2轴 第1系统 (L)
R4823		电机转速 第2轴 第1系统 (H)
R4824		电机转速 第3轴 第1系统 (L)
R4825		电机转速 第3轴 第1系统 (H)
R4826		电机转速 第4轴 第1系统 (L)
R4827		电机转速 第4轴 第1系统 (H)
R4828		电机转速 第5轴 第1系统 (L)
R4829		电机转速 第5轴 第1系统 (H)
R4830		电机转速 第6轴 第1系统 (L)

III PLC元件
数据型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
R4831		电机转速 第6轴 第1系统 (H)
R4832		电机转速 第7轴 第1系统 (L)
R4833		电机转速 第7轴 第1系统 (H)
R4834		电机转速 第8轴 第1系统 (L)
R4835		电机转速 第8轴 第1系统 (H)
R4836		电机转速 第1轴 第2系统 (L)
R4837		电机转速 第1轴 第2系统 (H)
R4838		电机转速 第2轴 第2系统 (L)
R4839		电机转速 第2轴 第2系统 (H)
R4840		电机转速 第3轴 第2系统 (L)
R4841		电机转速 第3轴 第2系统 (H)
R4842		电机转速 第4轴 第2系统 (L)
R4843		电机转速 第4轴 第2系统 (H)
R4844		电机转速 第5轴 第2系统 (L)
R4845		电机转速 第5轴 第2系统 (H)
R4846		电机转速 第6轴 第2系统 (L)
R4847		电机转速 第6轴 第2系统 (H)
R4848		电机转速 第7轴 第2系统 (L)
R4849		电机转速 第7轴 第2系统 (H)
R4850		电机转速 第8轴 第2系统 (L)
R4851		电机转速 第8轴 第2系统 (H)
R4852		电机转速 第1轴 第3系统 (L)
R4853		电机转速 第1轴 第3系统 (H)
R4854		电机转速 第2轴 第3系统 (L)
R4855		电机转速 第2轴 第3系统 (H)
R4856		电机转速 第3轴 第3系统 (L)
R4857		电机转速 第3轴 第3系统 (H)
R4858		电机转速 第4轴 第3系统 (L)
R4859		电机转速 第4轴 第3系统 (H)
R4860		电机转速 第5轴 第3系统 (L)
R4861		电机转速 第5轴 第3系统 (H)
R4862		电机转速 第6轴 第3系统 (L)
R4863		电机转速 第6轴 第3系统 (H)
R4864		电机转速 第7轴 第3系统 (L)
R4865		电机转速 第7轴 第3系统 (H)
R4866		电机转速 第8轴 第3系统 (L)
R4867		电机转速 第8轴 第3系统 (H)
R4868		电机转速 第1轴 第4系统 (L)
R4869		电机转速 第1轴 第4系统 (H)
R4870		电机转速 第2轴 第4系统 (L)
R4871		电机转速 第2轴 第4系统 (H)
R4872		电机转速 第3轴 第4系统 (L)
R4873		电机转速 第3轴 第4系统 (H)
R4874		电机转速 第4轴 第4系统 (L)
R4875		电机转速 第4轴 第4系统 (H)
R4876		电机转速 第5轴 第4系统 (L)
R4877		电机转速 第5轴 第4系统 (H)
R4878		电机转速 第6轴 第4系统 (L)
R4879		电机转速 第6轴 第4系统 (H)
R4880		电机转速 第7轴 第4系统 (L)
R4881		电机转速 第7轴 第4系统 (H)
R4882		电机转速 第8轴 第4系统 (L)
R4883		电机转速 第8轴 第4系统 (H)
R4884		电机负载电流 第1轴 第1系统 (L)
R4885		电机负载电流 第1轴 第1系统 (H)
R4886		电机负载电流 第2轴 第1系统 (L)
R4887		电机负载电流 第2轴 第1系统 (H)
R4888		电机负载电流 第3轴 第1系统 (L)
R4889		电机负载电流 第3轴 第1系统 (H)
R4890		电机负载电流 第4轴 第1系统 (L)
R4891		电机负载电流 第4轴 第1系统 (H)
R4892		电机负载电流 第5轴 第1系统 (L)
R4893		电机负载电流 第5轴 第1系统 (H)
R4894		电机负载电流 第6轴 第1系统 (L)
R4895		电机负载电流 第6轴 第1系统 (H)
R4896		电机负载电流 第7轴 第1系统 (L)
R4897		电机负载电流 第7轴 第1系统 (H)
R4898		电机负载电流 第8轴 第1系统 (L)
R4899		电机负载电流 第8轴 第1系统 (H)
R4900		电机负载电流 第1轴 第2系统 (L)
R4901		电机负载电流 第1轴 第2系统 (H)
R4902		电机负载电流 第2轴 第2系统 (L)
R4903		电机负载电流 第2轴 第2系统 (H)
R4904		电机负载电流 第3轴 第2系统 (L)
R4905		电机负载电流 第3轴 第2系统 (H)
R4906		电机负载电流 第4轴 第2系统 (L)
R4907		电机负载电流 第4轴 第2系统 (H)
R4908		电机负载电流 第5轴 第2系统 (L)
R4909		电机负载电流 第5轴 第2系统 (H)
R4910		电机负载电流 第6轴 第2系统 (L)

III PLC元件
数据型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
R4911		电机负载电流 第6轴 第2系统 (H)
R4912		电机负载电流 第7轴 第2系统 (L)
R4913		电机负载电流 第7轴 第2系统 (H)
R4914		电机负载电流 第8轴 第2系统 (L)
R4915		电机负载电流 第8轴 第2系统 (H)
R4916		电机负载电流 第1轴 第3系统 (L)
R4917		电机负载电流 第1轴 第3系统 (H)
R4918		电机负载电流 第2轴 第3系统 (L)
R4919		电机负载电流 第2轴 第3系统 (H)
R4920		电机负载电流 第3轴 第3系统 (L)
R4921		电机负载电流 第3轴 第3系统 (H)
R4922		电机负载电流 第4轴 第3系统 (L)
R4923		电机负载电流 第4轴 第3系统 (H)
R4924		电机负载电流 第5轴 第3系统 (L)
R4925		电机负载电流 第5轴 第3系统 (H)
R4926		电机负载电流 第6轴 第3系统 (L)
R4927		电机负载电流 第6轴 第3系统 (H)
R4928		电机负载电流 第7轴 第3系统 (L)
R4929		电机负载电流 第7轴 第3系统 (H)
R4930		电机负载电流 第8轴 第3系统 (L)
R4931		电机负载电流 第8轴 第3系统 (H)
R4932		电机负载电流 第1轴 第4系统 (L)
R4933		电机负载电流 第1轴 第4系统 (H)
R4934		电机负载电流 第2轴 第4系统 (L)
R4935		电机负载电流 第2轴 第4系统 (H)
R4936		电机负载电流 第3轴 第4系统 (L)
R4937		电机负载电流 第3轴 第4系统 (H)
R4938		电机负载电流 第4轴 第4系统 (L)
R4939		电机负载电流 第4轴 第4系统 (H)
R4940		电机负载电流 第5轴 第4系统 (L)
R4941		电机负载电流 第5轴 第4系统 (H)
R4942		电机负载电流 第6轴 第4系统 (L)
R4943		电机负载电流 第6轴 第4系统 (H)
R4944		电机负载电流 第7轴 第4系统 (L)
R4945		电机负载电流 第7轴 第4系统 (H)
R4946		电机负载电流 第8轴 第4系统 (L)
R4947		电机负载电流 第8轴 第4系统 (H)
R4948		跳跃坐标位置 第1轴 第1系统 (L)
R4949		跳跃坐标位置 第1轴 第1系统 (H)
R4952		跳跃坐标位置 第2轴 第1系统 (L)
R4953		跳跃坐标位置 第2轴 第1系统 (H)
R4956		跳跃坐标位置 第3轴 第1系统 (L)
R4957		跳跃坐标位置 第3轴 第1系统 (H)
R4960		跳跃坐标位置 第4轴 第1系统 (L)
R4961		跳跃坐标位置 第4轴 第1系统 (H)
R4964		跳跃坐标位置 第5轴 第1系统 (L)
R4965		跳跃坐标位置 第5轴 第1系统 (H)
R4968		跳跃坐标位置 第6轴 第1系统 (L)
R4969		跳跃坐标位置 第6轴 第1系统 (H)
R4972		跳跃坐标位置 第7轴 第1系统 (L)
R4973		跳跃坐标位置 第7轴 第1系统 (H)
R4976		跳跃坐标位置 第8轴 第1系统 (L)
R4977		跳跃坐标位置 第8轴 第1系统 (H)
R4980		跳跃坐标位置 第1轴 第2系统 (L)
R4981		跳跃坐标位置 第1轴 第2系统 (H)
R4984		跳跃坐标位置 第2轴 第2系统 (L)
R4985		跳跃坐标位置 第2轴 第2系统 (H)
R4988		跳跃坐标位置 第3轴 第2系统 (L)
R4989		跳跃坐标位置 第3轴 第2系统 (H)
R4992		跳跃坐标位置 第4轴 第2系统 (L)
R4993		跳跃坐标位置 第4轴 第2系统 (H)
R4996		跳跃坐标位置 第5轴 第2系统 (L)
R4997		跳跃坐标位置 第5轴 第2系统 (H)
R5000		跳跃坐标位置 第6轴 第2系统 (L)
R5001		跳跃坐标位置 第6轴 第2系统 (H)
R5004		跳跃坐标位置 第7轴 第2系统 (L)
R5005		跳跃坐标位置 第7轴 第2系统 (H)
R5008		跳跃坐标位置 第8轴 第2系统 (L)
R5009		跳跃坐标位置 第8轴 第2系统 (H)
R5012		跳跃坐标位置 第1轴 第3系统 (L)
R5013		跳跃坐标位置 第1轴 第3系统 (H)
R5016		跳跃坐标位置 第2轴 第3系统 (L)
R5017		跳跃坐标位置 第2轴 第3系统 (H)
R5020		跳跃坐标位置 第3轴 第3系统 (L)
R5021		跳跃坐标位置 第3轴 第3系统 (H)
R5024		跳跃坐标位置 第4轴 第3系统 (L)
R5025		跳跃坐标位置 第4轴 第3系统 (H)
R5028		跳跃坐标位置 第5轴 第3系统 (L)
R5029		跳跃坐标位置 第5轴 第3系统 (H)
R5032		跳跃坐标位置 第6轴 第3系统 (L)

III PLC元件
数据型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
R5033		跳跃坐标位置 第6轴 第3系统 (H)
R5036		跳跃坐标位置 第7轴 第3系统 (L)
R5037		跳跃坐标位置 第7轴 第3系统 (H)
R5040		跳跃坐标位置 第8轴 第3系统 (L)
R5041		跳跃坐标位置 第8轴 第3系统 (H)
R5044		跳跃坐标位置 第1轴 第4系统 (L)
R5045		跳跃坐标位置 第1轴 第4系统 (H)
R5048		跳跃坐标位置 第2轴 第4系统 (L)
R5049		跳跃坐标位置 第2轴 第4系统 (H)
R5052		跳跃坐标位置 第3轴 第4系统 (L)
R5053		跳跃坐标位置 第3轴 第4系统 (H)
R5056		跳跃坐标位置 第4轴 第4系统 (L)
R5057		跳跃坐标位置 第4轴 第4系统 (H)
R5060		跳跃坐标位置 第5轴 第4系统 (L)
R5061		跳跃坐标位置 第5轴 第4系统 (H)
R5064		跳跃坐标位置 第6轴 第4系统 (L)
R5065		跳跃坐标位置 第6轴 第4系统 (H)
R5068		跳跃坐标位置 第7轴 第4系统 (L)
R5069		跳跃坐标位置 第7轴 第4系统 (H)
R5072		跳跃坐标位置 第8轴 第4系统 (L)
R5073		跳跃坐标位置 第8轴 第4系统 (H)
R5076		同期误差量 第1, 9, 17, 25 轴 第1系统 (L)
R5077		同期误差量 第1, 9, 17, 25 轴 第1系统 (H)
R5078		同期误差量 第2, 10, 18, 26 轴 第1系统 (L)
R5079		同期误差量 第2, 10, 18, 26 轴 第1系统 (H)
R5080		同期误差量 第3, 11, 19, 27 轴 第1系统 (L)
R5081		同期误差量 第3, 11, 19, 27 轴 第1系统 (H)
R5082		同期误差量 第4, 12, 20, 28 轴 第1系统 (L)
R5083		同期误差量 第4, 12, 20, 28 轴 第1系统 (H)
R5084		同期误差量 第5, 13, 21, 29 轴 第1系统 (L)
R5085		同期误差量 第5, 13, 21, 29 轴 第1系统 (H)
R5086		同期误差量 第6, 14, 22, 30 轴 第1系统 (L)
R5087		同期误差量 第6, 14, 22, 30 轴 第1系统 (H)
R5088		同期误差量 第7, 15, 23, 31 轴 第1系统 (L)
R5089		同期误差量 第7, 15, 23, 31 轴 第1系统 (H)
R5090		同期误差量 第8, 16, 24, 32 轴 第1系统 (L)
R5091		同期误差量 第8, 16, 24, 32 轴 第1系统 (H)
R5092		同期误差量 第1, 9, 17, 25 轴 第2系统 (L)
R5093		同期误差量 第1, 9, 17, 25 轴 第2系统 (H)
R5094		同期误差量 第2, 10, 18, 26 轴 第2系统 (L)
R5095		同期误差量 第2, 10, 18, 26 轴 第2系统 (H)
R5096		同期误差量 第3, 11, 19, 27 轴 第2系统 (L)
R5097		同期误差量 第3, 11, 19, 27 轴 第2系统 (H)
R5098		同期误差量 第4, 12, 20, 28 轴 第2系统 (L)
R5099		同期误差量 第4, 12, 20, 28 轴 第2系统 (H)
R5100		同期误差量 第5, 13, 21, 29 轴 第2系统 (L)
R5101		同期误差量 第5, 13, 21, 29 轴 第2系统 (H)
R5102		同期误差量 第6, 14, 22, 30 轴 第2系统 (L)
R5103		同期误差量 第6, 14, 22, 30 轴 第2系统 (H)
R5104		同期误差量 第7, 15, 23, 31 轴 第2系统 (L)
R5105		同期误差量 第7, 15, 23, 31 轴 第2系统 (H)
R5106		同期误差量 第8, 16, 24, 32 轴 第2系统 (L)
R5107		同期误差量 第8, 16, 24, 32 轴 第2系统 (H)
R5108		同期误差量 第1, 9, 17, 25 轴 第3系统 (L)
R5109		同期误差量 第1, 9, 17, 25 轴 第3系统 (H)
R5110		同期误差量 第2, 10, 18, 26 轴 第3系统 (L)
R5111		同期误差量 第2, 10, 18, 26 轴 第3系统 (H)
R5112		同期误差量 第3, 11, 19, 27 轴 第3系统 (L)
R5113		同期误差量 第3, 11, 19, 27 轴 第3系统 (H)
R5114		同期误差量 第4, 12, 20, 28 轴 第3系统 (L)
R5115		同期误差量 第4, 12, 20, 28 轴 第3系统 (H)
R5116		同期误差量 第5, 13, 21, 29 轴 第3系统 (L)
R5117		同期误差量 第5, 13, 21, 29 轴 第3系统 (H)
R5118		同期误差量 第6, 14, 22, 30 轴 第3系统 (L)
R5119		同期误差量 第6, 14, 22, 30 轴 第3系统 (H)
R5120		同期误差量 第7, 15, 23, 31 轴 第3系统 (L)
R5121		同期误差量 第7, 15, 23, 31 轴 第3系统 (H)
R5122		同期误差量 第8, 16, 24, 32 轴 第3系统 (L)
R5123		同期误差量 第8, 16, 24, 32 轴 第3系统 (H)
R5124		同期误差量 第1, 9, 17, 25 轴 第4系统 (L)
R5125		同期误差量 第1, 9, 17, 25 轴 第4系统 (H)
R5126		同期误差量 第2, 10, 18, 26 轴 第4系统 (L)
R5127		同期误差量 第2, 10, 18, 26 轴 第4系统 (H)
R5128		同期误差量 第3, 11, 19, 27 轴 第4系统 (L)
R5129		同期误差量 第3, 11, 19, 27 轴 第4系统 (H)
R5130		同期误差量 第4, 12, 20, 28 轴 第4系统 (L)
R5131		同期误差量 第4, 12, 20, 28 轴 第4系统 (H)
R5132		同期误差量 第5, 13, 21, 29 轴 第4系统 (L)
R5133		同期误差量 第5, 13, 21, 29 轴 第4系统 (H)
R5134		同期误差量 第6, 14, 22, 30 轴 第4系统 (L)

III PLC元件
数据型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
R5135		同期误差量 第6, 14, 22, 30 轴 第4系统 (H)
R5136		同期误差量 第7, 15, 23, 31 轴 第4系统 (L)
R5137		同期误差量 第7, 15, 23, 31 轴 第4系统 (H)
R5138		同期误差量 第8, 16, 24, 32 轴 第4系统 (L)
R5139		同期误差量 第8, 16, 24, 32 轴 第4系统 (H)
R5140		最适加减速 选择中参数组(轴) 第1轴 第1系统 ▲
R5141		最适加减速 选择中参数组(轴) 第2轴 第1系统 ▲
R5142		最适加减速 选择中参数组(轴) 第3轴 第1系统 ▲
R5143		最适加减速 选择中参数组(轴) 第4轴 第1系统 ▲
R5144		最适加减速 选择中参数组(轴) 第5轴 第1系统 ▲
R5145		最适加减速 选择中参数组(轴) 第6轴 第1系统 ▲
R5146		最适加减速 选择中参数组(轴) 第7轴 第1系统 ▲
R5147		最适加减速 选择中参数组(轴) 第8轴 第1系统 ▲
R5148		最适加减速 选择中参数组(轴) 第1轴 第2系统 ▲
R5149		最适加减速 选择中参数组(轴) 第2轴 第2系统 ▲
R5150		最适加减速 选择中参数组(轴) 第3轴 第2系统 ▲
R5151		最适加减速 选择中参数组(轴) 第4轴 第2系统 ▲
R5152		最适加减速 选择中参数组(轴) 第5轴 第2系统 ▲
R5153		最适加减速 选择中参数组(轴) 第6轴 第2系统 ▲
R5154		最适加减速 选择中参数组(轴) 第7轴 第2系统 ▲
R5155		最适加减速 选择中参数组(轴) 第8轴 第2系统 ▲
R5156		最适加减速 选择中参数组(轴) 第1轴 第3系统 ▲
R5157		最适加减速 选择中参数组(轴) 第2轴 第3系统 ▲
R5158		最适加减速 选择中参数组(轴) 第3轴 第3系统 ▲
R5159		最适加减速 选择中参数组(轴) 第4轴 第3系统 ▲
R5160		最适加减速 选择中参数组(轴) 第5轴 第3系统 ▲
R5161		最适加减速 选择中参数组(轴) 第6轴 第3系统 ▲
R5162		最适加减速 选择中参数组(轴) 第7轴 第3系统 ▲
R5163		最适加减速 选择中参数组(轴) 第8轴 第3系统 ▲
R5164		最适加减速 选择中参数组(轴) 第1轴 第4系统 ▲
R5165		最适加减速 选择中参数组(轴) 第2轴 第4系统 ▲
R5166		最适加减速 选择中参数组(轴) 第3轴 第4系统 ▲
R5167		最适加减速 选择中参数组(轴) 第4轴 第4系统 ▲
R5168		最适加减速 选择中参数组(轴) 第5轴 第4系统 ▲
R5169		最适加减速 选择中参数组(轴) 第6轴 第4系统 ▲
R5170		最适加减速 选择中参数组(轴) 第7轴 第4系统 ▲
R5171		最适加减速 选择中参数组(轴) 第8轴 第4系统 ▲
R5172		切削进给移动量 第1轴 第1系统 A
R5173		切削进给移动量 第1轴 第1系统 B
R5174		切削进给移动量 第1轴 第1系统 C
R5175		切削进给移动量 第1轴 第1系统 D
R5176		切削进给移动量 第2轴 第1系统 A
R5177		切削进给移动量 第2轴 第1系统 B
R5178		切削进给移动量 第2轴 第1系统 C
R5179		切削进给移动量 第2轴 第1系统 D
R5180		切削进给移动量 第3轴 第1系统 A
R5181		切削进给移动量 第3轴 第1系统 B
R5182		切削进给移动量 第3轴 第1系统 C
R5183		切削进给移动量 第3轴 第1系统 D
R5184		切削进给移动量 第4轴 第1系统 A
R5185		切削进给移动量 第4轴 第1系统 B
R5186		切削进给移动量 第4轴 第1系统 C
R5187		切削进给移动量 第4轴 第1系统 D
R5188		切削进给移动量 第5轴 第1系统 A
R5189		切削进给移动量 第5轴 第1系统 B
R5190		切削进给移动量 第5轴 第1系统 C
R5191		切削进给移动量 第5轴 第1系统 D
R5192		切削进给移动量 第6轴 第1系统 A
R5193		切削进给移动量 第6轴 第1系统 B
R5194		切削进给移动量 第6轴 第1系统 C
R5195		切削进给移动量 第6轴 第1系统 D
R5196		切削进给移动量 第7轴 第1系统 A
R5197		切削进给移动量 第7轴 第1系统 B
R5198		切削进给移动量 第7轴 第1系统 C
R5199		切削进给移动量 第7轴 第1系统 D
R5200		切削进给移动量 第8轴 第1系统 A
R5201		切削进给移动量 第8轴 第1系统 B
R5202		切削进给移动量 第8轴 第1系统 C
R5203		切削进给移动量 第8轴 第1系统 D
R5204		切削进给移动量 第1轴 第2系统 A
R5205		切削进给移动量 第1轴 第2系统 B
R5206		切削进给移动量 第1轴 第2系统 C
R5207		切削进给移动量 第1轴 第2系统 D
R5208		切削进给移动量 第2轴 第2系统 A
R5209		切削进给移动量 第2轴 第2系统 B
R5210		切削进给移动量 第2轴 第2系统 C
R5211		切削进给移动量 第2轴 第2系统 D
R5212		切削进给移动量 第3轴 第2系统 A
R5213		切削进给移动量 第3轴 第2系统 B
R5214		切削进给移动量 第3轴 第2系统 C

III PLC元件
数据类型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
R5215	切削进给移动量	第3轴 第2系统 D
R5216	切削进给移动量	第4轴 第2系统 A
R5217	切削进给移动量	第4轴 第2系统 B
R5218	切削进给移动量	第4轴 第2系统 C
R5219	切削进给移动量	第4轴 第2系统 D
R5220	切削进给移动量	第5轴 第2系统 A
R5221	切削进给移动量	第5轴 第2系统 B
R5222	切削进给移动量	第5轴 第2系统 C
R5223	切削进给移动量	第5轴 第2系统 D
R5224	切削进给移动量	第6轴 第2系统 A
R5225	切削进给移动量	第6轴 第2系统 B
R5226	切削进给移动量	第6轴 第2系统 C
R5227	切削进给移动量	第6轴 第2系统 D
R5228	切削进给移动量	第7轴 第2系统 A
R5229	切削进给移动量	第7轴 第2系统 B
R5230	切削进给移动量	第7轴 第2系统 C
R5231	切削进给移动量	第7轴 第2系统 D
R5232	切削进给移动量	第8轴 第2系统 A
R5233	切削进给移动量	第8轴 第2系统 B
R5234	切削进给移动量	第8轴 第2系统 C
R5235	切削进给移动量	第8轴 第2系统 D
R5236	切削进给移动量	第1轴 第3系统 A
R5237	切削进给移动量	第1轴 第3系统 B
R5238	切削进给移动量	第1轴 第3系统 C
R5239	切削进给移动量	第1轴 第3系统 D
R5240	切削进给移动量	第2轴 第3系统 A
R5241	切削进给移动量	第2轴 第3系统 B
R5242	切削进给移动量	第2轴 第3系统 C
R5243	切削进给移动量	第2轴 第3系统 D
R5244	切削进给移动量	第3轴 第3系统 A
R5245	切削进给移动量	第3轴 第3系统 B
R5246	切削进给移动量	第3轴 第3系统 C
R5247	切削进给移动量	第3轴 第3系统 D
R5248	切削进给移动量	第4轴 第3系统 A
R5249	切削进给移动量	第4轴 第3系统 B
R5250	切削进给移动量	第4轴 第3系统 C
R5251	切削进给移动量	第4轴 第3系统 D
R5252	切削进给移动量	第5轴 第3系统 A
R5253	切削进给移动量	第5轴 第3系统 B
R5254	切削进给移动量	第5轴 第3系统 C
R5255	切削进给移动量	第5轴 第3系统 D
R5256	切削进给移动量	第6轴 第3系统 A
R5257	切削进给移动量	第6轴 第3系统 B
R5258	切削进给移动量	第6轴 第3系统 C
R5259	切削进给移动量	第6轴 第3系统 D
R5260	切削进给移动量	第7轴 第3系统 A
R5261	切削进给移动量	第7轴 第3系统 B
R5262	切削进给移动量	第7轴 第3系统 C
R5263	切削进给移动量	第7轴 第3系统 D
R5264	切削进给移动量	第8轴 第3系统 A
R5265	切削进给移动量	第8轴 第3系统 B
R5266	切削进给移动量	第8轴 第3系统 C
R5267	切削进给移动量	第8轴 第3系统 D
R5268	切削进给移动量	第1轴 第4系统 A
R5269	切削进给移动量	第1轴 第4系统 B
R5270	切削进给移动量	第1轴 第4系统 C
R5271	切削进给移动量	第1轴 第4系统 D
R5272	切削进给移动量	第2轴 第4系统 A
R5273	切削进给移动量	第2轴 第4系统 B
R5274	切削进给移动量	第2轴 第4系统 C
R5275	切削进给移动量	第2轴 第4系统 D
R5276	切削进给移动量	第3轴 第4系统 A
R5277	切削进给移动量	第3轴 第4系统 B
R5278	切削进给移动量	第3轴 第4系统 C
R5279	切削进给移动量	第3轴 第4系统 D
R5280	切削进给移动量	第4轴 第4系统 A
R5281	切削进给移动量	第4轴 第4系统 B
R5282	切削进给移动量	第4轴 第4系统 C
R5283	切削进给移动量	第4轴 第4系统 D
R5284	切削进给移动量	第5轴 第4系统 A
R5285	切削进给移动量	第5轴 第4系统 B
R5286	切削进给移动量	第5轴 第4系统 C
R5287	切削进给移动量	第5轴 第4系统 D
R5288	切削进给移动量	第6轴 第4系统 A
R5289	切削进给移动量	第6轴 第4系统 B
R5290	切削进给移动量	第6轴 第4系统 C
R5291	切削进给移动量	第6轴 第4系统 D
R5292	切削进给移动量	第7轴 第4系统 A
R5293	切削进给移动量	第7轴 第4系统 B
R5294	切削进给移动量	第7轴 第4系统 C

III PLC元件
数据类型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
R5295		切削进给移动量 第7轴 第4系统 D
R5296		切削进给移动量 第8轴 第4系统 A
R5297		切削进给移动量 第8轴 第4系统 B
R5298		切削进给移动量 第8轴 第4系统 C
R5299		切削进给移动量 第8轴 第4系统 D
R5332		伺服报警警告编号 第1轴 第1系统
R5333		伺服报警警告编号 第2轴 第1系统
R5334		伺服报警警告编号 第3轴 第1系统
R5335		伺服报警警告编号 第4轴 第1系统
R5336		伺服报警警告编号 第5轴 第1系统
R5337		伺服报警警告编号 第6轴 第1系统
R5338		伺服报警警告编号 第7轴 第1系统
R5339		伺服报警警告编号 第8轴 第1系统
R5340		伺服报警警告编号 第1轴 第2系统
R5341		伺服报警警告编号 第2轴 第2系统
R5342		伺服报警警告编号 第3轴 第2系统
R5343		伺服报警警告编号 第4轴 第2系统
R5344		伺服报警警告编号 第5轴 第2系统
R5345		伺服报警警告编号 第6轴 第2系统
R5346		伺服报警警告编号 第7轴 第2系统
R5347		伺服报警警告编号 第8轴 第2系统
R5348		伺服报警警告编号 第1轴 第3系统
R5349		伺服报警警告编号 第2轴 第3系统
R5350		伺服报警警告编号 第3轴 第3系统
R5351		伺服报警警告编号 第4轴 第3系统
R5352		伺服报警警告编号 第5轴 第3系统
R5353		伺服报警警告编号 第6轴 第3系统
R5354		伺服报警警告编号 第7轴 第3系统
R5355		伺服报警警告编号 第8轴 第3系统
R5356		伺服报警警告编号 第1轴 第4系统
R5357		伺服报警警告编号 第2轴 第4系统
R5358		伺服报警警告编号 第3轴 第4系统
R5359		伺服报警警告编号 第4轴 第4系统
R5360		伺服报警警告编号 第5轴 第4系统
R5361		伺服报警警告编号 第6轴 第4系统
R5362		伺服报警警告编号 第7轴 第4系统
R5363		伺服报警警告编号 第8轴 第4系统
R5364		跳跃坐标位置 第1轴 特征坐标 第1系统 (L) [M]
R5365		跳跃坐标位置 第1轴 特征坐标 第1系统 (H) [M]
R5368		跳跃坐标位置 第2轴 特征坐标 第1系统 (L) [M]
R5369		跳跃坐标位置 第2轴 特征坐标 第1系统 (H) [M]
R5372		跳跃坐标位置 第3轴 特征坐标 第1系统 (L) [M]
R5373		跳跃坐标位置 第3轴 特征坐标 第1系统 (H) [M]
R5376		跳跃坐标位置 第4轴 特征坐标 第1系统 (L) [M]
R5377		跳跃坐标位置 第4轴 特征坐标 第1系统 (H) [M]
R5380		跳跃坐标位置 第5轴 特征坐标 第1系统 (L) [M]
R5381		跳跃坐标位置 第5轴 特征坐标 第1系统 (H) [M]
R5384		跳跃坐标位置 第6轴 特征坐标 第1系统 (L) [M]
R5385		跳跃坐标位置 第6轴 特征坐标 第1系统 (H) [M]
R5388		跳跃坐标位置 第7轴 特征坐标 第1系统 (L) [M]
R5389		跳跃坐标位置 第7轴 特征坐标 第1系统 (H) [M]
R5392		跳跃坐标位置 第8轴 特征坐标 第1系统 (L) [M]
R5393		跳跃坐标位置 第8轴 特征坐标 第1系统 (H) [M]
R5396		跳跃坐标位置 第1轴 特征坐标 第2系统 (L) [M]
R5397		跳跃坐标位置 第1轴 特征坐标 第2系统 (H) [M]
R5400		跳跃坐标位置 第2轴 特征坐标 第2系统 (L) [M]
R5401		跳跃坐标位置 第2轴 特征坐标 第2系统 (H) [M]
R5404		跳跃坐标位置 第3轴 特征坐标 第2系统 (L) [M]
R5405		跳跃坐标位置 第3轴 特征坐标 第2系统 (H) [M]
R5408		跳跃坐标位置 第4轴 特征坐标 第2系统 (L) [M]
R5409		跳跃坐标位置 第4轴 特征坐标 第2系统 (H) [M]
R5412		跳跃坐标位置 第5轴 特征坐标 第2系统 (L) [M]
R5413		跳跃坐标位置 第5轴 特征坐标 第2系统 (H) [M]
R5416		跳跃坐标位置 第6轴 特征坐标 第2系统 (L) [M]
R5417		跳跃坐标位置 第6轴 特征坐标 第2系统 (H) [M]
R5420		跳跃坐标位置 第7轴 特征坐标 第2系统 (L) [M]
R5421		跳跃坐标位置 第7轴 特征坐标 第2系统 (H) [M]
R5424		跳跃坐标位置 第8轴 特征坐标 第2系统 (L) [M]
R5425		跳跃坐标位置 第8轴 特征坐标 第2系统 (H) [M]
R5428		跳跃坐标位置 第1轴 特征坐标 第3系统 (L) [M]
R5429		跳跃坐标位置 第1轴 特征坐标 第3系统 (H) [M]
R5432		跳跃坐标位置 第2轴 特征坐标 第3系统 (L) [M]
R5433		跳跃坐标位置 第2轴 特征坐标 第3系统 (H) [M]
R5436		跳跃坐标位置 第3轴 特征坐标 第3系统 (L) [M]
R5437		跳跃坐标位置 第3轴 特征坐标 第3系统 (H) [M]
R5440		跳跃坐标位置 第4轴 特征坐标 第3系统 (L) [M]
R5441		跳跃坐标位置 第4轴 特征坐标 第3系统 (H) [M]
R5444		跳跃坐标位置 第5轴 特征坐标 第3系统 (L) [M]
R5445		跳跃坐标位置 第5轴 特征坐标 第3系统 (H) [M]
R5448		跳跃坐标位置 第6轴 特征坐标 第3系统 (L) [M]

III PLC元件
数据型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称		
R5449		跳跃坐标位置	第6轴 特征坐标	第3系统 (H) [M]
R5452		跳跃坐标位置	第7轴 特征坐标	第3系统 (L) [M]
R5453		跳跃坐标位置	第7轴 特征坐标	第3系统 (H) [M]
R5456		跳跃坐标位置	第8轴 特征坐标	第3系统 (L) [M]
R5457		跳跃坐标位置	第8轴 特征坐标	第3系统 (H) [M]
R5460		跳跃坐标位置	第1轴 特征坐标	第4系统 (L) [M]
R5461		跳跃坐标位置	第1轴 特征坐标	第4系统 (H) [M]
R5464		跳跃坐标位置	第2轴 特征坐标	第4系统 (L) [M]
R5465		跳跃坐标位置	第2轴 特征坐标	第4系统 (H) [M]
R5468		跳跃坐标位置	第3轴 特征坐标	第4系统 (L) [M]
R5469		跳跃坐标位置	第3轴 特征坐标	第4系统 (H) [M]
R5472		跳跃坐标位置	第4轴 特征坐标	第4系统 (L) [M]
R5473		跳跃坐标位置	第4轴 特征坐标	第4系统 (H) [M]
R5476		跳跃坐标位置	第5轴 特征坐标	第4系统 (L) [M]
R5477		跳跃坐标位置	第5轴 特征坐标	第4系统 (H) [M]
R5480		跳跃坐标位置	第6轴 特征坐标	第4系统 (L) [M]
R5481		跳跃坐标位置	第6轴 特征坐标	第4系统 (H) [M]
R5484		跳跃坐标位置	第7轴 特征坐标	第4系统 (L) [M]
R5485		跳跃坐标位置	第7轴 特征坐标	第4系统 (H) [M]
R5488		跳跃坐标位置	第8轴 特征坐标	第4系统 (L) [M]
R5489		跳跃坐标位置	第8轴 特征坐标	第4系统 (H) [M]
R5492		切削扭矩输出值	第1轴	第1系统 ▲
R5493		切削扭矩输出值	第2轴	第1系统 ▲
R5494		切削扭矩输出值	第3轴	第1系统 ▲
R5495		切削扭矩输出值	第4轴	第1系统 ▲
R5496		切削扭矩输出值	第5轴	第1系统 ▲
R5497		切削扭矩输出值	第6轴	第1系统 ▲
R5498		切削扭矩输出值	第7轴	第1系统 ▲
R5499		切削扭矩输出值	第8轴	第1系统 ▲
R5500		切削扭矩输出值	第1轴	第2系统 ▲
R5501		切削扭矩输出值	第2轴	第2系统 ▲
R5502		切削扭矩输出值	第3轴	第2系统 ▲
R5503		切削扭矩输出值	第4轴	第2系统 ▲
R5504		切削扭矩输出值	第5轴	第2系统 ▲
R5505		切削扭矩输出值	第6轴	第2系统 ▲
R5506		切削扭矩输出值	第7轴	第2系统 ▲
R5507		切削扭矩输出值	第8轴	第2系统 ▲
R5508		切削扭矩输出值	第1轴	第3系统 ▲
R5509		切削扭矩输出值	第2轴	第3系统 ▲
R5510		切削扭矩输出值	第3轴	第3系统 ▲
R5511		切削扭矩输出值	第4轴	第3系统 ▲
R5512		切削扭矩输出值	第5轴	第3系统 ▲
R5513		切削扭矩输出值	第6轴	第3系统 ▲
R5514		切削扭矩输出值	第7轴	第3系统 ▲
R5515		切削扭矩输出值	第8轴	第3系统 ▲
R5516		切削扭矩输出值	第1轴	第4系统 ▲
R5517		切削扭矩输出值	第2轴	第4系统 ▲
R5518		切削扭矩输出值	第3轴	第4系统 ▲
R5519		切削扭矩输出值	第4轴	第4系统 ▲
R5520		切削扭矩输出值	第5轴	第4系统 ▲
R5521		切削扭矩输出值	第6轴	第4系统 ▲
R5522		切削扭矩输出值	第7轴	第4系统 ▲
R5523		切削扭矩输出值	第8轴	第4系统 ▲
R5524		实际加工时间	第1轴	第1系统 ▲
R5525		实际加工时间	第2轴	第1系统 ▲
R5526		实际加工时间	第3轴	第1系统 ▲
R5527		实际加工时间	第4轴	第1系统 ▲
R5528		实际加工时间	第5轴	第1系统 ▲
R5529		实际加工时间	第6轴	第1系统 ▲
R5530		实际加工时间	第7轴	第1系统 ▲
R5531		实际加工时间	第8轴	第1系统 ▲
R5532		实际加工时间	第1轴	第2系统 ▲
R5533		实际加工时间	第2轴	第2系统 ▲
R5534		实际加工时间	第3轴	第2系统 ▲
R5535		实际加工时间	第4轴	第2系统 ▲
R5536		实际加工时间	第5轴	第2系统 ▲
R5537		实际加工时间	第6轴	第2系统 ▲
R5538		实际加工时间	第7轴	第2系统 ▲
R5539		实际加工时间	第8轴	第2系统 ▲
R5540		实际加工时间	第1轴	第3系统 ▲
R5541		实际加工时间	第2轴	第3系统 ▲
R5542		实际加工时间	第3轴	第3系统 ▲
R5543		实际加工时间	第4轴	第3系统 ▲
R5544		实际加工时间	第5轴	第3系统 ▲
R5545		实际加工时间	第6轴	第3系统 ▲
R5546		实际加工时间	第7轴	第3系统 ▲
R5547		实际加工时间	第8轴	第3系统 ▲
R5548		实际加工时间	第1轴	第4系统 ▲
R5549		实际加工时间	第2轴	第4系统 ▲
R5550		实际加工时间	第3轴	第4系统 ▲

III PLC元件
数据类型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
R5551		实际加工时间 第4轴 第4系统 ▲
R5552		实际加工时间 第5轴 第4系统 ▲
R5553		实际加工时间 第6轴 第4系统 ▲
R5554		实际加工时间 第7轴 第4系统 ▲
R5555		实际加工时间 第8轴 第4系统 ▲
R6372		用户宏程序输出#1132 (NC→PLC) (L) 第1系统
R6373		用户宏程序输出#1132 (NC→PLC) (H) 第1系统
R6374		用户宏程序输出#1133 (NC→PLC) (L) 第1系统
R6375		用户宏程序输出#1133 (NC→PLC) (H) 第1系统
R6376		用户宏程序输出#1134 (NC→PLC) (L) 第1系统
R6377		用户宏程序输出#1134 (NC→PLC) (H) 第1系统
R6378		用户宏程序输出#1135 (NC→PLC) (L) 第1系统
R6379		用户宏程序输出#1135 (NC→PLC) (H) 第1系统
R6380		用户宏程序输出#1132 (NC→PLC) (L) 第2系统
R6381		用户宏程序输出#1132 (NC→PLC) (H) 第2系统
R6382		用户宏程序输出#1133 (NC→PLC) (L) 第2系统
R6383		用户宏程序输出#1133 (NC→PLC) (H) 第2系统
R6384		用户宏程序输出#1134 (NC→PLC) (L) 第2系统
R6385		用户宏程序输出#1134 (NC→PLC) (H) 第2系统
R6386		用户宏程序输出#1135 (NC→PLC) (L) 第2系统
R6387		用户宏程序输出#1135 (NC→PLC) (H) 第2系统
R6388		用户宏程序输出#1132 (NC→PLC) (L) 第3系统
R6389		用户宏程序输出#1132 (NC→PLC) (H) 第3系统
R6390		用户宏程序输出#1133 (NC→PLC) (L) 第3系统
R6391		用户宏程序输出#1133 (NC→PLC) (H) 第3系统
R6392		用户宏程序输出#1134 (NC→PLC) (L) 第3系统
R6393		用户宏程序输出#1134 (NC→PLC) (H) 第3系统
R6394		用户宏程序输出#1135 (NC→PLC) (L) 第3系统
R6395		用户宏程序输出#1135 (NC→PLC) (H) 第3系统
R6396		用户宏程序输出#1132 (NC→PLC) (L) 第4系统
R6397		用户宏程序输出#1132 (NC→PLC) (H) 第4系统
R6398		用户宏程序输出#1133 (NC→PLC) (L) 第4系统
R6399		用户宏程序输出#1133 (NC→PLC) (H) 第4系统
R6400		用户宏程序输出#1134 (NC→PLC) (L) 第4系统
R6401		用户宏程序输出#1134 (NC→PLC) (H) 第4系统
R6402		用户宏程序输出#1135 (NC→PLC) (L) 第4系统
R6403		用户宏程序输出#1135 (NC→PLC) (H) 第4系统
R6500		主轴指令转速输入 (L) 第1主轴
R6501		主轴指令转速输入 (H) 第1主轴
R6502		主轴指令最终数据(转速) (L) 第1主轴
R6503		主轴指令最终数据(转速) (H) 第1主轴
R6504		主轴指令最终数据(12bit二进制) (L) 第1主轴
R6505		主轴指令最终数据(12bit二进制) (H) 第1主轴
R6506		主轴实际转速 (L) 第1主轴
R6507		主轴实际转速 (H) 第1主轴
R6514		最适加减速 估算惯性价(主轴) 第1主轴 ▲
R6515		最适加减速 选择中参数组(主轴) 第1主轴 ▲
R6516		主轴同期相位差 / 滚齿轴延迟角度 第1主轴
R6517		主轴同期最大相位差 / 滚齿轴延迟最大角度 第1主轴
R6518		主轴同期相位偏置数据 第1主轴
R6519		主轴同期相位差监视 第1主轴
R6520		主轴同期相位差监视(下限) 第1主轴
R6521		主轴同期相位差监视(上限) 第1主轴
R6522		主轴同期相位差1 第1主轴
R6523		主轴同期相位差2 第1主轴
R6527		主轴实际加工时间 第1主轴 ▲
R6528		主轴切削扭矩矩输出值 第1主轴 ▲
R6529		主轴报警/警告编号 第1主轴
R6532		同期攻丝误差宽度当前值 (L) 第1主轴
R6533		同期攻丝误差宽度当前值 (H) 第1主轴
R6534		同期攻丝误差宽度最大值 (L) 第1主轴
R6535		同期攻丝误差宽度最大值 (H) 第1主轴
R6536		同期攻丝误差角度当前值 (L) 第1主轴
R6537		同期攻丝误差角度当前值 (H) 第1主轴
R6538		同期攻丝误差角度最大值 (L) 第1主轴
R6539		同期攻丝误差角度最大值 (H) 第1主轴
R6550		主轴指令转速输入 (L) 第2主轴
R6551		主轴指令转速输入 (H) 第2主轴
R6552		主轴指令最终数据(转速) (L) 第2主轴
R6553		主轴指令最终数据(转速) (H) 第2主轴
R6554		主轴指令最终数据(12bit二进制) (L) 第2主轴
R6555		主轴指令最终数据(12bit二进制) (H) 第2主轴
R6556		主轴实际转速 (L) 第2主轴
R6557		主轴实际转速 (H) 第2主轴
R6564		最适加减速 估算惯性价(主轴) 第2主轴 ▲
R6565		最适加减速 选择中参数组(主轴) 第2主轴 ▲
R6566		主轴同期相位差 / 滚齿轴延迟角度 第2主轴

III PLC元件
数据型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
R6567		主轴同期最大相位差 / 滚齿轴延迟最大角度 第2主轴
R6568		主轴同期相位偏置数据 第2主轴
R6569		主轴同期相位差监视 第2主轴
R6570		主轴同期相位差监视(下限) 第2主轴
R6571		主轴同期相位差监视(上限) 第2主轴
R6572		主轴同期相位差1 第2主轴
R6573		主轴同期相位差2 第2主轴
R6577		主轴实际加工时间 第2主轴 ▲
R6578		主轴切削扭矩输出值 第2主轴 ▲
R6579		主轴报警/警告编号 第2主轴
R6582		同期攻丝误差宽度当前值 (L) 第2主轴
R6583		同期攻丝误差宽度当前值 (H) 第2主轴
R6584		同期攻丝误差宽度最大值 (L) 第2主轴
R6585		同期攻丝误差宽度最大值 (H) 第2主轴
R6586		同期攻丝误差角度当前值 (L) 第2主轴
R6587		同期攻丝误差角度当前值 (H) 第2主轴
R6588		同期攻丝误差角度最大值 (L) 第2主轴
R6589		同期攻丝误差角度最大值 (H) 第2主轴
R6600		主轴指令转速输入 (L) 第3主轴
R6601		主轴指令转速输入 (H) 第3主轴
R6602		主轴指令最终数据(转速) (L) 第3主轴
R6603		主轴指令最终数据(转速) (H) 第3主轴
R6604		主轴指令最终数据(12bit二进制) (L) 第3主轴
R6605		主轴指令最终数据(12bit二进制) (H) 第3主轴
R6606		主轴实际转速 (L) 第3主轴
R6607		主轴实际转速 (H) 第3主轴
R6614		最适加减速 估算惯性比(主轴) 第3主轴 ▲
R6615		最适加减速 选择中参数组(主轴) 第3主轴 ▲
R6616		主轴同期相位差 / 滚齿轴延迟角度 第3主轴
R6617		主轴同期最大相位差 / 滚齿轴延迟最大角度 第3主轴
R6618		主轴同期相位偏置数据 第3主轴
R6619		主轴同期相位差监视 第3主轴
R6620		主轴同期相位差监视(下限) 第3主轴
R6621		主轴同期相位差监视(上限) 第3主轴
R6622		主轴同期相位差1 第3主轴
R6623		主轴同期相位差2 第3主轴
R6627		主轴实际加工时间 第3主轴 ▲
R6628		主轴切削扭矩输出值 第3主轴 ▲
R6629		主轴报警/警告编号 第3主轴
R6632		同期攻丝误差宽度当前值 (L) 第3主轴
R6633		同期攻丝误差宽度当前值 (H) 第3主轴
R6634		同期攻丝误差宽度最大值 (L) 第3主轴
R6635		同期攻丝误差宽度最大值 (H) 第3主轴
R6636		同期攻丝误差角度当前值 (L) 第3主轴
R6637		同期攻丝误差角度当前值 (H) 第3主轴
R6638		同期攻丝误差角度最大值 (L) 第3主轴
R6639		同期攻丝误差角度最大值 (H) 第3主轴
R6650		主轴指令转速输入 (L) 第4主轴
R6651		主轴指令转速输入 (H) 第4主轴
R6652		主轴指令最终数据(转速) (L) 第4主轴
R6653		主轴指令最终数据(转速) (H) 第4主轴
R6654		主轴指令最终数据(12bit二进制) (L) 第4主轴
R6655		主轴指令最终数据(12bit二进制) (H) 第4主轴
R6656		主轴实际转速 (L) 第4主轴
R6657		主轴实际转速 (H) 第4主轴
R6664		最适加减速 估算惯性比(主轴) 第4主轴 ▲
R6665		最适加减速 选择中参数组(主轴) 第4主轴 ▲
R6666		主轴同期相位差 / 滚齿轴延迟角度 第4主轴
R6667		主轴同期最大相位差 / 滚齿轴延迟最大角度 第4主轴
R6668		主轴同期相位偏置数据 第4主轴
R6669		主轴同期相位差监视 第4主轴
R6670		主轴同期相位差监视(下限) 第4主轴
R6671		主轴同期相位差监视(上限) 第4主轴
R6672		主轴同期相位差1 第4主轴
R6673		主轴同期相位差2 第4主轴
R6677		主轴实际加工时间 第4主轴 ▲
R6678		主轴切削扭矩输出值 第4主轴 ▲
R6679		主轴报警/警告编号 第4主轴
R6682		同期攻丝误差宽度当前值 (L) 第4主轴
R6683		同期攻丝误差宽度当前值 (H) 第4主轴
R6684		同期攻丝误差宽度最大值 (L) 第4主轴
R6685		同期攻丝误差宽度最大值 (H) 第4主轴
R6686		同期攻丝误差角度当前值 (L) 第4主轴
R6687		同期攻丝误差角度当前值 (H) 第4主轴
R6688		同期攻丝误差角度最大值 (L) 第4主轴

III PLC元件
数据型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
R6689		同期攻丝误差角度最大值 (H) 第4主轴
R6700		主轴指令转速输入 (L) 第5主轴
R6701		主轴指令转速输入 (H) 第5主轴
R6702		主轴指令最终数据(转速) (L) 第5主轴
R6703		主轴指令最终数据(转速) (H) 第5主轴
R6704		主轴指令最终数据(12bit二进制) (L) 第5主轴
R6705		主轴指令最终数据(12bit二进制) (H) 第5主轴
R6706		主轴实际转速 (L) 第5主轴
R6707		主轴实际转速 (H) 第5主轴
R6714		最适加减速 估算惯性比(主轴) 第5主轴 ▲
R6715		最适加减速 选择中参数组(主轴) 第5主轴 ▲
R6716		主轴同期相位差 / 滚齿轴延迟角度 第5主轴
R6717		主轴同期最大相位差 / 滚齿轴延迟最大角度 第5主轴
R6718		主轴同期相位偏置数据 第5主轴
R6719		主轴同期相位差监视 第5主轴
R6720		主轴同期相位差监视(下限) 第5主轴
R6721		主轴同期相位差监视(上限) 第5主轴
R6722		主轴同期相位差1 第5主轴
R6723		主轴同期相位差2 第5主轴
R6727		主轴实际加工时间 第5主轴 ▲
R6728		主轴切削扭矩输出值 第5主轴 ▲
R6729		主轴报警/警告编号 第5主轴
R6732		同期攻丝误差宽度当前值 (L) 第5主轴
R6733		同期攻丝误差宽度当前值 (H) 第5主轴
R6734		同期攻丝误差宽度最大值 (L) 第5主轴
R6735		同期攻丝误差宽度最大值 (H) 第5主轴
R6736		同期攻丝误差角度当前值 (L) 第5主轴
R6737		同期攻丝误差角度当前值 (H) 第5主轴
R6738		同期攻丝误差角度最大值 (L) 第5主轴
R6739		同期攻丝误差角度最大值 (H) 第5主轴
R6750		主轴指令转速输入 (L) 第6主轴
R6751		主轴指令转速输入 (H) 第6主轴
R6752		主轴指令最终数据(转速) (L) 第6主轴
R6753		主轴指令最终数据(转速) (H) 第6主轴
R6754		主轴指令最终数据(12bit二进制) (L) 第6主轴
R6755		主轴指令最终数据(12bit二进制) (H) 第6主轴
R6756		主轴实际转速 (L) 第6主轴
R6757		主轴实际转速 (H) 第6主轴
R6764		最适加减速 估算惯性比(主轴) 第6主轴 ▲
R6765		最适加减速 选择中参数组(主轴) 第6主轴 ▲
R6766		主轴同期相位差 / 滚齿轴延迟角度 第6主轴
R6767		主轴同期最大相位差 / 滚齿轴延迟最大角度 第6主轴
R6768		主轴同期相位偏置数据 第6主轴
R6769		主轴同期相位差监视 第6主轴
R6770		主轴同期相位差监视(下限) 第6主轴
R6771		主轴同期相位差监视(上限) 第6主轴
R6772		主轴同期相位差1 第6主轴
R6773		主轴同期相位差2 第6主轴
R6777		主轴实际加工时间 第6主轴 ▲
R6778		主轴切削扭矩输出值 第6主轴 ▲
R6779		主轴报警/警告编号 第6主轴
R6782		同期攻丝误差宽度当前值 (L) 第6主轴
R6783		同期攻丝误差宽度当前值 (H) 第6主轴
R6784		同期攻丝误差宽度最大值 (L) 第6主轴
R6785		同期攻丝误差宽度最大值 (H) 第6主轴
R6786		同期攻丝误差角度当前值 (L) 第6主轴
R6787		同期攻丝误差角度当前值 (H) 第6主轴
R6788		同期攻丝误差角度最大值 (L) 第6主轴
R6789		同期攻丝误差角度最大值 (H) 第6主轴
R9900		J2CT控制状态4 第1轴
R9901		J2CT控制状态3 第1轴
R9902		J2CT控制状态2 第1轴
R9903		J2CT控制状态1 第1轴
R9904		J2CT控制机械位置 (L) 第1轴
R9905		J2CT控制机械位置 (H) 第1轴
R9906		J2CT控制状态4 第2轴
R9907		J2CT控制状态3 第2轴
R9908		J2CT控制状态2 第2轴
R9909		J2CT控制状态1 第2轴
R9910		J2CT控制机械位置 (L) 第2轴
R9911		J2CT控制机械位置 (H) 第2轴
R9912		J2CT控制状态4 第3轴
R9913		J2CT控制状态3 第3轴
R9914		J2CT控制状态2 第3轴
R9915		J2CT控制状态1 第3轴
R9916		J2CT控制机械位置 (L) 第3轴

III PLC元件
数据型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
R9917		J2CT控制机械位置 (H) 第3轴
R9918		J2CT控制状态4 第4轴
R9919		J2CT控制状态3 第4轴
R9920		J2CT控制状态2 第4轴
R9921		J2CT控制状态1 第4轴
R9922		J2CT控制机械位置 (L) 第4轴
R9923		J2CT控制机械位置 (H) 第4轴
R9924		J2CT控制状态4 第5轴
R9925		J2CT控制状态3 第5轴
R9926		J2CT控制状态2 第5轴
R9927		J2CT控制状态1 第5轴
R9928		J2CT控制机械位置 (L) 第5轴
R9929		J2CT控制机械位置 (H) 第5轴
R9930		J2CT控制状态4 第6轴
R9931		J2CT控制状态3 第6轴
R9932		J2CT控制状态2 第6轴
R9933		J2CT控制状态1 第6轴
R9934		J2CT控制机械位置 (L) 第6轴
R9935		J2CT控制机械位置 (H) 第6轴
R9940		J2CT控制机械位置 (L) 第7轴
R9941		J2CT控制机械位置 (H) 第7轴
R9946		J2CT控制机械位置 (L) 第8轴
R9947		J2CT控制机械位置 (H) 第8轴
R9948		J2CT运转调整模式中
R10000		RI01 错误发生次数 第1站
R10001		RI01 错误发生次数 第2站
R10002		RI01 错误发生次数 第3站
R10003		RI01 错误发生次数 第4站
R10004		RI01 错误发生次数 第5站
R10005		RI01 错误发生次数 第6站
R10006		RI01 错误发生次数 第7站
R10007		RI01 错误发生次数 第8站
R10008		RI02 错误发生次数 第1站
R10009		RI02 错误发生次数 第2站
R10010		RI02 错误发生次数 第3站
R10011		RI02 错误发生次数 第4站
R10012		RI02 错误发生次数 第5站
R10013		RI02 错误发生次数 第6站
R10014		RI02 错误发生次数 第7站
R10015		RI02 错误发生次数 第8站
R10016		RI03 错误发生次数 第1站
R10017		RI03 错误发生次数 第2站
R10018		RI03 错误发生次数 第3站
R10019		RI03 错误发生次数 第4站
R10020		RI03 错误发生次数 第5站
R10021		RI03 错误发生次数 第6站
R10022		RI03 错误发生次数 第7站
R10023		RI03 错误发生次数 第8站
R10064		各站连接状态 RI01, 2
R10065		各站连接状态 RI03
R10068		CRC警告站 RI01, 2
R10069		CRC警告站 RI03
R10600		ATC控制参数
R11800		预备刀具组编号 (L) 第1系统
R11801		预备刀具组编号 (H) 第1系统
R11802		预备刀具刀号 (L) 第1系统
R11803		预备刀具刀号 (H) 第1系统
R11804		预备刀具数据符号/状态 第1系统
R11805		预备刀具辅助数据 第1系统
R11806		预备刀具累计使用时间数据 第1系统 (L)
R11807		预备刀具累计使用时间数据 第1系统 (H)
R11808		预备刀具寿命设定时间数据 第1系统 (L)
R11809		预备刀具寿命设定时间数据 第1系统 (H)
R11810		预备刀具累计使用次数数据 第1系统
R11811		预备刀具寿命设定次数数据 第1系统
R11812		预备刀具累计使用磨耗量数据 第1系统 (L)
R11813		预备刀具累计使用磨耗量数据 第1系统 (H)
R11814		预备刀具寿命设定磨耗量数据 第1系统 (L)
R11815		预备刀具寿命设定磨耗量数据 第1系统 (H)
R11820		预备刀具长度磨耗数据 第1系统 (L)
R11821		预备刀具长度磨耗数据 第1系统 (H)
R11822		预备刀具径磨耗数据 第1系统 (L)
R11823		预备刀具径磨耗数据 第1系统 (H)
R11830		使用中刀具累计使用时间数据 第1系统 (L)
R11831		使用中刀具累计使用时间数据 第1系统 (H)
R11832		使用中刀具寿命设定时间数据 第1系统 (L)
R11833		使用中刀具寿命设定时间数据 第1系统 (H)
R11834		使用中刀具累计使用次数数据 第1系统
R11835		使用中刀具寿命设定次数数据 第1系统
R11836		使用中刀具累计使用磨耗量数据 第1系统 (L)

III PLC元件
数据型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
R11837		使用中刀具累计使用磨耗量数据 第1系统 (H)
R11838		使用中刀具寿命设定磨耗量数据 第1系统 (L)
R11839		使用中刀具寿命设定磨耗量数据 第1系统 (H)
R11844		使用中刀具长度磨耗数据 第1系统 (L)
R11845		使用中刀具长度磨耗数据 第1系统 (H)
R11846		使用中刀径磨耗数据 第1系统 (L)
R11847		使用中刀径磨耗数据 第1系统 (H)
R11850		预备刀具组编号 (L) 第2系统
R11851		预备刀具组编号 (H) 第2系统
R11852		预备刀具刀号 (L) 第2系统
R11853		预备刀具刀号 (H) 第2系统
R11854		预备刀具数据符号/状态 第2系统
R11855		预备刀具辅助数据 第2系统
R11856		预备刀具累计使用时间数据 第2系统 (L)
R11857		预备刀具累计使用时间数据 第2系统 (H)
R11858		预备刀具寿命设定时间数据 第2系统 (L)
R11859		预备刀具寿命设定时间数据 第2系统 (H)
R11860		预备刀具累计使用次数数据 第2系统
R11861		预备刀具寿命设定次数数据 第2系统
R11862		预备刀具累计使用磨耗量数据 第2系统 (L)
R11863		预备刀具累计使用磨耗量数据 第2系统 (H)
R11864		预备刀具寿命设定磨耗量数据 第2系统 (L)
R11865		预备刀具寿命设定磨耗量数据 第2系统 (H)
R11870		预备刀具长度磨耗数据 第2系统 (L)
R11871		预备刀具长度磨耗数据 第2系统 (H)
R11872		预备刀径磨耗数据 第2系统 (L)
R11873		预备刀径磨耗数据 第2系统 (H)
R11880		使用中刀具累计使用时间数据 第2系统 (L)
R11881		使用中刀具累计使用时间数据 第2系统 (H)
R11882		使用中刀具寿命设定时间数据 第2系统 (L)
R11883		使用中刀具寿命设定时间数据 第2系统 (H)
R11884		使用中刀具累计使用次数数据 第2系统
R11885		使用中刀具寿命设定次数数据 第2系统
R11886		使用中刀具累计使用磨耗量数据 第2系统 (L)
R11887		使用中刀具累计使用磨耗量数据 第2系统 (H)
R11888		使用中刀具寿命设定磨耗量数据 第2系统 (L)
R11889		使用中刀具寿命设定磨耗量数据 第2系统 (H)
R11894		使用中刀具长度磨耗数据 第2系统 (L)
R11895		使用中刀具长度磨耗数据 第2系统 (H)
R11896		使用中刀径磨耗数据 第2系统 (L)
R11897		使用中刀径磨耗数据 第2系统 (H)
R11900		预备刀具组编号 (L) 第3系统
R11901		预备刀具组编号 (H) 第3系统
R11902		预备刀具刀号 (L) 第3系统
R11903		预备刀具刀号 (H) 第3系统
R11904		预备刀具数据符号/状态 第3系统
R11905		预备刀具辅助数据 第3系统
R11906		预备刀具累计使用时间数据 第3系统 (L)
R11907		预备刀具累计使用时间数据 第3系统 (H)
R11908		预备刀具寿命设定时间数据 第3系统 (L)
R11909		预备刀具寿命设定时间数据 第3系统 (H)
R11910		预备刀具累计使用次数数据 第3系统
R11911		预备刀具寿命设定次数数据 第3系统
R11912		预备刀具累计使用磨耗量数据 第3系统 (L)
R11913		预备刀具累计使用磨耗量数据 第3系统 (H)
R11914		预备刀具寿命设定磨耗量数据 第3系统 (L)
R11915		预备刀具寿命设定磨耗量数据 第3系统 (H)
R11920		预备刀具长度磨耗数据 第3系统 (L)
R11921		预备刀具长度磨耗数据 第3系统 (H)
R11922		预备刀径磨耗数据 第3系统 (L)
R11923		预备刀径磨耗数据 第3系统 (H)
R11930		使用中刀具累计使用时间数据 第3系统 (L)
R11931		使用中刀具累计使用时间数据 第3系统 (H)
R11932		使用中刀具寿命设定时间数据 第3系统 (L)
R11933		使用中刀具寿命设定时间数据 第3系统 (H)
R11934		使用中刀具累计使用次数数据 第3系统
R11935		使用中刀具寿命设定次数数据 第3系统
R11936		使用中刀具累计使用磨耗量数据 第3系统 (L)
R11937		使用中刀具累计使用磨耗量数据 第3系统 (H)
R11938		使用中刀具寿命设定磨耗量数据 第3系统 (L)
R11939		使用中刀具寿命设定磨耗量数据 第3系统 (H)
R11944		使用中刀具长度磨耗数据 第3系统 (L)
R11945		使用中刀具长度磨耗数据 第3系统 (H)
R11946		使用中刀径磨耗数据 第3系统 (L)
R11947		使用中刀径磨耗数据 第3系统 (H)
R11950		预备刀具组编号 (L) 第4系统
R11951		预备刀具组编号 (H) 第4系统
R11952		预备刀具刀号 (L) 第4系统
R11953		预备刀具刀号 (H) 第4系统
R11954		预备刀具数据符号/状态 第4系统

III PLC元件
数据型输入信号 (CNC→PLC)

番号	略称	名称
R11955		预备刀具辅助数据 第4系统
R11956		预备刀具累计使用时间数据 第4系统 (L)
R11957		预备刀具累计使用时间数据 第4系统 (H)
R11958		预备刀具寿命设定时间数据 第4系统 (L)
R11959		预备刀具寿命设定时间数据 第4系统 (H)
R11960		预备刀具累计使用次数数据 第4系统
R11961		预备刀具寿命设定次数数据 第4系统
R11962		预备刀具累计使用磨耗量数据 第4系统 (L)
R11963		预备刀具累计使用磨耗量数据 第4系统 (H)
R11964		预备刀具寿命设定磨耗量数据 第4系统 (L)
R11965		预备刀具寿命设定磨耗量数据 第4系统 (H)
R11970		预备刀具长度磨耗数据 第4系统 (L)
R11971		预备刀具长度磨耗数据 第4系统 (H)
R11972		预备刀径磨耗数据 第4系统 (L)
R11973		预备刀径磨耗数据 第4系统 (H)
R11980		使用中刀具累计使用时间数据 第4系统 (L)
R11981		使用中刀具累计使用时间数据 第4系统 (H)
R11982		使用中刀具寿命设定时间数据 第4系统 (L)
R11983		使用中刀具寿命设定时间数据 第4系统 (H)
R11984		使用中刀具累计使用次数数据 第4系统
R11985		使用中刀具寿命设定次数数据 第4系统
R11986		使用中刀具累计使用磨耗量数据 第4系统 (L)
R11987		使用中刀具累计使用磨耗量数据 第4系统 (H)
R11988		使用中刀具寿命设定磨耗量数据 第4系统 (L)
R11989		使用中刀具寿命设定磨耗量数据 第4系统 (H)
R11994		使用中刀具长度磨耗数据 第4系统 (L)
R11995		使用中刀具长度磨耗数据 第4系统 (H)
R11996		使用中刀径磨耗数据 第4系统 (L)
R11997		使用中刀径磨耗数据 第4系统 (H)
R20516		合理加工诊断错误轴 第1系统 ▲
R20536		车床T代码数据 第1系统 (L)
R20537		车床T代码数据 第1系统 (H)
R20716		合理加工诊断错误轴 第2系统 ▲
R20736		车床T代码数据 第2系统 (L)
R20737		车床T代码数据 第2系统 (H)
R20916		合理加工诊断错误轴 第3系统 ▲
R20936		车床T代码数据 第3系统 (L)
R20937		车床T代码数据 第3系统 (H)
R21116		合理加工诊断错误轴 第4系统 ▲
R21136		车床T代码数据 第4系统 (L)
R21137		车床T代码数据 第4系统 (H)

3. bit型输出信号 (PLC→CNC)

(注) 信号名称中带“▲”的信号表示对应特定厂家。

番号	略称	名称
Y704	RHD1	累计时间输入1
Y705	RHD2	累计时间输入2
Y706	MDBUSRST1	Modbus 超时1解除 ▲
Y707	MDBUSRST2	Modbus 超时2解除 ▲
Y708	*KEY1	数据保护键1
Y709	*KEY2	数据保护键2
Y70A	*KEY3	数据保护键3
Y70C	PDISP1	运行中程序显示 第1系统
Y70D		手轮脉冲编码器通信 插头优先
Y711		最适加减速 参数切换要求[主轴] ▲
Y718	*PCD1	PLC轴近点检测 第1轴
Y719	*PCD2	PLC轴近点检测 第2轴
Y71A	*PCD3	PLC轴近点检测 第3轴
Y71B	*PCD4	PLC轴近点检测 第4轴
Y71C	*PCD5	PLC轴近点检测 第5轴
Y71D	*PCD6	PLC轴近点检测 第6轴
Y720	PCH1	PLC轴 第1手轮有效
Y721	PCH2	PLC轴 第2手轮有效
Y722	PCH3	PLC轴 第3手轮有效
Y723	PABMI	PLC轴控制缓冲模式有效
Y728	CRTFN	CRT切换完成
Y729	CSRON	画面显示要求
Y72B		诊断数据收集停止
Y72C	SMPTRG	NC数据采样触发
Y72E		托盘程序注册 APC执行中
Y72F		托盘程序注册 外部工件坐标传输准备
Y730	DISP1	显示切换\$1
Y731	DISP2	显示切换\$2
Y732	DISP3	显示切换\$3
Y733	DISP4	显示切换\$4
Y73F	CCHK	干涉检查有效
Y740		工具IC新规读取 ▲
Y741		工具IC交换读取 ▲
Y742	MCT	接触器切断测试
Y747		刀架干涉检查有效
Y748		PLC跳跃 1
Y749		PLC跳跃 2
Y74A		PLC跳跃 3
Y74B		PLC跳跃 4
Y74C		PLC跳跃 5
Y74D		PLC跳跃 6
Y74E		PLC跳跃 7
Y74F		PLC跳跃 8
Y75D		自动断电要求
Y764		编码器1任意脉冲选择
Y765		编码器2任意脉冲选择
Y766		编码器1任意脉冲有效
Y767		编码器2任意脉冲有效
Y768	DOOR1	门打开 I
Y76C		远程序输入启动 ▲
Y76D		工具ID数据读取 ▲
Y76E		工具ID数据写入 ▲
Y76F		工具ID数据删除 ▲
Y770	PLCAE1	PLC轴控制有效 第1轴
Y771	PLCAE2	PLC轴控制有效 第2轴
Y772	PLCAE3	PLC轴控制有效 第3轴
Y773	PLCAE4	PLC轴控制有效 第4轴
Y774	PLCAE5	PLC轴控制有效 第5轴
Y775	PLCAE6	PLC轴控制有效 第6轴
Y778	GBON	G/B主轴同期有效
Y77A	GBPHS	G/B主轴同期:相位调整
Y77B	GBPHM	G/B主轴同期:相位记忆
Y77C	GBCMON	G/B主轴同期:相位误差补偿
Y77D	GBOFF	G/B主轴同期:暂时取消
Y77E	GBCMKP	G/B主轴同期:位置误差补偿量保持
Y780	DTCH11	控制轴取出 第1轴 第1系统
Y781	DTCH21	控制轴取出 第2轴 第1系统
Y782	DTCH31	控制轴取出 第3轴 第1系统
Y783	DTCH41	控制轴取出 第4轴 第1系统
Y784	DTCH51	控制轴取出 第5轴 第1系统
Y785	DTCH61	控制轴取出 第6轴 第1系统
Y786	DTCH71	控制轴取出 第7轴 第1系统
Y787	DTCH81	控制轴取出 第8轴 第1系统
Y788	DTCH12	控制轴取出 第1轴 第2系统
Y789	DTCH22	控制轴取出 第2轴 第2系统
Y78A	DTCH32	控制轴取出 第3轴 第2系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
Y78B	DTCH42	控制轴取出 第4轴 第2系统
Y78C	DTCH52	控制轴取出 第5轴 第2系统
Y78D	DTCH62	控制轴取出 第6轴 第2系统
Y78E	DTCH72	控制轴取出 第7轴 第2系统
Y78F	DTCH82	控制轴取出 第8轴 第2系统
Y790	DTCH13	控制轴取出 第1轴 第3系统
Y791	DTCH23	控制轴取出 第2轴 第3系统
Y792	DTCH33	控制轴取出 第3轴 第3系统
Y793	DTCH43	控制轴取出 第4轴 第3系统
Y794	DTCH53	控制轴取出 第5轴 第3系统
Y795	DTCH63	控制轴取出 第6轴 第3系统
Y796	DTCH73	控制轴取出 第7轴 第3系统
Y797	DTCH83	控制轴取出 第8轴 第3系统
Y798	DTCH14	控制轴取出 第1轴 第4系统
Y799	DTCH24	控制轴取出 第2轴 第4系统
Y79A	DTCH34	控制轴取出 第3轴 第4系统
Y79B	DTCH44	控制轴取出 第4轴 第4系统
Y79C	DTCH54	控制轴取出 第5轴 第4系统
Y79D	DTCH64	控制轴取出 第6轴 第4系统
Y79E	DTCH74	控制轴取出 第7轴 第4系统
Y79F	DTCH84	控制轴取出 第8轴 第4系统
Y7A0	*SVF11	伺服关闭 第1轴 第1系统
Y7A1	*SVF21	伺服关闭 第2轴 第1系统
Y7A2	*SVF31	伺服关闭 第3轴 第1系统
Y7A3	*SVF41	伺服关闭 第4轴 第1系统
Y7A4	*SVF51	伺服关闭 第5轴 第1系统
Y7A5	*SVF61	伺服关闭 第6轴 第1系统
Y7A6	*SVF71	伺服关闭 第7轴 第1系统
Y7A7	*SVF81	伺服关闭 第8轴 第1系统
Y7A8	*SVF12	伺服关闭 第1轴 第2系统
Y7A9	*SVF22	伺服关闭 第2轴 第2系统
Y7AA	*SVF32	伺服关闭 第3轴 第2系统
Y7AB	*SVF42	伺服关闭 第4轴 第2系统
Y7AC	*SVF52	伺服关闭 第5轴 第2系统
Y7AD	*SVF62	伺服关闭 第6轴 第2系统
Y7AE	*SVF72	伺服关闭 第7轴 第2系统
Y7AF	*SVF82	伺服关闭 第8轴 第2系统
Y7B0	*SVF13	伺服关闭 第1轴 第3系统
Y7B1	*SVF23	伺服关闭 第2轴 第3系统
Y7B2	*SVF33	伺服关闭 第3轴 第3系统
Y7B3	*SVF43	伺服关闭 第4轴 第3系统
Y7B4	*SVF53	伺服关闭 第5轴 第3系统
Y7B5	*SVF63	伺服关闭 第6轴 第3系统
Y7B6	*SVF73	伺服关闭 第7轴 第3系统
Y7B7	*SVF83	伺服关闭 第8轴 第3系统
Y7B8	*SVF14	伺服关闭 第1轴 第4系统
Y7B9	*SVF24	伺服关闭 第2轴 第4系统
Y7BA	*SVF34	伺服关闭 第3轴 第4系统
Y7BB	*SVF44	伺服关闭 第4轴 第4系统
Y7BC	*SVF54	伺服关闭 第5轴 第4系统
Y7BD	*SVF64	伺服关闭 第6轴 第4系统
Y7BE	*SVF74	伺服关闭 第7轴 第4系统
Y7BF	*SVF84	伺服关闭 第8轴 第4系统
Y7C0	MI11	镜像 第1轴 第1系统
Y7C1	MI21	镜像 第2轴 第1系统
Y7C2	MI31	镜像 第3轴 第1系统
Y7C3	MI41	镜像 第4轴 第1系统
Y7C4	MI51	镜像 第5轴 第1系统
Y7C5	MI61	镜像 第6轴 第1系统
Y7C6	MI71	镜像 第7轴 第1系统
Y7C7	MI81	镜像 第8轴 第1系统
Y7C8	MI12	镜像 第1轴 第2系统
Y7C9	MI22	镜像 第2轴 第2系统
Y7CA	MI32	镜像 第3轴 第2系统
Y7CB	MI42	镜像 第4轴 第2系统
Y7CC	MI52	镜像 第5轴 第2系统
Y7CD	MI62	镜像 第6轴 第2系统
Y7CE	MI72	镜像 第7轴 第2系统
Y7CF	MI82	镜像 第8轴 第2系统
Y7D0	MI13	镜像 第1轴 第3系统
Y7D1	MI23	镜像 第2轴 第3系统
Y7D2	MI33	镜像 第3轴 第3系统
Y7D3	MI43	镜像 第4轴 第3系统
Y7D4	MI53	镜像 第5轴 第3系统
Y7D5	MI63	镜像 第6轴 第3系统
Y7D6	MI73	镜像 第7轴 第3系统
Y7D7	MI83	镜像 第8轴 第3系统
Y7D8	MI14	镜像 第1轴 第4系统
Y7D9	MI24	镜像 第2轴 第4系统
Y7DA	MI34	镜像 第3轴 第4系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
Y7DB	MI44	镜像 第4轴 第4系统
Y7DC	MI54	镜像 第5轴 第4系统
Y7DD	MI64	镜像 第6轴 第4系统
Y7DE	MI74	镜像 第7轴 第4系统
Y7DF	MI84	镜像 第8轴 第4系统
Y7E0	**EDT11	外部减速+ 第1轴 第1系统
Y7E1	**EDT21	外部减速+ 第2轴 第1系统
Y7E2	**EDT31	外部减速+ 第3轴 第1系统
Y7E3	**EDT41	外部减速+ 第4轴 第1系统
Y7E4	**EDT51	外部减速+ 第5轴 第1系统
Y7E5	**EDT61	外部减速+ 第6轴 第1系统
Y7E6	**EDT71	外部减速+ 第7轴 第1系统
Y7E7	**EDT81	外部减速+ 第8轴 第1系统
Y7E8	**EDT12	外部减速+ 第1轴 第2系统
Y7E9	**EDT22	外部减速+ 第2轴 第2系统
Y7EA	**EDT32	外部减速+ 第3轴 第2系统
Y7EB	**EDT42	外部减速+ 第4轴 第2系统
Y7EC	**EDT52	外部减速+ 第5轴 第2系统
Y7ED	**EDT62	外部减速+ 第6轴 第2系统
Y7EE	**EDT72	外部减速+ 第7轴 第2系统
Y7EF	**EDT82	外部减速+ 第8轴 第2系统
Y7F0	**EDT13	外部减速+ 第1轴 第3系统
Y7F1	**EDT23	外部减速+ 第2轴 第3系统
Y7F2	**EDT33	外部减速+ 第3轴 第3系统
Y7F3	**EDT43	外部减速+ 第4轴 第3系统
Y7F4	**EDT53	外部减速+ 第5轴 第3系统
Y7F5	**EDT63	外部减速+ 第6轴 第3系统
Y7F6	**EDT73	外部减速+ 第7轴 第3系统
Y7F7	**EDT83	外部减速+ 第8轴 第3系统
Y7F8	**EDT14	外部减速+ 第1轴 第4系统
Y7F9	**EDT24	外部减速+ 第2轴 第4系统
Y7FA	**EDT34	外部减速+ 第3轴 第4系统
Y7FB	**EDT44	外部减速+ 第4轴 第4系统
Y7FC	**EDT54	外部减速+ 第5轴 第4系统
Y7FD	**EDT64	外部减速+ 第6轴 第4系统
Y7FE	**EDT74	外部减速+ 第7轴 第4系统
Y7FF	**EDT84	外部减速+ 第8轴 第4系统
Y800	*-EDT11	外部减速- 第1轴 第1系统
Y801	*-EDT21	外部减速- 第2轴 第1系统
Y802	*-EDT31	外部减速- 第3轴 第1系统
Y803	*-EDT41	外部减速- 第4轴 第1系统
Y804	*-EDT51	外部减速- 第5轴 第1系统
Y805	*-EDT61	外部减速- 第6轴 第1系统
Y806	*-EDT71	外部减速- 第7轴 第1系统
Y807	*-EDT81	外部减速- 第8轴 第1系统
Y808	*-EDT12	外部减速- 第1轴 第2系统
Y809	*-EDT22	外部减速- 第2轴 第2系统
Y80A	*-EDT32	外部减速- 第3轴 第2系统
Y80B	*-EDT42	外部减速- 第4轴 第2系统
Y80C	*-EDT52	外部减速- 第5轴 第2系统
Y80D	*-EDT62	外部减速- 第6轴 第2系统
Y80E	*-EDT72	外部减速- 第7轴 第2系统
Y80F	*-EDT82	外部减速- 第8轴 第2系统
Y810	*-EDT13	外部减速- 第1轴 第3系统
Y811	*-EDT23	外部减速- 第2轴 第3系统
Y812	*-EDT33	外部减速- 第3轴 第3系统
Y813	*-EDT43	外部减速- 第4轴 第3系统
Y814	*-EDT53	外部减速- 第5轴 第3系统
Y815	*-EDT63	外部减速- 第6轴 第3系统
Y816	*-EDT73	外部减速- 第7轴 第3系统
Y817	*-EDT83	外部减速- 第8轴 第3系统
Y818	*-EDT14	外部减速- 第1轴 第4系统
Y819	*-EDT24	外部减速- 第2轴 第4系统
Y81A	*-EDT34	外部减速- 第3轴 第4系统
Y81B	*-EDT44	外部减速- 第4轴 第4系统
Y81C	*-EDT54	外部减速- 第5轴 第4系统
Y81D	*-EDT64	外部减速- 第6轴 第4系统
Y81E	*-EDT74	外部减速- 第7轴 第4系统
Y81F	*-EDT84	外部减速- 第8轴 第4系统
Y820	**AIT11	自动互锁+ 第1轴 第1系统
Y821	**AIT21	自动互锁+ 第2轴 第1系统
Y822	**AIT31	自动互锁+ 第3轴 第1系统
Y823	**AIT41	自动互锁+ 第4轴 第1系统
Y824	**AIT51	自动互锁+ 第5轴 第1系统
Y825	**AIT61	自动互锁+ 第6轴 第1系统
Y826	**AIT71	自动互锁+ 第7轴 第1系统
Y827	**AIT81	自动互锁+ 第8轴 第1系统
Y828	**AIT12	自动互锁+ 第1轴 第2系统
Y829	**AIT22	自动互锁+ 第2轴 第2系统
Y82A	**AIT32	自动互锁+ 第3轴 第2系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC->CNC)

番号	略称	名称
Y82B	**AIT42	自动互锁+ 第4轴 第2系统
Y82C	**AIT52	自动互锁+ 第5轴 第2系统
Y82D	**AIT62	自动互锁+ 第6轴 第2系统
Y82E	**AIT72	自动互锁+ 第7轴 第2系统
Y82F	**AIT82	自动互锁+ 第8轴 第2系统
Y830	**AIT13	自动互锁+ 第1轴 第3系统
Y831	**AIT23	自动互锁+ 第2轴 第3系统
Y832	**AIT33	自动互锁+ 第3轴 第3系统
Y833	**AIT43	自动互锁+ 第4轴 第3系统
Y834	**AIT53	自动互锁+ 第5轴 第3系统
Y835	**AIT63	自动互锁+ 第6轴 第3系统
Y836	**AIT73	自动互锁+ 第7轴 第3系统
Y837	**AIT83	自动互锁+ 第8轴 第3系统
Y838	**AIT14	自动互锁+ 第1轴 第4系统
Y839	**AIT24	自动互锁+ 第2轴 第4系统
Y83A	**AIT34	自动互锁+ 第3轴 第4系统
Y83B	**AIT44	自动互锁+ 第4轴 第4系统
Y83C	**AIT54	自动互锁+ 第5轴 第4系统
Y83D	**AIT64	自动互锁+ 第6轴 第4系统
Y83E	**AIT74	自动互锁+ 第7轴 第4系统
Y83F	**AIT84	自动互锁+ 第8轴 第4系统
Y840	*-AIT11	自动互锁- 第1轴 第1系统
Y841	*-AIT21	自动互锁- 第2轴 第1系统
Y842	*-AIT31	自动互锁- 第3轴 第1系统
Y843	*-AIT41	自动互锁- 第4轴 第1系统
Y844	*-AIT51	自动互锁- 第5轴 第1系统
Y845	*-AIT61	自动互锁- 第6轴 第1系统
Y846	*-AIT71	自动互锁- 第7轴 第1系统
Y847	*-AIT81	自动互锁- 第8轴 第1系统
Y848	*-AIT12	自动互锁- 第1轴 第2系统
Y849	*-AIT22	自动互锁- 第2轴 第2系统
Y84A	*-AIT32	自动互锁- 第3轴 第2系统
Y84B	*-AIT42	自动互锁- 第4轴 第2系统
Y84C	*-AIT52	自动互锁- 第5轴 第2系统
Y84D	*-AIT62	自动互锁- 第6轴 第2系统
Y84E	*-AIT72	自动互锁- 第7轴 第2系统
Y84F	*-AIT82	自动互锁- 第8轴 第2系统
Y850	*-AIT13	自动互锁- 第1轴 第3系统
Y851	*-AIT23	自动互锁- 第2轴 第3系统
Y852	*-AIT33	自动互锁- 第3轴 第3系统
Y853	*-AIT43	自动互锁- 第4轴 第3系统
Y854	*-AIT53	自动互锁- 第5轴 第3系统
Y855	*-AIT63	自动互锁- 第6轴 第3系统
Y856	*-AIT73	自动互锁- 第7轴 第3系统
Y857	*-AIT83	自动互锁- 第8轴 第3系统
Y858	*-AIT14	自动互锁- 第1轴 第4系统
Y859	*-AIT24	自动互锁- 第2轴 第4系统
Y85A	*-AIT34	自动互锁- 第3轴 第4系统
Y85B	*-AIT44	自动互锁- 第4轴 第4系统
Y85C	*-AIT54	自动互锁- 第5轴 第4系统
Y85D	*-AIT64	自动互锁- 第6轴 第4系统
Y85E	*-AIT74	自动互锁- 第7轴 第4系统
Y85F	*-AIT84	自动互锁- 第8轴 第4系统
Y860	**MIT11	手动互锁+ 第1轴 第1系统
Y861	**MIT21	手动互锁+ 第2轴 第1系统
Y862	**MIT31	手动互锁+ 第3轴 第1系统
Y863	**MIT41	手动互锁+ 第4轴 第1系统
Y864	**MIT51	手动互锁+ 第5轴 第1系统
Y865	**MIT61	手动互锁+ 第6轴 第1系统
Y866	**MIT71	手动互锁+ 第7轴 第1系统
Y867	**MIT81	手动互锁+ 第8轴 第1系统
Y868	**MIT12	手动互锁+ 第1轴 第2系统
Y869	**MIT22	手动互锁+ 第2轴 第2系统
Y86A	**MIT32	手动互锁+ 第3轴 第2系统
Y86B	**MIT42	手动互锁+ 第4轴 第2系统
Y86C	**MIT52	手动互锁+ 第5轴 第2系统
Y86D	**MIT62	手动互锁+ 第6轴 第2系统
Y86E	**MIT72	手动互锁+ 第7轴 第2系统
Y86F	**MIT82	手动互锁+ 第8轴 第2系统
Y870	**MIT13	手动互锁+ 第1轴 第3系统
Y871	**MIT23	手动互锁+ 第2轴 第3系统
Y872	**MIT33	手动互锁+ 第3轴 第3系统
Y873	**MIT43	手动互锁+ 第4轴 第3系统
Y874	**MIT53	手动互锁+ 第5轴 第3系统
Y875	**MIT63	手动互锁+ 第6轴 第3系统
Y876	**MIT73	手动互锁+ 第7轴 第3系统
Y877	**MIT83	手动互锁+ 第8轴 第3系统
Y878	**MIT14	手动互锁+ 第1轴 第4系统
Y879	**MIT24	手动互锁+ 第2轴 第4系统
Y87A	**MIT34	手动互锁+ 第3轴 第4系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC->CNC)

番号	略称	名称
Y87B	**MIT44	手动互锁+ 第4轴 第4系统
Y87C	**MIT54	手动互锁+ 第5轴 第4系统
Y87D	**MIT64	手动互锁+ 第6轴 第4系统
Y87E	**MIT74	手动互锁+ 第7轴 第4系统
Y87F	**MIT84	手动互锁+ 第8轴 第4系统
Y880	*-MIT11	手动互锁- 第1轴 第1系统
Y881	*-MIT21	手动互锁- 第2轴 第1系统
Y882	*-MIT31	手动互锁- 第3轴 第1系统
Y883	*-MIT41	手动互锁- 第4轴 第1系统
Y884	*-MIT51	手动互锁- 第5轴 第1系统
Y885	*-MIT61	手动互锁- 第6轴 第1系统
Y886	*-MIT71	手动互锁- 第7轴 第1系统
Y887	*-MIT81	手动互锁- 第8轴 第1系统
Y888	*-MIT12	手动互锁- 第1轴 第2系统
Y889	*-MIT22	手动互锁- 第2轴 第2系统
Y88A	*-MIT32	手动互锁- 第3轴 第2系统
Y88B	*-MIT42	手动互锁- 第4轴 第2系统
Y88C	*-MIT52	手动互锁- 第5轴 第2系统
Y88D	*-MIT62	手动互锁- 第6轴 第2系统
Y88E	*-MIT72	手动互锁- 第7轴 第2系统
Y88F	*-MIT82	手动互锁- 第8轴 第2系统
Y890	*-MIT13	手动互锁- 第1轴 第3系统
Y891	*-MIT23	手动互锁- 第2轴 第3系统
Y892	*-MIT33	手动互锁- 第3轴 第3系统
Y893	*-MIT43	手动互锁- 第4轴 第3系统
Y894	*-MIT53	手动互锁- 第5轴 第3系统
Y895	*-MIT63	手动互锁- 第6轴 第3系统
Y896	*-MIT73	手动互锁- 第7轴 第3系统
Y897	*-MIT83	手动互锁- 第8轴 第3系统
Y898	*-MIT14	手动互锁- 第1轴 第4系统
Y899	*-MIT24	手动互锁- 第2轴 第4系统
Y89A	*-MIT34	手动互锁- 第3轴 第4系统
Y89B	*-MIT44	手动互锁- 第4轴 第4系统
Y89C	*-MIT54	手动互锁- 第5轴 第4系统
Y89D	*-MIT64	手动互锁- 第6轴 第4系统
Y89E	*-MIT74	手动互锁- 第7轴 第4系统
Y89F	*-MIT84	手动互锁- 第8轴 第4系统
Y8A0	AMLK11	自动机床锁定 第1轴 第1系统
Y8A1	AMLK21	自动机床锁定 第2轴 第1系统
Y8A2	AMLK31	自动机床锁定 第3轴 第1系统
Y8A3	AMLK41	自动机床锁定 第4轴 第1系统
Y8A4	AMLK51	自动机床锁定 第5轴 第1系统
Y8A5	AMLK61	自动机床锁定 第6轴 第1系统
Y8A6	AMLK71	自动机床锁定 第7轴 第1系统
Y8A7	AMLK81	自动机床锁定 第8轴 第1系统
Y8A8	AMLK12	自动机床锁定 第1轴 第2系统
Y8A9	AMLK22	自动机床锁定 第2轴 第2系统
Y8AA	AMLK32	自动机床锁定 第3轴 第2系统
Y8AB	AMLK42	自动机床锁定 第4轴 第2系统
Y8AC	AMLK52	自动机床锁定 第5轴 第2系统
Y8AD	AMLK62	自动机床锁定 第6轴 第2系统
Y8AE	AMLK72	自动机床锁定 第7轴 第2系统
Y8AF	AMLK82	自动机床锁定 第8轴 第2系统
Y8B0	AMLK13	自动机床锁定 第1轴 第3系统
Y8B1	AMLK23	自动机床锁定 第2轴 第3系统
Y8B2	AMLK33	自动机床锁定 第3轴 第3系统
Y8B3	AMLK43	自动机床锁定 第4轴 第3系统
Y8B4	AMLK53	自动机床锁定 第5轴 第3系统
Y8B5	AMLK63	自动机床锁定 第6轴 第3系统
Y8B6	AMLK73	自动机床锁定 第7轴 第3系统
Y8B7	AMLK83	自动机床锁定 第8轴 第3系统
Y8B8	AMLK14	自动机床锁定 第1轴 第4系统
Y8B9	AMLK24	自动机床锁定 第2轴 第4系统
Y8BA	AMLK34	自动机床锁定 第3轴 第4系统
Y8BB	AMLK44	自动机床锁定 第4轴 第4系统
Y8BC	AMLK54	自动机床锁定 第5轴 第4系统
Y8BD	AMLK64	自动机床锁定 第6轴 第4系统
Y8BE	AMLK74	自动机床锁定 第7轴 第4系统
Y8BF	AMLK84	自动机床锁定 第8轴 第4系统
Y8C0	MMLK11	手动机床锁定 第1轴 第1系统
Y8C1	MMLK21	手动机床锁定 第2轴 第1系统
Y8C2	MMLK31	手动机床锁定 第3轴 第1系统
Y8C3	MMLK41	手动机床锁定 第4轴 第1系统
Y8C4	MMLK51	手动机床锁定 第5轴 第1系统
Y8C5	MMLK61	手动机床锁定 第6轴 第1系统
Y8C6	MMLK71	手动机床锁定 第7轴 第1系统
Y8C7	MMLK81	手动机床锁定 第8轴 第1系统
Y8C8	MMLK12	手动机床锁定 第1轴 第2系统
Y8C9	MMLK22	手动机床锁定 第2轴 第2系统
Y8CA	MMLK32	手动机床锁定 第3轴 第2系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
Y8CB	MMLK42	手动机床锁定 第4轴 第2系统
Y8CC	MMLK52	手动机床锁定 第5轴 第2系统
Y8CD	MMLK62	手动机床锁定 第6轴 第2系统
Y8CE	MMLK72	手动机床锁定 第7轴 第2系统
Y8CF	MMLK82	手动机床锁定 第8轴 第2系统
Y8D0	MMLK13	手动机床锁定 第1轴 第3系统
Y8D1	MMLK23	手动机床锁定 第2轴 第3系统
Y8D2	MMLK33	手动机床锁定 第3轴 第3系统
Y8D3	MMLK43	手动机床锁定 第4轴 第3系统
Y8D4	MMLK53	手动机床锁定 第5轴 第3系统
Y8D5	MMLK63	手动机床锁定 第6轴 第3系统
Y8D6	MMLK73	手动机床锁定 第7轴 第3系统
Y8D7	MMLK83	手动机床锁定 第8轴 第3系统
Y8D8	MMLK14	手动机床锁定 第1轴 第4系统
Y8D9	MMLK24	手动机床锁定 第2轴 第4系统
Y8DA	MMLK34	手动机床锁定 第3轴 第4系统
Y8DB	MMLK44	手动机床锁定 第4轴 第4系统
Y8DC	MMLK54	手动机床锁定 第5轴 第4系统
Y8DD	MMLK64	手动机床锁定 第6轴 第4系统
Y8DE	MMLK74	手动机床锁定 第7轴 第4系统
Y8DF	MMLK84	手动机床锁定 第8轴 第4系统
Y8E0	+J11	进给轴选择+ 第1轴 第1系统
Y8E1	+J21	进给轴选择+ 第2轴 第1系统
Y8E2	+J31	进给轴选择+ 第3轴 第1系统
Y8E3	+J41	进给轴选择+ 第4轴 第1系统
Y8E4	+J51	进给轴选择+ 第5轴 第1系统
Y8E5	+J61	进给轴选择+ 第6轴 第1系统
Y8E6	+J71	进给轴选择+ 第7轴 第1系统
Y8E7	+J81	进给轴选择+ 第8轴 第1系统
Y8E8	+J12	进给轴选择+ 第1轴 第2系统
Y8E9	+J22	进给轴选择+ 第2轴 第2系统
Y8EA	+J32	进给轴选择+ 第3轴 第2系统
Y8EB	+J42	进给轴选择+ 第4轴 第2系统
Y8EC	+J52	进给轴选择+ 第5轴 第2系统
Y8ED	+J62	进给轴选择+ 第6轴 第2系统
Y8EE	+J72	进给轴选择+ 第7轴 第2系统
Y8EF	+J82	进给轴选择+ 第8轴 第2系统
Y8F0	+J13	进给轴选择+ 第1轴 第3系统
Y8F1	+J23	进给轴选择+ 第2轴 第3系统
Y8F2	+J33	进给轴选择+ 第3轴 第3系统
Y8F3	+J43	进给轴选择+ 第4轴 第3系统
Y8F4	+J53	进给轴选择+ 第5轴 第3系统
Y8F5	+J63	进给轴选择+ 第6轴 第3系统
Y8F6	+J73	进给轴选择+ 第7轴 第3系统
Y8F7	+J83	进给轴选择+ 第8轴 第3系统
Y8F8	+J14	进给轴选择+ 第1轴 第4系统
Y8F9	+J24	进给轴选择+ 第2轴 第4系统
Y8FA	+J34	进给轴选择+ 第3轴 第4系统
Y8FB	+J44	进给轴选择+ 第4轴 第4系统
Y8FC	+J54	进给轴选择+ 第5轴 第4系统
Y8FD	+J64	进给轴选择+ 第6轴 第4系统
Y8FE	+J74	进给轴选择+ 第7轴 第4系统
Y8FF	+J84	进给轴选择+ 第8轴 第4系统
Y900	-J11	进给轴选择- 第1轴 第1系统
Y901	-J21	进给轴选择- 第2轴 第1系统
Y902	-J31	进给轴选择- 第3轴 第1系统
Y903	-J41	进给轴选择- 第4轴 第1系统
Y904	-J51	进给轴选择- 第5轴 第1系统
Y905	-J61	进给轴选择- 第6轴 第1系统
Y906	-J71	进给轴选择- 第7轴 第1系统
Y907	-J81	进给轴选择- 第8轴 第1系统
Y908	-J12	进给轴选择- 第1轴 第2系统
Y909	-J22	进给轴选择- 第2轴 第2系统
Y90A	-J32	进给轴选择- 第3轴 第2系统
Y90B	-J42	进给轴选择- 第4轴 第2系统
Y90C	-J52	进给轴选择- 第5轴 第2系统
Y90D	-J62	进给轴选择- 第6轴 第2系统
Y90E	-J72	进给轴选择- 第7轴 第2系统
Y90F	-J82	进给轴选择- 第8轴 第2系统
Y910	-J13	进给轴选择- 第1轴 第3系统
Y911	-J23	进给轴选择- 第2轴 第3系统
Y912	-J33	进给轴选择- 第3轴 第3系统
Y913	-J43	进给轴选择- 第4轴 第3系统
Y914	-J53	进给轴选择- 第5轴 第3系统
Y915	-J63	进给轴选择- 第6轴 第3系统
Y916	-J73	进给轴选择- 第7轴 第3系统
Y917	-J83	进给轴选择- 第8轴 第3系统
Y918	-J14	进给轴选择- 第1轴 第4系统
Y919	-J24	进给轴选择- 第2轴 第4系统
Y91A	-J34	进给轴选择- 第3轴 第4系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
Y91B	~J44	进给轴选择- 第4轴 第4系统
Y91C	~J54	进给轴选择- 第5轴 第4系统
Y91D	~J64	进给轴选择- 第6轴 第4系统
Y91E	~J74	进给轴选择- 第7轴 第4系统
Y91F	~J84	进给轴选择- 第8轴 第4系统
Y920	MAE11	手动・自动同时有效 第1轴 第1系统
Y921	MAE21	手动・自动同时有效 第2轴 第1系统
Y922	MAE31	手动・自动同时有效 第3轴 第1系统
Y923	MAE41	手动・自动同时有效 第4轴 第1系统
Y924	MAE51	手动・自动同时有效 第5轴 第1系统
Y925	MAE61	手动・自动同时有效 第6轴 第1系统
Y926	MAE71	手动・自动同时有效 第7轴 第1系统
Y927	MAE81	手动・自动同时有效 第8轴 第1系统
Y928	MAE12	手动・自动同时有效 第1轴 第2系统
Y929	MAE22	手动・自动同时有效 第2轴 第2系统
Y92A	MAE32	手动・自动同时有效 第3轴 第2系统
Y92B	MAE42	手动・自动同时有效 第4轴 第2系统
Y92C	MAE52	手动・自动同时有效 第5轴 第2系统
Y92D	MAE62	手动・自动同时有效 第6轴 第2系统
Y92E	MAE72	手动・自动同时有效 第7轴 第2系统
Y92F	MAE82	手动・自动同时有效 第8轴 第2系统
Y930	MAE13	手动・自动同时有效 第1轴 第3系统
Y931	MAE23	手动・自动同时有效 第2轴 第3系统
Y932	MAE33	手动・自动同时有效 第3轴 第3系统
Y933	MAE43	手动・自动同时有效 第4轴 第3系统
Y934	MAE53	手动・自动同时有效 第5轴 第3系统
Y935	MAE63	手动・自动同时有效 第6轴 第3系统
Y936	MAE73	手动・自动同时有效 第7轴 第3系统
Y937	MAE83	手动・自动同时有效 第8轴 第3系统
Y938	MAE14	手动・自动同时有效 第1轴 第4系统
Y939	MAE24	手动・自动同时有效 第2轴 第4系统
Y93A	MAE34	手动・自动同时有效 第3轴 第4系统
Y93B	MAE44	手动・自动同时有效 第4轴 第4系统
Y93C	MAE54	手动・自动同时有效 第5轴 第4系统
Y93D	MAE64	手动・自动同时有效 第6轴 第4系统
Y93E	MAE74	手动・自动同时有效 第7轴 第4系统
Y93F	MAE84	手动・自动同时有效 第8轴 第4系统
Y940	FBE11	手动进给速度B有效 第1轴 第1系统
Y941	FBE21	手动进给速度B有效 第2轴 第1系统
Y942	FBE31	手动进给速度B有效 第3轴 第1系统
Y943	FBE41	手动进给速度B有效 第4轴 第1系统
Y944	FBE51	手动进给速度B有效 第5轴 第1系统
Y945	FBE61	手动进给速度B有效 第6轴 第1系统
Y946	FBE71	手动进给速度B有效 第7轴 第1系统
Y947	FBE81	手动进给速度B有效 第8轴 第1系统
Y948	FBE12	手动进给速度B有效 第1轴 第2系统
Y949	FBE22	手动进给速度B有效 第2轴 第2系统
Y94A	FBE32	手动进给速度B有效 第3轴 第2系统
Y94B	FBE42	手动进给速度B有效 第4轴 第2系统
Y94C	FBE52	手动进给速度B有效 第5轴 第2系统
Y94D	FBE62	手动进给速度B有效 第6轴 第2系统
Y94E	FBE72	手动进给速度B有效 第7轴 第2系统
Y94F	FBE82	手动进给速度B有效 第8轴 第2系统
Y950	FBE13	手动进给速度B有效 第1轴 第3系统
Y951	FBE23	手动进给速度B有效 第2轴 第3系统
Y952	FBE33	手动进给速度B有效 第3轴 第3系统
Y953	FBE43	手动进给速度B有效 第4轴 第3系统
Y954	FBE53	手动进给速度B有效 第5轴 第3系统
Y955	FBE63	手动进给速度B有效 第6轴 第3系统
Y956	FBE73	手动进给速度B有效 第7轴 第3系统
Y957	FBE83	手动进给速度B有效 第8轴 第3系统
Y958	FBE14	手动进给速度B有效 第1轴 第4系统
Y959	FBE24	手动进给速度B有效 第2轴 第4系统
Y95A	FBE34	手动进给速度B有效 第3轴 第4系统
Y95B	FBE44	手动进给速度B有效 第4轴 第4系统
Y95C	FBE54	手动进给速度B有效 第5轴 第4系统
Y95D	FBE64	手动进给速度B有效 第6轴 第4系统
Y95E	FBE74	手动进给速度B有效 第7轴 第4系统
Y95F	FBE84	手动进给速度B有效 第8轴 第4系统
Y960	AZS11	原点初始设定模式 第1轴 第1系统
Y961	AZS21	原点初始设定模式 第2轴 第1系统
Y962	AZS31	原点初始设定模式 第3轴 第1系统
Y963	AZS41	原点初始设定模式 第4轴 第1系统
Y964	AZS51	原点初始设定模式 第5轴 第1系统
Y965	AZS61	原点初始设定模式 第6轴 第1系统
Y966	AZS71	原点初始设定模式 第7轴 第1系统
Y967	AZS81	原点初始设定模式 第8轴 第1系统
Y968	AZS12	原点初始设定模式 第1轴 第2系统
Y969	AZS22	原点初始设定模式 第2轴 第2系统
Y96A	AZS32	原点初始设定模式 第3轴 第2系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC->CNC)

番号	略称	名称
Y96B	AZS42	原点初始设定模式 第4轴 第2系统
Y96C	AZS52	原点初始设定模式 第5轴 第2系统
Y96D	AZS62	原点初始设定模式 第6轴 第2系统
Y96E	AZS72	原点初始设定模式 第7轴 第2系统
Y96F	AZS82	原点初始设定模式 第8轴 第2系统
Y970	AZS13	原点初始设定模式 第1轴 第3系统
Y971	AZS23	原点初始设定模式 第2轴 第3系统
Y972	AZS33	原点初始设定模式 第3轴 第3系统
Y973	AZS43	原点初始设定模式 第4轴 第3系统
Y974	AZS53	原点初始设定模式 第5轴 第3系统
Y975	AZS63	原点初始设定模式 第6轴 第3系统
Y976	AZS73	原点初始设定模式 第7轴 第3系统
Y977	AZS83	原点初始设定模式 第8轴 第3系统
Y978	AZS14	原点初始设定模式 第1轴 第4系统
Y979	AZS24	原点初始设定模式 第2轴 第4系统
Y97A	AZS34	原点初始设定模式 第3轴 第4系统
Y97B	AZS44	原点初始设定模式 第4轴 第4系统
Y97C	AZS54	原点初始设定模式 第5轴 第4系统
Y97D	AZS64	原点初始设定模式 第6轴 第4系统
Y97E	AZS74	原点初始设定模式 第7轴 第4系统
Y97F	AZS84	原点初始设定模式 第8轴 第4系统
Y980	ZST11	原点初始设定启动 第1轴 第1系统
Y981	ZST21	原点初始设定启动 第2轴 第1系统
Y982	ZST31	原点初始设定启动 第3轴 第1系统
Y983	ZST41	原点初始设定启动 第4轴 第1系统
Y984	ZST51	原点初始设定启动 第5轴 第1系统
Y985	ZST61	原点初始设定启动 第6轴 第1系统
Y986	ZST71	原点初始设定启动 第7轴 第1系统
Y987	ZST81	原点初始设定启动 第8轴 第1系统
Y988	ZST12	原点初始设定启动 第1轴 第2系统
Y989	ZST22	原点初始设定启动 第2轴 第2系统
Y98A	ZST32	原点初始设定启动 第3轴 第2系统
Y98B	ZST42	原点初始设定启动 第4轴 第2系统
Y98C	ZST52	原点初始设定启动 第5轴 第2系统
Y98D	ZST62	原点初始设定启动 第6轴 第2系统
Y98E	ZST72	原点初始设定启动 第7轴 第2系统
Y98F	ZST82	原点初始设定启动 第8轴 第2系统
Y990	ZST13	原点初始设定启动 第1轴 第3系统
Y991	ZST23	原点初始设定启动 第2轴 第3系统
Y992	ZST33	原点初始设定启动 第3轴 第3系统
Y993	ZST43	原点初始设定启动 第4轴 第3系统
Y994	ZST53	原点初始设定启动 第5轴 第3系统
Y995	ZST63	原点初始设定启动 第6轴 第3系统
Y996	ZST73	原点初始设定启动 第7轴 第3系统
Y997	ZST83	原点初始设定启动 第8轴 第3系统
Y998	ZST14	原点初始设定启动 第1轴 第4系统
Y999	ZST24	原点初始设定启动 第2轴 第4系统
Y99A	ZST34	原点初始设定启动 第3轴 第4系统
Y99B	ZST44	原点初始设定启动 第4轴 第4系统
Y99C	ZST54	原点初始设定启动 第5轴 第4系统
Y99D	ZST64	原点初始设定启动 第6轴 第4系统
Y99E	ZST74	原点初始设定启动 第7轴 第4系统
Y99F	ZST84	原点初始设定启动 第8轴 第4系统
Y9A0	ILC11	电流限制切换 第1轴 第1系统
Y9A1	ILC21	电流限制切换 第2轴 第1系统
Y9A2	ILC31	电流限制切换 第3轴 第1系统
Y9A3	ILC41	电流限制切换 第4轴 第1系统
Y9A4	ILC51	电流限制切换 第5轴 第1系统
Y9A5	ILC61	电流限制切换 第6轴 第1系统
Y9A6	ILC71	电流限制切换 第7轴 第1系统
Y9A7	ILC81	电流限制切换 第8轴 第1系统
Y9A8	ILC12	电流限制切换 第1轴 第2系统
Y9A9	ILC22	电流限制切换 第2轴 第2系统
Y9AA	ILC32	电流限制切换 第3轴 第2系统
Y9AB	ILC42	电流限制切换 第4轴 第2系统
Y9AC	ILC52	电流限制切换 第5轴 第2系统
Y9AD	ILC62	电流限制切换 第6轴 第2系统
Y9AE	ILC72	电流限制切换 第7轴 第2系统
Y9AF	ILC82	电流限制切换 第8轴 第2系统
Y9B0	ILC13	电流限制切换 第1轴 第3系统
Y9B1	ILC23	电流限制切换 第2轴 第3系统
Y9B2	ILC33	电流限制切换 第3轴 第3系统
Y9B3	ILC43	电流限制切换 第4轴 第3系统
Y9B4	ILC53	电流限制切换 第5轴 第3系统
Y9B5	ILC63	电流限制切换 第6轴 第3系统
Y9B6	ILC73	电流限制切换 第7轴 第3系统
Y9B7	ILC83	电流限制切换 第8轴 第3系统
Y9B8	ILC14	电流限制切换 第1轴 第4系统
Y9B9	ILC24	电流限制切换 第2轴 第4系统
Y9BA	ILC34	电流限制切换 第3轴 第4系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
Y9BB	ILC44	电流限制切换 第4轴 第4系统
Y9BC	ILC54	电流限制切换 第5轴 第4系统
Y9BD	ILC64	电流限制切换 第6轴 第4系统
Y9BE	ILC74	电流限制切换 第7轴 第4系统
Y9BF	ILC84	电流限制切换 第8轴 第4系统
Y9C0	DOR11	偏差解除要求 第1轴 第1系统
Y9C1	DOR21	偏差解除要求 第2轴 第1系统
Y9C2	DOR31	偏差解除要求 第3轴 第1系统
Y9C3	DOR41	偏差解除要求 第4轴 第1系统
Y9C4	DOR51	偏差解除要求 第5轴 第1系统
Y9C5	DOR61	偏差解除要求 第6轴 第1系统
Y9C6	DOR71	偏差解除要求 第7轴 第1系统
Y9C7	DOR81	偏差解除要求 第8轴 第1系统
Y9C8	DOR12	偏差解除要求 第1轴 第2系统
Y9C9	DOR22	偏差解除要求 第2轴 第2系统
Y9CA	DOR32	偏差解除要求 第3轴 第2系统
Y9CB	DOR42	偏差解除要求 第4轴 第2系统
Y9CC	DOR52	偏差解除要求 第5轴 第2系统
Y9CD	DOR62	偏差解除要求 第6轴 第2系统
Y9CE	DOR72	偏差解除要求 第7轴 第2系统
Y9CF	DOR82	偏差解除要求 第8轴 第2系统
Y9D0	DOR13	偏差解除要求 第1轴 第3系统
Y9D1	DOR23	偏差解除要求 第2轴 第3系统
Y9D2	DOR33	偏差解除要求 第3轴 第3系统
Y9D3	DOR43	偏差解除要求 第4轴 第3系统
Y9D4	DOR53	偏差解除要求 第5轴 第3系统
Y9D5	DOR63	偏差解除要求 第6轴 第3系统
Y9D6	DOR73	偏差解除要求 第7轴 第3系统
Y9D7	DOR83	偏差解除要求 第8轴 第3系统
Y9D8	DOR14	偏差解除要求 第1轴 第4系统
Y9D9	DOR24	偏差解除要求 第2轴 第4系统
Y9DA	DOR34	偏差解除要求 第3轴 第4系统
Y9DB	DOR44	偏差解除要求 第4轴 第4系统
Y9DC	DOR54	偏差解除要求 第5轴 第4系统
Y9DD	DOR64	偏差解除要求 第6轴 第4系统
Y9DE	DOR74	偏差解除要求 第7轴 第4系统
Y9DF	DOR84	偏差解除要求 第8轴 第4系统
Y9E0		工件坐标测定 第1轴(预备) 第1系统
Y9E1		工件坐标测定 第2轴(预备) 第1系统
Y9E2		工件坐标测定 第3轴(预备) 第1系统
Y9E3		工件坐标测定 第4轴(预备) 第1系统
Y9E4		工件坐标测定 第5轴(预备) 第1系统
Y9E5		工件坐标测定 第6轴(预备) 第1系统
Y9E6		工件坐标测定 第7轴(预备) 第1系统
Y9E7		工件坐标测定 第8轴(预备) 第1系统
Y9E8		工件坐标测定 第1轴(预备) 第2系统
Y9E9		工件坐标测定 第2轴(预备) 第2系统
Y9EA		工件坐标测定 第3轴(预备) 第2系统
Y9EB		工件坐标测定 第4轴(预备) 第2系统
Y9EC		工件坐标测定 第5轴(预备) 第2系统
Y9ED		工件坐标测定 第6轴(预备) 第2系统
Y9EE		工件坐标测定 第7轴(预备) 第2系统
Y9EF		工件坐标测定 第8轴(预备) 第2系统
Y9F0		工件坐标测定 第1轴(预备) 第3系统
Y9F1		工件坐标测定 第2轴(预备) 第3系统
Y9F2		工件坐标测定 第3轴(预备) 第3系统
Y9F3		工件坐标测定 第4轴(预备) 第3系统
Y9F4		工件坐标测定 第5轴(预备) 第3系统
Y9F5		工件坐标测定 第6轴(预备) 第3系统
Y9F6		工件坐标测定 第7轴(预备) 第3系统
Y9F7		工件坐标测定 第8轴(预备) 第3系统
Y9F8		工件坐标测定 第1轴(预备) 第4系统
Y9F9		工件坐标测定 第2轴(预备) 第4系统
Y9FA		工件坐标测定 第3轴(预备) 第4系统
Y9FB		工件坐标测定 第4轴(预备) 第4系统
Y9FC		工件坐标测定 第5轴(预备) 第4系统
Y9FD		工件坐标测定 第6轴(预备) 第4系统
Y9FE		工件坐标测定 第7轴(预备) 第4系统
Y9FF		工件坐标测定 第8轴(预备) 第4系统
YA00	DTCH211	控制轴取出2 第1轴 第1系统
YA01	DTCH221	控制轴取出2 第2轴 第1系统
YA02	DTCH231	控制轴取出2 第3轴 第1系统
YA03	DTCH241	控制轴取出2 第4轴 第1系统
YA04	DTCH251	控制轴取出2 第5轴 第1系统
YA05	DTCH261	控制轴取出2 第6轴 第1系统
YA06	DTCH271	控制轴取出2 第7轴 第1系统
YA07	DTCH281	控制轴取出2 第8轴 第1系统
YA08	DTCH212	控制轴取出2 第1轴 第2系统
YA09	DTCH222	控制轴取出2 第2轴 第2系统
YA0A	DTCH232	控制轴取出2 第3轴 第2系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC->CNC)

番号	略称	名称
YA0B	DTCH242	控制轴取出2 第4轴 第2系统
YA0C	DTCH252	控制轴取出2 第5轴 第2系统
YA0D	DTCH262	控制轴取出2 第6轴 第2系统
YA0E	DTCH272	控制轴取出2 第7轴 第2系统
YA0F	DTCH282	控制轴取出2 第8轴 第2系统
YA10	DTCH213	控制轴取出2 第1轴 第3系统
YA11	DTCH223	控制轴取出2 第2轴 第3系统
YA12	DTCH233	控制轴取出2 第3轴 第3系统
YA13	DTCH243	控制轴取出2 第4轴 第3系统
YA14	DTCH253	控制轴取出2 第5轴 第3系统
YA15	DTCH263	控制轴取出2 第6轴 第3系统
YA16	DTCH273	控制轴取出2 第7轴 第3系统
YA17	DTCH283	控制轴取出2 第8轴 第3系统
YA18	DTCH214	控制轴取出2 第1轴 第4系统
YA19	DTCH224	控制轴取出2 第2轴 第4系统
YA1A	DTCH234	控制轴取出2 第3轴 第4系统
YA1B	DTCH244	控制轴取出2 第4轴 第4系统
YA1C	DTCH254	控制轴取出2 第5轴 第4系统
YA1D	DTCH264	控制轴取出2 第6轴 第4系统
YA1E	DTCH274	控制轴取出2 第7轴 第4系统
YA1F	DTCH284	控制轴取出2 第8轴 第4系统
YA20	UCLPF11	松刀完成 第1轴 第1系统
YA21	UCLPF21	松刀完成 第2轴 第1系统
YA22	UCLPF31	松刀完成 第3轴 第1系统
YA23	UCLPF41	松刀完成 第4轴 第1系统
YA24	UCLPF51	松刀完成 第5轴 第1系统
YA25	UCLPF61	松刀完成 第6轴 第1系统
YA26	UCLPF71	松刀完成 第7轴 第1系统
YA27	UCLPF81	松刀完成 第8轴 第1系统
YA28	UCLPF12	松刀完成 第1轴 第2系统
YA29	UCLPF22	松刀完成 第2轴 第2系统
YA2A	UCLPF32	松刀完成 第3轴 第2系统
YA2B	UCLPF42	松刀完成 第4轴 第2系统
YA2C	UCLPF52	松刀完成 第5轴 第2系统
YA2D	UCLPF62	松刀完成 第6轴 第2系统
YA2E	UCLPF72	松刀完成 第7轴 第2系统
YA2F	UCLPF82	松刀完成 第8轴 第2系统
YA30	UCLPF13	松刀完成 第1轴 第3系统
YA31	UCLPF23	松刀完成 第2轴 第3系统
YA32	UCLPF33	松刀完成 第3轴 第3系统
YA33	UCLPF43	松刀完成 第4轴 第3系统
YA34	UCLPF53	松刀完成 第5轴 第3系统
YA35	UCLPF63	松刀完成 第6轴 第3系统
YA36	UCLPF73	松刀完成 第7轴 第3系统
YA37	UCLPF83	松刀完成 第8轴 第3系统
YA38	UCLPF14	松刀完成 第1轴 第4系统
YA39	UCLPF24	松刀完成 第2轴 第4系统
YA3A	UCLPF34	松刀完成 第3轴 第4系统
YA3B	UCLPF44	松刀完成 第4轴 第4系统
YA3C	UCLPF54	松刀完成 第5轴 第4系统
YA3D	UCLPF64	松刀完成 第6轴 第4系统
YA3E	UCLPF74	松刀完成 第7轴 第4系统
YA3F	UCLPF84	松刀完成 第8轴 第4系统
YA40	ZR11	各轴参考点返回 第1轴 第1系统
YA41	ZR21	各轴参考点返回 第2轴 第1系统
YA42	ZR31	各轴参考点返回 第3轴 第1系统
YA43	ZR41	各轴参考点返回 第4轴 第1系统
YA44	ZR51	各轴参考点返回 第5轴 第1系统
YA45	ZR61	各轴参考点返回 第6轴 第1系统
YA46	ZR71	各轴参考点返回 第7轴 第1系统
YA47	ZR81	各轴参考点返回 第8轴 第1系统
YA48	ZR12	各轴参考点返回 第1轴 第2系统
YA49	ZR22	各轴参考点返回 第2轴 第2系统
YA4A	ZR32	各轴参考点返回 第3轴 第2系统
YA4B	ZR42	各轴参考点返回 第4轴 第2系统
YA4C	ZR52	各轴参考点返回 第5轴 第2系统
YA4D	ZR62	各轴参考点返回 第6轴 第2系统
YA4E	ZR72	各轴参考点返回 第7轴 第2系统
YA4F	ZR82	各轴参考点返回 第8轴 第2系统
YA50	ZR13	各轴参考点返回 第1轴 第3系统
YA51	ZR23	各轴参考点返回 第2轴 第3系统
YA52	ZR33	各轴参考点返回 第3轴 第3系统
YA53	ZR43	各轴参考点返回 第4轴 第3系统
YA54	ZR53	各轴参考点返回 第5轴 第3系统
YA55	ZR63	各轴参考点返回 第6轴 第3系统
YA56	ZR73	各轴参考点返回 第7轴 第3系统
YA57	ZR83	各轴参考点返回 第8轴 第3系统
YA58	ZR14	各轴参考点返回 第1轴 第4系统
YA59	ZR24	各轴参考点返回 第2轴 第4系统
YA5A	ZR34	各轴参考点返回 第3轴 第4系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
YA5B	ZR44	各轴参考点返回 第4轴 第4系统
YA5C	ZR54	各轴参考点返回 第5轴 第4系统
YA5D	ZR64	各轴参考点返回 第6轴 第4系统
YA5E	ZR74	各轴参考点返回 第7轴 第4系统
YA5F	ZR84	各轴参考点返回 第8轴 第4系统
YA60		混合控制(混合轴控制)要求 第1轴 第1系统
YA61		混合控制(混合轴控制)要求 第2轴 第1系统
YA62		混合控制(混合轴控制)要求 第3轴 第1系统
YA63		混合控制(混合轴控制)要求 第4轴 第1系统
YA64		混合控制(混合轴控制)要求 第5轴 第1系统
YA65		混合控制(混合轴控制)要求 第6轴 第1系统
YA66		混合控制(混合轴控制)要求 第7轴 第1系统
YA67		混合控制(混合轴控制)要求 第8轴 第1系统
YA68		混合控制(混合轴控制)要求 第1轴 第2系统
YA69		混合控制(混合轴控制)要求 第2轴 第2系统
YA6A		混合控制(混合轴控制)要求 第3轴 第2系统
YA6B		混合控制(混合轴控制)要求 第4轴 第2系统
YA6C		混合控制(混合轴控制)要求 第5轴 第2系统
YA6D		混合控制(混合轴控制)要求 第6轴 第2系统
YA6E		混合控制(混合轴控制)要求 第7轴 第2系统
YA6F		混合控制(混合轴控制)要求 第8轴 第2系统
YA70		混合控制(混合轴控制)要求 第1轴 第3系统
YA71		混合控制(混合轴控制)要求 第2轴 第3系统
YA72		混合控制(混合轴控制)要求 第3轴 第3系统
YA73		混合控制(混合轴控制)要求 第4轴 第3系统
YA74		混合控制(混合轴控制)要求 第5轴 第3系统
YA75		混合控制(混合轴控制)要求 第6轴 第3系统
YA76		混合控制(混合轴控制)要求 第7轴 第3系统
YA77		混合控制(混合轴控制)要求 第8轴 第3系统
YA78		混合控制(混合轴控制)要求 第1轴 第4系统
YA79		混合控制(混合轴控制)要求 第2轴 第4系统
YA7A		混合控制(混合轴控制)要求 第3轴 第4系统
YA7B		混合控制(混合轴控制)要求 第4轴 第4系统
YA7C		混合控制(混合轴控制)要求 第5轴 第4系统
YA7D		混合控制(混合轴控制)要求 第6轴 第4系统
YA7E		混合控制(混合轴控制)要求 第7轴 第4系统
YA7F		混合控制(混合轴控制)要求 第8轴 第4系统
YA80	SYNC11	同期控制要求 第1轴 第1系统
YA81	SYNC21	同期控制要求 第2轴 第1系统
YA82	SYNC31	同期控制要求 第3轴 第1系统
YA83	SYNC41	同期控制要求 第4轴 第1系统
YA84	SYNC51	同期控制要求 第5轴 第1系统
YA85	SYNC61	同期控制要求 第6轴 第1系统
YA86	SYNC71	同期控制要求 第7轴 第1系统
YA87	SYNC81	同期控制要求 第8轴 第1系统
YA88	SYNC12	同期控制要求 第1轴 第2系统
YA89	SYNC22	同期控制要求 第2轴 第2系统
YA8A	SYNC32	同期控制要求 第3轴 第2系统
YA8B	SYNC42	同期控制要求 第4轴 第2系统
YA8C	SYNC52	同期控制要求 第5轴 第2系统
YA8D	SYNC62	同期控制要求 第6轴 第2系统
YA8E	SYNC72	同期控制要求 第7轴 第2系统
YA8F	SYNC82	同期控制要求 第8轴 第2系统
YA90	SYNC13	同期控制要求 第1轴 第3系统
YA91	SYNC23	同期控制要求 第2轴 第3系统
YA92	SYNC33	同期控制要求 第3轴 第3系统
YA93	SYNC43	同期控制要求 第4轴 第3系统
YA94	SYNC53	同期控制要求 第5轴 第3系统
YA95	SYNC63	同期控制要求 第6轴 第3系统
YA96	SYNC73	同期控制要求 第7轴 第3系统
YA97	SYNC83	同期控制要求 第8轴 第3系统
YA98	SYNC14	同期控制要求 第1轴 第4系统
YA99	SYNC24	同期控制要求 第2轴 第4系统
YA9A	SYNC34	同期控制要求 第3轴 第4系统
YA9B	SYNC44	同期控制要求 第4轴 第4系统
YA9C	SYNC54	同期控制要求 第5轴 第4系统
YA9D	SYNC64	同期控制要求 第6轴 第4系统
YA9E	SYNC74	同期控制要求 第7轴 第4系统
YA9F	SYNC84	同期控制要求 第8轴 第4系统
YAA0	PILE11	重叠控制要求 第1轴 第1系统
YAA1	PILE21	重叠控制要求 第2轴 第1系统
YAA2	PILE31	重叠控制要求 第3轴 第1系统
YAA3	PILE41	重叠控制要求 第4轴 第1系统
YAA4	PILE51	重叠控制要求 第5轴 第1系统
YAA5	PILE61	重叠控制要求 第6轴 第1系统
YAA6	PILE71	重叠控制要求 第7轴 第1系统
YAA7	PILE81	重叠控制要求 第8轴 第1系统
YAA8	PILE12	重叠控制要求 第1轴 第2系统
YAA9	PILE22	重叠控制要求 第2轴 第2系统
YAAA	PILE32	重叠控制要求 第3轴 第2系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC->CNC)

番号	略称	名称
YAAB	PILE42	重叠控制要求 第4轴 第2系统
YAAC	PILE52	重叠控制要求 第5轴 第2系统
YAAD	PILE62	重叠控制要求 第6轴 第2系统
YAAE	PILE72	重叠控制要求 第7轴 第2系统
YAAF	PILE82	重叠控制要求 第8轴 第2系统
YAB0	PILE13	重叠控制要求 第1轴 第3系统
YAB1	PILE23	重叠控制要求 第2轴 第3系统
YAB2	PILE33	重叠控制要求 第3轴 第3系统
YAB3	PILE43	重叠控制要求 第4轴 第3系统
YAB4	PILE53	重叠控制要求 第5轴 第3系统
YAB5	PILE63	重叠控制要求 第6轴 第3系统
YAB6	PILE73	重叠控制要求 第7轴 第3系统
YAB7	PILE83	重叠控制要求 第8轴 第3系统
YAB8	PILE14	重叠控制要求 第1轴 第4系统
YAB9	PILE24	重叠控制要求 第2轴 第4系统
YABA	PILE34	重叠控制要求 第3轴 第4系统
YABB	PILE44	重叠控制要求 第4轴 第4系统
YABC	PILE54	重叠控制要求 第5轴 第4系统
YABD	PILE64	重叠控制要求 第6轴 第4系统
YABE	PILE74	重叠控制要求 第7轴 第4系统
YABF	PILE84	重叠控制要求 第8轴 第4系统
YAC0		NC轴控制选择 第1轴 第1系统
YAC1		NC轴控制选择 第2轴 第1系统
YAC2		NC轴控制选择 第3轴 第1系统
YAC3		NC轴控制选择 第4轴 第1系统
YAC4		NC轴控制选择 第5轴 第1系统
YAC5		NC轴控制选择 第6轴 第1系统
YAC6		NC轴控制选择 第7轴 第1系统
YAC7		NC轴控制选择 第8轴 第1系统
YAC8		NC轴控制选择 第1轴 第2系统
YAC9		NC轴控制选择 第2轴 第2系统
YACA		NC轴控制选择 第3轴 第2系统
YACB		NC轴控制选择 第4轴 第2系统
YACC		NC轴控制选择 第5轴 第2系统
YACD		NC轴控制选择 第6轴 第2系统
YACE		NC轴控制选择 第7轴 第2系统
YACF		NC轴控制选择 第8轴 第2系统
YAD0		NC轴控制选择 第1轴 第3系统
YAD1		NC轴控制选择 第2轴 第3系统
YAD2		NC轴控制选择 第3轴 第3系统
YAD3		NC轴控制选择 第4轴 第3系统
YAD4		NC轴控制选择 第5轴 第3系统
YAD5		NC轴控制选择 第6轴 第3系统
YAD6		NC轴控制选择 第7轴 第3系统
YAD7		NC轴控制选择 第8轴 第3系统
YAD8		NC轴控制选择 第1轴 第4系统
YAD9		NC轴控制选择 第2轴 第4系统
YADA		NC轴控制选择 第3轴 第4系统
YADB		NC轴控制选择 第4轴 第4系统
YADC		NC轴控制选择 第5轴 第4系统
YADD		NC轴控制选择 第6轴 第4系统
YADE		NC轴控制选择 第7轴 第4系统
YADF		NC轴控制选择 第8轴 第4系统
YAE0		垂直轴上拉功能抑制要求 第1轴 第1系统
YAE1		垂直轴上拉功能抑制要求 第2轴 第1系统
YAE2		垂直轴上拉功能抑制要求 第3轴 第1系统
YAE3		垂直轴上拉功能抑制要求 第4轴 第1系统
YAE4		垂直轴上拉功能抑制要求 第5轴 第1系统
YAE5		垂直轴上拉功能抑制要求 第6轴 第1系统
YAE6		垂直轴上拉功能抑制要求 第7轴 第1系统
YAE7		垂直轴上拉功能抑制要求 第8轴 第1系统
YAE8		垂直轴上拉功能抑制要求 第1轴 第2系统
YAE9		垂直轴上拉功能抑制要求 第2轴 第2系统
YAEA		垂直轴上拉功能抑制要求 第3轴 第2系统
YAEB		垂直轴上拉功能抑制要求 第4轴 第2系统
YAEC		垂直轴上拉功能抑制要求 第5轴 第2系统
YAED		垂直轴上拉功能抑制要求 第6轴 第2系统
YAEE		垂直轴上拉功能抑制要求 第7轴 第2系统
YAEF		垂直轴上拉功能抑制要求 第8轴 第2系统
YAF0		垂直轴上拉功能抑制要求 第1轴 第3系统
YAF1		垂直轴上拉功能抑制要求 第2轴 第3系统
YAF2		垂直轴上拉功能抑制要求 第3轴 第3系统
YAF3		垂直轴上拉功能抑制要求 第4轴 第3系统
YAF4		垂直轴上拉功能抑制要求 第5轴 第3系统
YAF5		垂直轴上拉功能抑制要求 第6轴 第3系统
YAF6		垂直轴上拉功能抑制要求 第7轴 第3系统
YAF7		垂直轴上拉功能抑制要求 第8轴 第3系统
YAF8		垂直轴上拉功能抑制要求 第1轴 第4系统
YAF9		垂直轴上拉功能抑制要求 第2轴 第4系统
YAF A		垂直轴上拉功能抑制要求 第3轴 第4系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC->CNC)

番号	略称	名称
YAFB		垂直轴上拉功能抑制要求 第4轴 第4系统
YAFC		垂直轴上拉功能抑制要求 第5轴 第4系统
YAFD		垂直轴上拉功能抑制要求 第6轴 第4系统
YAFE		垂直轴上拉功能抑制要求 第7轴 第4系统
YAFF		垂直轴上拉功能抑制要求 第8轴 第4系统
YB00		夹刀完成 第1轴 第1系统 ▲
YB01		夹刀完成 第2轴 第1系统 ▲
YB02		夹刀完成 第3轴 第1系统 ▲
YB03		夹刀完成 第4轴 第1系统 ▲
YB04		夹刀完成 第5轴 第1系统 ▲
YB05		夹刀完成 第6轴 第1系统 ▲
YB06		夹刀完成 第7轴 第1系统 ▲
YB07		夹刀完成 第8轴 第1系统 ▲
YB08		夹刀完成 第1轴 第2系统 ▲
YB09		夹刀完成 第2轴 第2系统 ▲
YB0A		夹刀完成 第3轴 第2系统 ▲
YB0B		夹刀完成 第4轴 第2系统 ▲
YB0C		夹刀完成 第5轴 第2系统 ▲
YB0D		夹刀完成 第6轴 第2系统 ▲
YB0E		夹刀完成 第7轴 第2系统 ▲
YB0F		夹刀完成 第8轴 第2系统 ▲
YB10		夹刀完成 第1轴 第3系统 ▲
YB11		夹刀完成 第2轴 第3系统 ▲
YB12		夹刀完成 第3轴 第3系统 ▲
YB13		夹刀完成 第4轴 第3系统 ▲
YB14		夹刀完成 第5轴 第3系统 ▲
YB15		夹刀完成 第6轴 第3系统 ▲
YB16		夹刀完成 第7轴 第3系统 ▲
YB17		夹刀完成 第8轴 第3系统 ▲
YB18		夹刀完成 第1轴 第4系统 ▲
YB19		夹刀完成 第2轴 第4系统 ▲
YB1A		夹刀完成 第3轴 第4系统 ▲
YB1B		夹刀完成 第4轴 第4系统 ▲
YB1C		夹刀完成 第5轴 第4系统 ▲
YB1D		夹刀完成 第6轴 第4系统 ▲
YB1E		夹刀完成 第7轴 第4系统 ▲
YB1F		夹刀完成 第8轴 第4系统 ▲
YB20	HOBRTV11	滚齿加工:回退量选择 第1轴 第1系统
YB21	HOBRTV21	滚齿加工:回退量选择 第2轴 第1系统
YB22	HOBRTV31	滚齿加工:回退量选择 第3轴 第1系统
YB23	HOBRTV41	滚齿加工:回退量选择 第4轴 第1系统
YB24	HOBRTV51	滚齿加工:回退量选择 第5轴 第1系统
YB25	HOBRTV61	滚齿加工:回退量选择 第6轴 第1系统
YB26	HOBRTV71	滚齿加工:回退量选择 第7轴 第1系统
YB27	HOBRTV81	滚齿加工:回退量选择 第8轴 第1系统
YB28	HOBRTV12	滚齿加工:回退量选择 第1轴 第2系统
YB29	HOBRTV22	滚齿加工:回退量选择 第2轴 第2系统
YB2A	HOBRTV32	滚齿加工:回退量选择 第3轴 第2系统
YB2B	HOBRTV42	滚齿加工:回退量选择 第4轴 第2系统
YB2C	HOBRTV52	滚齿加工:回退量选择 第5轴 第2系统
YB2D	HOBRTV62	滚齿加工:回退量选择 第6轴 第2系统
YB2E	HOBRTV72	滚齿加工:回退量选择 第7轴 第2系统
YB2F	HOBRTV82	滚齿加工:回退量选择 第8轴 第2系统
YB30	HOBRTV13	滚齿加工:回退量选择 第1轴 第3系统
YB31	HOBRTV23	滚齿加工:回退量选择 第2轴 第3系统
YB32	HOBRTV33	滚齿加工:回退量选择 第3轴 第3系统
YB33	HOBRTV43	滚齿加工:回退量选择 第4轴 第3系统
YB34	HOBRTV53	滚齿加工:回退量选择 第5轴 第3系统
YB35	HOBRTV63	滚齿加工:回退量选择 第6轴 第3系统
YB36	HOBRTV73	滚齿加工:回退量选择 第7轴 第3系统
YB37	HOBRTV83	滚齿加工:回退量选择 第8轴 第3系统
YB38	HOBRTV14	滚齿加工:回退量选择 第1轴 第4系统
YB39	HOBRTV24	滚齿加工:回退量选择 第2轴 第4系统
YB3A	HOBRTV34	滚齿加工:回退量选择 第3轴 第4系统
YB3B	HOBRTV44	滚齿加工:回退量选择 第4轴 第4系统
YB3C	HOBRTV54	滚齿加工:回退量选择 第5轴 第4系统
YB3D	HOBRTV64	滚齿加工:回退量选择 第6轴 第4系统
YB3E	HOBRTV74	滚齿加工:回退量选择 第7轴 第4系统
YB3F	HOBRTV84	滚齿加工:回退量选择 第8轴 第4系统
YC00	J1	JOG模式 第1系统
YC01	H1	手轮模式 第1系统
YC02	S1	增量模式 第1系统
YC03	PTP1	手动任意进给模式 第1系统
YC04	ZRN1	参考点返回模式 第1系统
YC05	AST1	自动初始设定模式 第1系统
YC08	MEM1	记忆模式第1系统
YC09	T1	纸带模式 第1系统
YC0A		联机运行模式(计算机连接B) 第1系统
YC0B	D1	MDI模式 第1系统
YC10	ST1	自动运行启动(循环启动) 第1系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC->CNC)

番号	略称	名称
YC11	*SP1	自动运行暂停(进给保持) 第1系统
YC12	SBK1	单节 第1系统
YC13	*BSL1	程序段开始互锁 第1系统
YC14	*CSL1	切削程序段 开始互锁 第1系统
YC15	DRN1	空运行 第1系统
YC17	ERD1	错误检测 第1系统
YC18	NRST11	NC复位1 第1系统
YC19	NRST21	NC复位2 第1系统
YC1A	RRW1	复位&倒带 第1系统
YC1B	*CDZ1	倒角 第1系统
YC1C	ARST1	自动启动 第1系统
YC1D	EXTSS1	外部搜索选通 第1系统
YC1E	FIN11	辅助功能完成1 第1系统
YC1F	FIN21	辅助功能完成2 第1系统
YC20	TLM1	刀具长度测定1 第1系统
YC21	TLMS1	刀具长度测定2 第1系统
YC22	SYCM1	同期修正模式 第1系统
YC23	PRST1	程序再启动 第1系统
YC24	PB1	录返 第1系统
YC25	UIT1	宏程序插入 第1系统
YC26	RT1	快速进给 第1系统
YC27		逆行 第1系统
YC28	ABS1	手动绝对 第1系统
YC29	DLK1	显示锁定 第1系统
YC2A	FID1	F1位速度变更有效 第1系统
YC2B	CRQ1	重新计算要求 第1系统
YC2C	QEMG1	PLC紧急停止 第1系统
YC2D	RTN1	参考点返回 第1系统
YC2E	PIT1	PLC插入 第1系统
YC30	CHPS1	振荡 第1系统
YC31	RSST1	搜索&启动 第1系统
YC32		刀库分度检查有效 (ATC高速) 第1系统
YC34		振荡参数有效 第1系统
YC35		倾斜轴控制有效 第1系统
YC36		倾斜轴控制: 无Z轴补偿 第1系统
YC37	BDT11	可选程序段跳跃1 第1系统
YC38	BDT21	可选程序段跳跃2 第1系统
YC39	BDT31	可选程序段跳跃3 第1系统
YC3A	BDT41	可选程序段跳跃4 第1系统
YC3B	BDT51	可选程序段跳跃5 第1系统
YC3C	BDT61	可选程序段跳跃6 第1系统
YC3D	BDT71	可选程序段跳跃7 第1系统
YC3E	BDT81	可选程序段跳跃8 第1系统
YC3F	BDT91	可选程序段跳跃9 第1系统
YC40	HS111	第1手轮轴选择代码1 第1系统
YC41	HS121	第1手轮轴选择代码2 第1系统
YC42	HS141	第1手轮轴选择代码4 第1系统
YC43	HS181	第1手轮轴选择代码8 第1系统
YC44	HS1161	第1手轮轴选择代码16 第1系统
YC47	HS1S1	第1手轮有效 第1系统
YC48	HS211	第2手轮轴选择代码1 第1系统
YC49	HS221	第2手轮轴选择代码2 第1系统
YC4A	HS241	第2手轮轴选择代码4 第1系统
YC4B	HS281	第2手轮轴选择代码8 第1系统
YC4C	HS2161	第2手轮轴选择代码16 第1系统
YC4F	HS2S1	第2手轮有效 第1系统
YC50	HS311	第3手轮轴选择代码1 第1系统
YC51	HS321	第3手轮轴选择代码2 第1系统
YC52	HS341	第3手轮轴选择代码4 第1系统
YC53	HS381	第3手轮轴选择代码8 第1系统
YC54	HS3161	第3手轮轴选择代码16 第1系统
YC57	HS3S1	第3手轮有效 第1系统
YC58	OVC1	倍率取消 第1系统
YC59	OVSL1	手动倍率设定方式 第1系统
YC5A	AFL1	辅助功能锁定 第1系统
YC5C	TRV1	攻丝返回 第1系统
YC5E		刀具手轮进给模式 第1系统
YC60	*FV111	切削进给倍率代码1 第1系统
YC61	*FV121	切削进给倍率代码2 第1系统
YC62	*FV141	切削进给倍率代码4 第1系统
YC63	*FV181	切削进给倍率代码8 第1系统
YC64	*FV1161	切削进给倍率代码16 第1系统
YC66	FV2E1	第2切削进给 倍率有效 第1系统
YC67	FVS1	切削进给倍率数值设定方式 第1系统
YC68	ROV11	快速进给倍率代码1 第1系统
YC69	ROV21	快速进给倍率代码2 第1系统
YC6F	ROVS1	快速进给倍率数值设定方式 第1系统
YC70	*JV11	手动进给速度代码1 第1系统
YC71	*JV21	手动进给速度代码2 第1系统
YC72	*JV41	手动进给速度代码4 第1系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
YC73	*JV81	手动进给速度代码8 第1系统
YC74	*JV161	手动进给速度代码16 第1系统
YC77	JVS1	手动进给速度数值设定方式 第1系统
YC78	PCF11	进给速度单位代码1 第1系统
YC79	PCF21	进给速度单位代码2 第1系统
YC7A	JSYN1	JOG同期进给有效 第1系统
YC7B	JHAN1	JOG·手轮同时 第1系统
YC7C		各轴手动进给速度B有效 第1系统
YC7D		手动进给速度B转速控制有效 第1系统
YC7E		手动圆弧进给有效 第1系统
YC80	MP11	手轮/增量进给倍率代码1 第1系统
YC81	MP21	手轮/增量进给倍率代码2 第1系统
YC82	MP41	手轮/增量进给倍率代码4 第1系统
YC86	MPP1	手轮各倍率有效 第1系统
YC87	MPS1	手轮/增量进给倍率设定有效 第1系统
YC88	TAL11	刀具异常1/刀具跳跃1 第1系统
YC89	TAL21	刀具异常2 第1系统
YC8A	TCEF1	使用数据计数有效 第1系统
YC8B	TLF11	刀具寿命管理中输入 第1系统
YC8C	TCRT1	换刀复位 第1系统
YC8D		退刀返回 经由点指定 第1系统
YC8E		手动刀长测量互锁暂时解除 第1系统 ▲
YC90	ZSL11	参考点位置选择代码1 第1系统
YC91	ZSL21	参考点位置选择代码2 第1系统
YC92		刀具轴方向刀具长度补偿 补偿量变更模式 第1系统
YC95		平衡切削中等待无效 第1系统 ▲
YC97	M1	参考点位置选择方式 第1系统
YC9D		手动速度指令有效 第1系统
YC9E		手动速度指令符号反转 第1系统
YC9F		手动速度指令逆行有效 第1系统
YCA0	CX111	手动任意进给第1轴选择代码1 第1系统
YCA1	CX121	手动任意进给第1轴选择代码2 第1系统
YCA2	CX141	手动任意进给第1轴选择代码4 第1系统
YCA3	CX181	手动任意进给第1轴选择代码8 第1系统
YCA4	CX1161	手动任意进给第1轴选择代码16 第1系统
YCA7	CX1S1	手动任意进给第1轴有效 第1系统
YCA8	CX211	手动任意进给第2轴选择代码1 第1系统
YCA9	CX221	手动任意进给第2轴选择代码2 第1系统
YCAA	CX241	手动任意进给第2轴选择代码4 第1系统
YCA8	CX281	手动任意进给第2轴选择代码8 第1系统
YCAC	CX2161	手动任意进给第2轴选择代码16 第1系统
YCAF	CX2S1	手动任意进给第2轴有效 第1系统
YCB0	CX311	手动任意进给第3轴选择代码1 第1系统
YCB1	CX321	手动任意进给第3轴选择代码2 第1系统
YCB2	CX341	手动任意进给第3轴选择代码4 第1系统
YCB3	CX381	手动任意进给第3轴选择代码8 第1系统
YCB4	CX3161	手动任意进给第3轴选择代码16 第1系统
YCB7	CX3S1	手动任意进给第3轴有效 第1系统
YCB8	CXS11	手动任意进给平滑关闭 第1系统
YCB9	CXS21	手动任意进给轴独立 第1系统
YCBA	CXS31	手动任意进给EX. F/MODAL. F 第1系统
YBBB	CXS41	手动任意进给G0/G1 第1系统
YCBC	CXS51	手动任意进给MC/WK 第1系统
YCBD	CXS61	手动任意进给ABS/INC 第1系统
YCBE	*CXS71	手动任意进给停止 第1系统
YCBF	CXS81	手动任意进给选通 第1系统
YCC0	ILM11	电流限制模式1 第1系统
YCC1	ILM21	电流限制模式2 第1系统
YCC3	LDWT1	执行负载监视 第1系统 ▲
YCC4		负载监视教示模式 第1系统 ▲
YCC5		负载监视监视模式 第1系统 ▲
YCC6		负载监视报警复位 第1系统 ▲
YCC7		负载监视警告复位 第1系统 ▲
YCC8	*ZRIT1	第2参考点返回互锁 第1系统
YCC9		执行自适应控制第1系统 ▲
YCCA		小径深钻孔循环 第1系统
YCCB		卡盘禁区ON 第1系统
YCCC		高速回退功能有效 第1系统 ▲
YCCF		刀具回退启动 第1系统 ▲
YCD0		无视等待 第1系统
YCD1		主轴间多边形加工取消 第1系统
YCD2		同期攻丝指令极性反转 第1系统
YCD3		主轴关闭模式 第1系统
YCD4		纵向钻孔轴选择 第1系统
YCD5		最适加减速 参数切换要求[轴] 第1系统 ▲
YCD6	TRVEC1	可攻丝返回状态取消 第1系统
YCD7	CHPRCRI	振动补偿更新抑制要求 第1系统
YCD8		禁区有效(左) 第1系统
YCD9		禁区有效(右) 第1系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
YCDA		刀具机外对刀装置辅助侧有效 第1系统 ▲
YCDE	HOBTR1	滚齿加工:回退要求 第1系统
YCDF	HOBARTC1	滚齿加工:报警回退抑制 第1系统
YCE1	DOOR21	门打开Ⅱ 第1系统
YCE2		门打开信号输入(主轴速度监视) 第1系统
YCE3		门互锁主轴速度钳制 第1系统 ▲
YCE8		门打开Ⅱ 1系统2通道 第1系统
YCE9		门打开Ⅱ 1系统3通道 预备 第1系统
YCEF		切削扭矩估算执行 第1系统 ▲
YCF4	BCHK1	禁区检查无效 第1系统
YCFA	DRNC1	空运行无效 第1系统
YCFD		G71形状判定无效 第1系统 ▲
YCFE		适当加工诊断执行 第1系统 ▲
YCFF		适当加工诊断错误复位 第1系统 ▲
YD08	RVSP1	起点逆行开始 第1系统
YD09	RVIT1	宏程序插入优先 第1系统
YD0A	RVMD1	逆行控制模式 第1系统
YD18	MJCT1	5轴加工用手动进给(JOG, INC) 刀具坐标系 第1系统
YD19	MJCB1	5轴加工用手动进给(JOG, INC) 工作台坐标系 第1系统
YD1A	MJCF1	5轴加工用手动进给(JOG, INC) 特征坐标系 第1系统
YD1B	MH1CT1	5轴加工用手动进给(第1手轮) 刀具坐标系 第1系统
YD1C	MH1CB1	5轴加工用手动进给(第1手轮) 工作台坐标系 第1系统
YD1D	MH1CF1	5轴加工用手动进给(第1手轮) 特征坐标系 第1系统
YD1E	MH2CT1	5轴加工用手动进给(第2手轮) 刀具坐标系 第1系统
YD1F	MH2CB1	5轴加工用手动进给(第2手轮) 工作台坐标系 第1系统
YD20	MH2CF1	5轴加工用手动进给(第2手轮) 特征坐标系 第1系统
YD21	MH3CT1	5轴加工用手动进给(第3手轮) 刀具坐标系 第1系统
YD22	MH3CB1	5轴加工用手动进给(第3手轮) 工作台坐标系 第1系统
YD23	MH3CF1	5轴加工用手动进给(第3手轮) 特征坐标系 第1系统
YD27	TCPRC1	刀尖中心旋转 第1系统
YD40	J2	JOG模式 第2系统
YD41	H2	手轮模式 第2系统
YD42	S2	增量模式 第2系统
YD43	PTP2	手动任意进给模式 第2系统
YD44	ZRN2	参考点返回模式 第2系统
YD45	AST2	自动初始设定模式 第2系统
YD48	MEM2	记忆模式第2系统
YD49	T2	纸带模式 第2系统
YD4A		联机运行模式(计算机连接B) 第2系统
YD4B	D2	MDI模式 第2系统
YD50	ST2	自动运行启动(循环启动) 第2系统
YD51	*SP2	自动运行暂停(进给保持) 第2系统
YD52	SBK2	单节 第2系统
YD53	*BSL2	程序段开始互锁 第2系统
YD54	*CSL2	切削程序段 开始互锁 第2系统
YD55	DRN2	空运行 第2系统
YD57	ERD2	错误检测 第2系统
YD58	NRST12	NC复位1 第2系统
YD59	NRST22	NC复位2 第2系统
YD5A	RRW2	复位&倒带 第2系统
YD5B	*CDZ2	倒角 第2系统
YD5C	ARST2	自动启动 第2系统
YD5D	EXTSS2	外部搜索选通 第2系统
YD5E	FIN12	辅助功能完成1 第2系统
YD5F	FIN22	辅助功能完成2 第2系统
YD60	TLM2	刀具长度测定1 第2系统
YD61	TLMS2	刀具长度测定2 第2系统
YD62	SYCM2	同期修正模式 第2系统
YD63	PRST2	程序再启动 第2系统
YD64	PB2	录返 第2系统
YD65	UIT2	宏程序插入 第2系统
YD66	RT2	快速进给 第2系统
YD67		逆行 第2系统
YD68	ABS2	手动绝对 第2系统
YD69	DLK2	显示锁定 第2系统
YD6A	FID2	F1位速度变更有效 第2系统
YD6B	CRQ2	重新计算要求 第2系统
YD6C	QEMG2	PLC紧急停止 第2系统
YD6D	RTN2	参考点返回 第2系统
YD6E	PIT2	PLC插入 第2系统
YD70	CHPS2	振荡 第2系统
YD71	RSST2	搜索&启动 第2系统
YD72		刀库分度检查有效(ATC高速) 第2系统
YD74		振荡参数有效 第2系统
YD75		倾斜轴控制有效 第2系统
YD76		倾斜轴控制: 无Z轴补偿 第2系统
YD77	BDT12	可选程序段跳跃1 第2系统
YD78	BDT22	可选程序段跳跃2 第2系统
YD79	BDT32	可选程序段跳跃3 第2系统
YD7A	BDT42	可选程序段跳跃4 第2系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
YD7B	BDT52	可选程序段跳跃5 第2系统
YD7C	BDT62	可选程序段跳跃6 第2系统
YD7D	BDT72	可选程序段跳跃7 第2系统
YD7E	BDT82	可选程序段跳跃8 第2系统
YD7F	BDT92	可选程序段跳跃9 第2系统
YD80	HS112	第1手轮轴选择代码1 第2系统
YD81	HS122	第1手轮轴选择代码2 第2系统
YD82	HS142	第1手轮轴选择代码4 第2系统
YD83	HS182	第1手轮轴选择代码8 第2系统
YD84	HS1162	第1手轮轴选择代码16 第2系统
YD87	HS1S2	第1手轮有效 第2系统
YD88	HS212	第2手轮轴选择代码1 第2系统
YD89	HS222	第2手轮轴选择代码2 第2系统
YD8A	HS242	第2手轮轴选择代码4 第2系统
YD8B	HS282	第2手轮轴选择代码8 第2系统
YD8C	HS2162	第2手轮轴选择代码16 第2系统
YD8F	HS2S2	第2手轮有效 第2系统
YD90	HS312	第3手轮轴选择代码1 第2系统
YD91	HS322	第3手轮轴选择代码2 第2系统
YD92	HS342	第3手轮轴选择代码4 第2系统
YD93	HS382	第3手轮轴选择代码8 第2系统
YD94	HS3162	第3手轮轴选择代码16 第2系统
YD97	HS3S2	第3手轮有效 第2系统
YD98	OVC2	倍率取消 第2系统
YD99	OVSL2	手动倍率设定方式 第2系统
YD9A	AFL2	辅助功能锁定 第2系统
YD9C	TRV2	攻丝返回 第2系统
YD9E		刀具手轮进给模式 第2系统
YDA0	*FV112	切削进给倍率代码1 第2系统
YDA1	*FV122	切削进给倍率代码2 第2系统
YDA2	*FV142	切削进给倍率代码4 第2系统
YDA3	*FV182	切削进给倍率代码8 第2系统
YDA4	*FV1162	切削进给倍率代码16 第2系统
YDA6	FV2E2	第2切削进给 倍率有效 第2系统
YDA7	FVS2	切削进给倍率数值设定方式 第2系统
YDA8	ROV12	快速进给倍率代码1 第2系统
YDA9	ROV22	快速进给倍率代码2 第2系统
YDAF	ROVS2	快速进给倍率数值设定方式 第2系统
YDB0	*JV12	手动进给速度代码1 第2系统
YDB1	*JV22	手动进给速度代码2 第2系统
YDB2	*JV42	手动进给速度代码4 第2系统
YDB3	*JV82	手动进给速度代码8 第2系统
YDB4	*JV162	手动进给速度代码16 第2系统
YDB7	JVS2	手动进给速度数值设定方式 第2系统
YDB8	PCF12	进给速度单位代码1 第2系统
YDB9	PCF22	进给速度单位代码2 第2系统
YDBA	JSYN2	JOG同期进给有效 第2系统
YDBB	JHAN2	JOG·手轮同时 第2系统
YDBC		各轴手动进给速度B有效 第2系统
YDBD		手动进给速度B转速控制有效 第2系统
YDBE		手动圆弧进给有效 第2系统
YDC0	MP12	手轮/增量进给倍率代码1 第2系统
YDC1	MP22	手轮/增量进给倍率代码2 第2系统
YDC2	MP42	手轮/增量进给倍率代码4 第2系统
YDC6	MPP2	手轮各倍率有效 第2系统
YDC7	MPS2	手轮/增量进给倍率设定有效 第2系统
YDC8	TAL12	刀具异常1/刀具跳跃1 第2系统
YDC9	TAL22	刀具异常2 第2系统
YDCA	TCEF2	使用数据计数有效 第2系统
YDCB	TLF12	刀具寿命管理中输入 第2系统
YDCC	TCRT2	换刀复位 第2系统
YDCD		退刀返回 经由点指定 第2系统
YDCE		手动刀长测量互锁暂时解除 第2系统 ▲
YDD0	ZSL12	参考点位置选择代码1 第2系统
YDD1	ZSL22	参考点位置选择代码2 第2系统
YDD2		刀具轴方向刀具长度补偿 补偿量变更模式 第2系统
YDD5		平衡切削中等待无效 第2系统 ▲
YDD7	M2	参考点位置选择方式 第2系统
YDDD		手动速度指令有效 第2系统
YDDE		手动速度指令符号反转 第2系统
YDDF		手动速度指令逆行有效 第2系统
YDE0	CX112	手动任意进给第1轴选择代码1 第2系统
YDE1	CX122	手动任意进给第1轴选择代码2 第2系统
YDE2	CX142	手动任意进给第1轴选择代码4 第2系统
YDE3	CX182	手动任意进给第1轴选择代码8 第2系统
YDE4	CX1162	手动任意进给第1轴选择代码16 第2系统
YDE7	CX1S2	手动任意进给第1轴有效 第2系统
YDE8	CX212	手动任意进给第2轴选择代码1 第2系统
YDE9	CX222	手动任意进给第2轴选择代码2 第2系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
YDEA	CX242	手动任意进给第2轴选择代码4 第2系统
YDEB	CX282	手动任意进给第2轴选择代码8 第2系统
YDEC	CX2162	手动任意进给第2轴选择代码16 第2系统
YDEF	CX2S2	手动任意进给第2轴有效 第2系统
YDF0	CX312	手动任意进给第3轴选择代码1 第2系统
YDF1	CX322	手动任意进给第3轴选择代码2 第2系统
YDF2	CX342	手动任意进给第3轴选择代码4 第2系统
YDF3	CX382	手动任意进给第3轴选择代码8 第2系统
YDF4	CX3162	手动任意进给第3轴选择代码16 第2系统
YDF7	CX3S2	手动任意进给第3轴有效 第2系统
YDF8	CXS12	手动任意进给平滑关闭 第2系统
YDF9	CXS22	手动任意进给轴独立 第2系统
YDFA	CXS32	手动任意进给EX. F/MODAL. F 第2系统
YDFB	CXS42	手动任意进给G0/G1 第2系统
YDFC	CXS52	手动任意进给MC/WK 第2系统
YDFD	CXS62	手动任意进给ABS/INC 第2系统
YDFE	*CXS72	手动任意进给停止 第2系统
YDFF	CXS82	手动任意进给选通 第2系统
YE00	ILM12	电流限制模式1 第2系统
YE01	ILM22	电流限制模式2 第2系统
YE03	LDWT2	执行负载监视 第2系统 ▲
YE04		负载监视教示模式 第2系统 ▲
YE05		负载监视监视模式 第2系统 ▲
YE06		负载监视报警复位 第2系统 ▲
YE07		负载监视警告复位 第2系统 ▲
YE08	*ZRIT2	第2参考点返回互锁 第2系统
YE09		执行自适应控制第2系统 ▲
YE0A		小径深钻孔循环 第2系统
YE0B		卡盘禁区ON 第2系统
YE0C		高速回退功能有效 第2系统 ▲
YE0F		刀具回退启动 第2系统 ▲
YE10		无视等待 第2系统
YE11		主轴间多边形加工取消 第2系统
YE12		同期攻丝指令极性反转 第2系统
YE13		主轴关闭模式 第2系统
YE14		纵向钻孔轴选择 第2系统
YE15		最适加减速 参数切换要求[轴] 第2系统 ▲
YE16	TRVEC2	可攻丝返回状态取消 第2系统
YE17	CHPRCR2	振动补偿更新抑制要求 第2系统
YE18		禁区有效(左) 第2系统
YE19		禁区有效(右) 第2系统
YE1A		刀具机外对刀装置辅助侧有效 第2系统 ▲
YE1E	HOBTRT2	滚齿加工:回退要求 第2系统
YE1F	HOBARTC2	滚齿加工:报警回退抑制 第2系统
YE21	DOOR22	门打开 II 第2系统
YE22		门打开信号输入(主轴速度监视) 第2系统
YE23		门互锁主轴速度钳制 第2系统 ▲
YE28		门打开 II 1系统2通道 第2系统
YE29		门打开 II 1系统3通道 预备 第2系统
YE2F		切削扭矩估算执行 第2系统 ▲
YE34	BCHK2	禁区检查无效 第2系统
YE3A	DRNC2	空运行无效 第2系统
YE3D		G71形状判定无效 第2系统 ▲
YE3E		适当加工诊断执行 第2系统 ▲
YE3F		适当加工诊断错误复位 第2系统 ▲
YE48	RVSP2	起点逆行开始 第2系统
YE49	RVIT2	宏程序插入优先 第2系统
YE4A	RVMD2	逆行控制模式 第2系统
YE58	MJCT2	5轴加工用手动进给(JOG, INC) 刀具坐标系 第2系统
YE59	MJCB2	5轴加工用手动进给(JOG, INC) 工作台坐标系 第2系统
YE5A	MJCF2	5轴加工用手动进给(JOG, INC) 特征坐标系 第2系统
YE5B	MH1CT2	5轴加工用手动进给(第1手轮) 刀具坐标系 第2系统
YE5C	MH1CB2	5轴加工用手动进给(第1手轮) 工作台坐标系 第2系统
YE5D	MH1CF2	5轴加工用手动进给(第1手轮) 特征坐标系 第2系统
YE5E	MH2CT2	5轴加工用手动进给(第2手轮) 刀具坐标系 第2系统
YE5F	MH2CB2	5轴加工用手动进给(第2手轮) 工作台坐标系 第2系统
YE60	MH2CF2	5轴加工用手动进给(第2手轮) 特征坐标系 第2系统
YE61	MH3CT2	5轴加工用手动进给(第3手轮) 刀具坐标系 第2系统
YE62	MH3CB2	5轴加工用手动进给(第3手轮) 工作台坐标系 第2系统
YE63	MH3CF2	5轴加工用手动进给(第3手轮) 特征坐标系 第2系统
YE67	TCPRC2	刀尖中心旋转 第2系统
YE80	J3	JOG模式 第3系统
YE81	H3	手轮模式 第3系统
YE82	S3	增量模式 第3系统
YE83	PTP3	手动任意进给模式 第3系统
YE84	ZRN3	参考点返回模式 第3系统
YE85	AST3	自动初始设定模式 第3系统
YE88	MEM3	记忆模式第3系统
YE89	T3	纸带模式 第3系统
YE8A		联机运行模式(计算机连接B) 第3系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC->CNC)

番号	略称	名称
YE8B	D3	MDI模式 第3系统
YE90	ST3	自动运行启动(循环启动) 第3系统
YE91	*SP3	自动运行暂停(进给保持) 第3系统
YE92	SBK3	单节 第3系统
YE93	*BSL3	程序段开始互锁 第3系统
YE94	*CSL3	切削程序段 开始互锁 第3系统
YE95	DRN3	空运行 第3系统
YE97	ERD3	错误检测 第3系统
YE98	NRST13	NC复位1 第3系统
YE99	NRST23	NC复位2 第3系统
YE9A	RRW3	复位&倒带 第3系统
YE9B	*CDZ3	倒角 第3系统
YE9C	ARST3	自动启动 第3系统
YE9D	EXTSS3	外部搜索选通 第3系统
YE9E	FIN13	辅助功能完成1 第3系统
YE9F	FIN23	辅助功能完成2 第3系统
YEA0	TLM3	刀具长度测定1 第3系统
YEA1	TLMS3	刀具长度测定2 第3系统
YEA2	SYCM3	同期修正模式 第3系统
YEA3	PRST3	程序再启动 第3系统
YEA4	PB3	录返 第3系统
YEA5	UIT3	宏程序插入 第3系统
YEA6	RT3	快速进给 第3系统
YEA7		逆行 第3系统
YEA8	ABS3	手动绝对 第3系统
YEA9	DLK3	显示锁定 第3系统
YEA A	FID3	F1位速度变更有效 第3系统
YEA B	CRQ3	重新计算要求 第3系统
YEA C	QEMG3	PLC紧急停止 第3系统
YEA D	RTN3	参考点返回 第3系统
YEA E	PIT3	PLC插入 第3系统
YEB0	CHPS3	振荡 第3系统
YEB1	RSST3	搜索&启动 第3系统
YEB2		刀库分度检查有效(ATC高速) 第3系统
YEB4		振荡参数有效 第3系统
YEB5		倾斜轴控制有效 第3系统
YEB6		倾斜轴控制: 无Z轴补偿 第3系统
YEB7	BDT13	可选程序段跳跃1 第3系统
YEB8	BDT23	可选程序段跳跃2 第3系统
YEB9	BDT33	可选程序段跳跃3 第3系统
YEB A	BDT43	可选程序段跳跃4 第3系统
YEB B	BDT53	可选程序段跳跃5 第3系统
YEB C	BDT63	可选程序段跳跃6 第3系统
YEB D	BDT73	可选程序段跳跃7 第3系统
YEB E	BDT83	可选程序段跳跃8 第3系统
YEB F	BDT93	可选程序段跳跃9 第3系统
YEC0	HS113	第1手轮轴选择代码1 第3系统
YEC1	HS123	第1手轮轴选择代码2 第3系统
YEC2	HS143	第1手轮轴选择代码4 第3系统
YEC3	HS183	第1手轮轴选择代码8 第3系统
YEC4	HS1163	第1手轮轴选择代码16 第3系统
YEC7	HS1S3	第1手轮有效 第3系统
YEC8	HS213	第2手轮轴选择代码1 第3系统
YEC9	HS223	第2手轮轴选择代码2 第3系统
YEC A	HS243	第2手轮轴选择代码4 第3系统
YEC B	HS283	第2手轮轴选择代码8 第3系统
YEC C	HS2163	第2手轮轴选择代码16 第3系统
YEC F	HS2S3	第2手轮有效 第3系统
YED0	HS313	第3手轮轴选择代码1 第3系统
YED1	HS323	第3手轮轴选择代码2 第3系统
YED2	HS343	第3手轮轴选择代码4 第3系统
YED3	HS383	第3手轮轴选择代码8 第3系统
YED4	HS3163	第3手轮轴选择代码16 第3系统
YED7	HS3S3	第3手轮有效 第3系统
YED8	OVC3	倍率取消 第3系统
YED9	OVSL3	手动倍率设定方式 第3系统
YEDA	AFL3	辅助功能锁定 第3系统
YEDC	TRV3	攻丝返回 第3系统
YEDE		刀具手轮进给模式 第3系统
YEE0	*FV113	切削进给倍率代码1 第3系统
YEE1	*FV123	切削进给倍率代码2 第3系统
YEE2	*FV143	切削进给倍率代码4 第3系统
YEE3	*FV183	切削进给倍率代码8 第3系统
YEE4	*FV1163	切削进给倍率代码16 第3系统
YEE6	FV2E3	第2切削进给 倍率有效 第3系统
YEE7	FVS3	切削进给倍率数值设定方式 第3系统
YEE8	ROV13	快速进给倍率代码1 第3系统
YEE9	ROV23	快速进给倍率代码2 第3系统
YEEF	ROVS3	快速进给倍率数值设定方式 第3系统
YEF0	*JV13	手动进给速度代码1 第3系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
YEF1	*JV23	手动进给速度代码2 第3系统
YEF2	*JV43	手动进给速度代码4 第3系统
YEF3	*JV83	手动进给速度代码8 第3系统
YEF4	*JV163	手动进给速度代码16 第3系统
YEF7	JVS3	手动进给速度数值设定方式 第3系统
YEF8	PCF13	进给速度单位代码1 第3系统
YEF9	PCF23	进给速度单位代码2 第3系统
YEFA	JSYN3	JOG同期进给有效 第3系统
YEFB	JHAN3	JOG·手轮同时 第3系统
YEFC		各轴手动进给速度B有效 第3系统
YEFD		手动进给速度B转速控制有效 第3系统
YEFE		手动圆弧进给有效 第3系统
YF00	MP13	手轮/增量进给倍率代码1 第3系统
YF01	MP23	手轮/增量进给倍率代码2 第3系统
YF02	MP43	手轮/增量进给倍率代码4 第3系统
YF06	MPP3	手轮各倍率有效 第3系统
YF07	MPS3	手轮/增量进给倍率设定有效 第3系统
YF08	TAL13	刀具异常1/刀具跳跃1 第3系统
YF09	TAL23	刀具异常2 第3系统
YF0A	TCEF3	使用数据计数有效 第3系统
YF0B	TLF13	刀具寿命管理中输入 第3系统
YF0C	TCRT3	换刀复位 第3系统
YF0D		退刀返回 经由点指定 第3系统
YF0E		手动刀长测量互锁暂时解除 第3系统 ▲
YF10	ZSL13	参考点位置选择代码1 第3系统
YF11	ZSL23	参考点位置选择代码2 第3系统
YF12		刀具轴方向刀具长度补偿 补偿量变更模式 第3系统
YF15		平衡切削中等待无效 第3系统 ▲
YF17	M3	参考点位置选择方式 第3系统
YF1D		手动速度指令有效 第3系统
YF1E		手动速度指令符号反转 第3系统
YF1F		手动速度指令逆行有效 第3系统
YF20	CX113	手动任意进给第1轴选择代码1 第3系统
YF21	CX123	手动任意进给第1轴选择代码2 第3系统
YF22	CX143	手动任意进给第1轴选择代码4 第3系统
YF23	CX183	手动任意进给第1轴选择代码8 第3系统
YF24	CX1163	手动任意进给第1轴选择代码16 第3系统
YF27	CX1S3	手动任意进给第1轴有效 第3系统
YF28	CX213	手动任意进给第2轴选择代码1 第3系统
YF29	CX223	手动任意进给第2轴选择代码2 第3系统
YF2A	CX243	手动任意进给第2轴选择代码4 第3系统
YF2B	CX283	手动任意进给第2轴选择代码8 第3系统
YF2C	CX2163	手动任意进给第2轴选择代码16 第3系统
YF2F	CX2S3	手动任意进给第2轴有效 第3系统
YF30	CX313	手动任意进给第3轴选择代码1 第3系统
YF31	CX323	手动任意进给第3轴选择代码2 第3系统
YF32	CX343	手动任意进给第3轴选择代码4 第3系统
YF33	CX383	手动任意进给第3轴选择代码8 第3系统
YF34	CX3163	手动任意进给第3轴选择代码16 第3系统
YF37	CX3S3	手动任意进给第3轴有效 第3系统
YF38	CXS13	手动任意进给平滑关闭 第3系统
YF39	CXS23	手动任意进给轴独立 第3系统
YF3A	CXS33	手动任意进给EX. F/MODAL. F 第3系统
YF3B	CXS43	手动任意进给G0/G1 第3系统
YF3C	CXS53	手动任意进给MC/WK 第3系统
YF3D	CXS63	手动任意进给ABS/INC 第3系统
YF3E	*CXS73	手动任意进给停止 第3系统
YF3F	CXS83	手动任意进给选通 第3系统
YF40	ILM13	电流限制模式1 第3系统
YF41	ILM23	电流限制模式2 第3系统
YF43	LDWT3	执行负载监视 第3系统 ▲
YF44		负载监视教示模式 第3系统 ▲
YF45		负载监视监视模式 第3系统 ▲
YF46		负载监视报警复位 第3系统 ▲
YF47		负载监视警告复位 第3系统 ▲
YF48	*ZRIT3	第2参考点返回互锁 第3系统
YF49		执行自适应控制第3系统 ▲
YF4A		小径深钻孔循环 第3系统
YF4B		卡盘禁区ON 第3系统
YF4C		高速回退功能有效 第3系统 ▲
YF4F		刀具回退启动 第3系统 ▲
YF50		无视等待 第3系统
YF51		主轴间多边形加工取消 第3系统
YF52		同期攻丝指令极性反转 第3系统
YF53		主轴关闭模式 第3系统
YF54		纵向钻孔轴选择 第3系统
YF55		最适加减速 参数切换要求[轴] 第3系统 ▲
YF56	TRVEC3	可攻丝返回状态取消 第3系统
YF57	CHPRCR3	振动补偿更新抑制要求 第3系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
YF58		禁区有效(左) 第3系统
YF59		禁区有效(右) 第3系统
YF5A		刀具机外对刀装置辅助侧有效 第3系统 ▲
YF5E	HOBTR3	滚齿加工: 回退要求 第3系统
YF5F	HOBART3	滚齿加工: 报警回退抑制 第3系统
YF61	DOOR23	门打开 II 第3系统
YF62		门打开信号输入(主轴速度监视) 第3系统
YF63		门互锁主轴速度钳制 第3系统 ▲
YF68		门打开 II 1系统2通道 第3系统
YF69		门打开 II 1系统3通道 预备 第3系统
YF6F		切削扭矩估算执行 第3系统 ▲
YF74	BCHK3	禁区检查无效 第3系统
YF7A	DRNC3	空运行无效 第3系统
YF7D		G71形状判定无效 第3系统 ▲
YF7E		适当加工诊断执行 第3系统 ▲
YF7F		适当加工诊断错误复位 第3系统 ▲
YF88	RVSP3	起点逆行开始 第3系统
YF89	RVIT3	宏程序插入优先 第3系统
YF8A	RVMD3	逆行控制模式 第3系统
YF98	MJCT3	5轴加工用手动进给(JOG, INC) 刀具坐标系 第3系统
YF99	MJCB3	5轴加工用手动进给(JOG, INC) 工作台坐标系 第3系统
YF9A	MJCF3	5轴加工用手动进给(JOG, INC) 特征坐标系 第3系统
YF9B	MHICT3	5轴加工用手动进给(第1手轮) 刀具坐标系 第3系统
YF9C	MH1CB3	5轴加工用手动进给(第1手轮) 工作台坐标系 第3系统
YF9D	MH1CF3	5轴加工用手动进给(第1手轮) 特征坐标系 第3系统
YF9E	MH2CT3	5轴加工用手动进给(第2手轮) 刀具坐标系 第3系统
YF9F	MH2CB3	5轴加工用手动进给(第2手轮) 工作台坐标系 第3系统
YFA0	MH2CF3	5轴加工用手动进给(第2手轮) 特征坐标系 第3系统
YFA1	MH3CT3	5轴加工用手动进给(第3手轮) 刀具坐标系 第3系统
YFA2	MH3CB3	5轴加工用手动进给(第3手轮) 工作台坐标系 第3系统
YFA3	MH3CF3	5轴加工用手动进给(第3手轮) 特征坐标系 第3系统
YFA7	TCPRC3	刀尖中心旋转 第3系统
YFC0	J4	JOG模式 第4系统
YFC1	H4	手轮模式 第4系统
YFC2	S4	增量模式 第4系统
YFC3	PTP4	手动任意进给模式 第4系统
YFC4	ZRN4	参考点返回模式 第4系统
YFC5	AST4	自动初始设定模式 第4系统
YFC8	MEM4	记忆模式 第4系统
YFC9	T4	纸带模式 第4系统
YFCA		联机运行模式(计算机连接B) 第4系统
YFCB	D4	MDI模式 第4系统
YFD0	ST4	自动运行启动(循环启动) 第4系统
YFD1	*SP4	自动运行暂停(进给保持) 第4系统
YFD2	SBK4	单节 第4系统
YFD3	*BSL4	程序段开始互锁 第4系统
YFD4	*CSL4	切削程序段 开始互锁 第4系统
YFD5	DRN4	空运行 第4系统
YFD7	ERD4	位置开关6 第3系统
YFD8	NRST14	NC复位1 第4系统
YFD9	NRST24	NC复位2 第4系统
YFDA	RRW4	复位&倒带 第4系统
YFDB	*CDZ4	倒角 第4系统
YFDC	ARST4	自动启动 第4系统
YFDD	EXTSS4	外部搜索选通 第4系统
YFDE	FIN14	辅助功能完成1 第4系统
YFDF	FIN24	辅助功能完成2 第4系统
YFE0	TLM4	刀具长度测定1 第4系统
YFE1	TLMS4	刀具长度测定2 第4系统
YFE2	SYCM4	同期修正模式 第4系统
YFE3	PRST4	程序再启动 第4系统
YFE4	PB4	录返 第4系统
YFE5	UIT4	宏程序插入 第4系统
YFE6	RT4	快速进给 第4系统
YFE7		逆行 第4系统
YFE8	ABS4	手动绝对 第4系统
YFE9	DLK4	显示锁定 第4系统
YFEA	F1D4	F1位速度变更有效 第4系统
YFEB	CRQ4	重新计算要求 第4系统
YFEC	QEMG4	PLC紧急停止 第4系统
YFED	RTN4	参考点返回 第4系统
YFEE	PIT4	PLC插入 第4系统
YFF0	CHPS4	振荡 第4系统
YFF1	RSST4	搜索&启动 第4系统
YFF2		刀库分度检查有效(ATC高速) 第4系统
YFF4		振荡参数有效 第4系统
YFF5		倾斜轴控制有效 第4系统
YFF6		倾斜轴控制: 无Z轴补偿 第4系统
YFF7	BDT14	可选程序段跳跃1 第4系统
YFF8	BDT24	可选程序段跳跃2 第4系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
YFF9	BDT34	可选程序段跳跃3 第4系统
YFFA	BDT44	可选程序段跳跃4 第4系统
YFFB	BDT54	可选程序段跳跃5 第4系统
YFFC	BDT64	可选程序段跳跃6 第4系统
YFFD	BDT74	可选程序段跳跃7 第4系统
YFFE	BDT84	可选程序段跳跃8 第4系统
YFFF	BDT94	可选程序段跳跃9 第4系统
Y1000	HS114	第1手轮轴选择代码1 第4系统
Y1001	HS124	第1手轮轴选择代码2 第4系统
Y1002	HS144	第1手轮轴选择代码4 第4系统
Y1003	HS184	第1手轮轴选择代码8 第4系统
Y1004	HS1164	第1手轮轴选择代码16 第4系统
Y1007	HS1S4	第1手轮有效 第4系统
Y1008	HS214	第2手轮轴选择代码1 第4系统
Y1009	HS224	第2手轮轴选择代码2 第4系统
Y100A	HS244	第2手轮轴选择代码4 第4系统
Y100B	HS284	第2手轮轴选择代码8 第4系统
Y100C	HS2164	第2手轮轴选择代码16 第4系统
Y100F	HS2S4	第2手轮有效 第4系统
Y1010	HS314	第3手轮轴选择代码1 第4系统
Y1011	HS324	第3手轮轴选择代码2 第4系统
Y1012	HS344	第3手轮轴选择代码4 第4系统
Y1013	HS384	第3手轮轴选择代码8 第4系统
Y1014	HS3164	第3手轮轴选择代码16 第4系统
Y1017	HS3S4	第3手轮有效 第4系统
Y1018	OVC4	倍率取消 第4系统
Y1019	OVSL4	手动倍率设定方式 第4系统
Y101A	AFL4	辅助功能锁定 第4系统
Y101C	TRV4	攻丝返回 第4系统
Y101E		刀具手轮进给模式 第4系统
Y1020	*FV114	切削进给倍率代码1 第4系统
Y1021	*FV124	切削进给倍率代码2 第4系统
Y1022	*FV144	切削进给倍率代码4 第4系统
Y1023	*FV184	切削进给倍率代码8 第4系统
Y1024	*FV1164	切削进给倍率代码16 第4系统
Y1026	FV2E4	第2切削进给 倍率有效 第4系统
Y1027	FVS4	切削进给倍率数值设定方式 第4系统
Y1028	ROV14	快速进给倍率代码1 第4系统
Y1029	ROV24	快速进给倍率代码2 第4系统
Y102F	ROVS4	快速进给倍率数值设定方式 第4系统
Y1030	*JV14	手动进给速度代码1 第4系统
Y1031	*JV24	手动进给速度代码2 第4系统
Y1032	*JV44	手动进给速度代码4 第4系统
Y1033	*JV84	手动进给速度代码8 第4系统
Y1034	*JV164	手动进给速度代码16 第4系统
Y1037	JVS4	手动进给速度数值设定方式 第4系统
Y1038	PCF14	进给速度单位代码1 第4系统
Y1039	PCF24	进给速度单位代码2 第4系统
Y103A	JSYN4	JOG同期进给有效 第4系统
Y103B	JHAN4	JOG·手轮同时 第4系统
Y103C		各轴手动进给速度B有效 第4系统
Y103D		手动进给速度B转速控制有效 第4系统
Y103E		手动圆弧进给有效 第4系统
Y1040	MP14	手轮/增量进给倍率代码1 第4系统
Y1041	MP24	手轮/增量进给倍率代码2 第4系统
Y1042	MP44	手轮/增量进给倍率代码4 第4系统
Y1046	MPP4	手轮各倍率有效 第4系统
Y1047	MPS4	手轮/增量进给倍率设定有效 第4系统
Y1048	TAL14	刀具异常1/刀具跳跃1 第4系统
Y1049	TAL24	刀具异常2 第4系统
Y104A	TCEF4	使用数据计数有效 第4系统
Y104B	TLF14	刀具寿命管理中输入 第4系统
Y104C	TCRT4	换刀复位 第4系统
Y104D		退刀返回 经由点指定 第4系统
Y104E		手动刀长测量互锁暂时解除 第4系统 ▲
Y1050	ZSL14	参考点位置选择代码1 第4系统
Y1051	ZSL24	参考点位置选择代码2 第4系统
Y1052		刀具轴方向刀具长度补偿 补偿量变更模式 第4系统
Y1055		平衡切削中等待无效 第4系统 ▲
Y1057	M4	参考点位置选择方式 第4系统
Y105D		手动速度指令有效 第4系统
Y105E		手动速度指令符号反转 第4系统
Y105F		手动速度指令逆行有效 第4系统
Y1060	CX114	手动任意进给第1轴选择代码1 第4系统
Y1061	CX124	手动任意进给第1轴选择代码2 第4系统
Y1062	CX144	手动任意进给第1轴选择代码4 第4系统
Y1063	CX184	手动任意进给第1轴选择代码8 第4系统
Y1064	CX1164	手动任意进给第1轴选择代码16 第4系统
Y1067	CX1S4	手动任意进给第1轴有效 第4系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
Y1068	CX214	手动任意进给第2轴选择代码1 第4系统
Y1069	CX224	手动任意进给第2轴选择代码2 第4系统
Y106A	CX244	手动任意进给第2轴选择代码4 第4系统
Y106B	CX284	手动任意进给第2轴选择代码8 第4系统
Y106C	CX2164	手动任意进给第2轴选择代码16 第4系统
Y106F	CX2S4	手动任意进给第2轴有效 第4系统
Y1070	CX314	手动任意进给第3轴选择代码1 第4系统
Y1071	CX324	手动任意进给第3轴选择代码2 第4系统
Y1072	CX344	手动任意进给第3轴选择代码4 第4系统
Y1073	CX384	手动任意进给第3轴选择代码8 第4系统
Y1074	CX3164	手动任意进给第3轴选择代码16 第4系统
Y1077	CX3S4	手动任意进给第3轴有效 第4系统
Y1078	CXS14	手动任意进给平滑关闭 第4系统
Y1079	CXS24	手动任意进给轴独立 第4系统
Y107A	CXS34	手动任意进给EX. F/MODAL. F 第4系统
Y107B	CXS44	手动任意进给G0/G1 第4系统
Y107C	CXS54	手动任意进给MC/WK 第4系统
Y107D	CXS64	手动任意进给ABS/INC 第4系统
Y107E	*CXS74	手动任意进给停止 第4系统
Y107F	CXS84	手动任意进给选通 第4系统
Y1080	ILM14	电流限制模式1 第4系统
Y1081	ILM24	电流限制模式2 第4系统
Y1083	LDWT4	执行负载监视 第4系统 ▲
Y1084		负载监视教示模式 第4系统 ▲
Y1085		负载监视监视模式 第4系统 ▲
Y1086		负载监视报警复位 第4系统 ▲
Y1087		负载监视警告复位 第4系统 ▲
Y1088	*ZRIT4	第2参考点返回互锁 第4系统
Y1089		执行自适应控制第4系统 ▲
Y108A		小径深钻孔循环 第4系统
Y108B		卡盘禁区ON 第4系统
Y108C		高速回退功能有效 第4系统 ▲
Y108F		刀具回退启动 第4系统 ▲
Y1090		无视等待 第4系统
Y1091		主轴间多边形加工取消 第4系统
Y1092		同期攻丝指令极性反转 第4系统
Y1093		主轴关闭模式 第4系统
Y1094		纵向钻孔轴选择 第4系统
Y1095		最速加减速 参数切换要求[轴] 第4系统 ▲
Y1096	TRVEC4	可攻丝返回状态取消 第4系统
Y1097	CHPRCR4	振动补偿更新抑制要求 第4系统
Y1098		禁区有效(左) 第4系统
Y1099		禁区有效(右) 第4系统
Y109A		刀具机外对刀装置轴助侧有效 第4系统 ▲
Y109E	HOBRT4	滚齿加工:回退要求 第4系统
Y109F	HOBART4	滚齿加工:报警回退抑制 第4系统
Y10A1	DOOR24	门打开 II 第4系统
Y10A2		门打开信号输入(主轴速度监视) 第4系统
Y10A3		门互锁主轴速度钳制 第4系统 ▲
Y10A8		门打开 II 1系统2通道 第4系统
Y10A9		门打开 II 1系统3通道 预备 第4系统
Y10AF		切削扭矩估算执行 第4系统 ▲
Y10B4	BCHK4	禁区检查无效 第4系统
Y10BA	DRNC4	空运行无效 第4系统
Y10BD		G71形状判定无效 第4系统 ▲
Y10BE		适当加工诊断执行 第4系统 ▲
Y10BF		适当加工诊断错误复位 第4系统 ▲
Y10C8	RVSP4	起点逆行开始 第4系统
Y10C9	RVIT4	宏程序插入优先 第4系统
Y10CA	RVMD4	逆行控制模式 第4系统
Y10D8	MJCT4	5轴加工用手动进给(JOG, INC) 刀具坐标系 第4系统
Y10D9	MJCB4	5轴加工用手动进给(JOG, INC) 工作台坐标系 第4系统
Y10DA	MJCF4	5轴加工用手动进给(JOG, INC) 特征坐标系 第4系统
Y10DB	MH1CT4	5轴加工用手动进给(第1手轮) 刀具坐标系 第4系统
Y10DC	MH1CB4	5轴加工用手动进给(第1手轮) 工作台坐标系 第4系统
Y10DD	MH1CF4	5轴加工用手动进给(第1手轮) 特征坐标系 第4系统
Y10DE	MH2CT4	5轴加工用手动进给(第2手轮) 刀具坐标系 第4系统
Y10DF	MH2CB4	5轴加工用手动进给(第2手轮) 工作台坐标系 第4系统
Y10E0	MH2CF4	5轴加工用手动进给(第2手轮) 特征坐标系 第4系统
Y10E1	MH3CT4	5轴加工用手动进给(第3手轮) 刀具坐标系 第4系统
Y10E2	MH3CB4	5轴加工用手动进给(第3手轮) 工作台坐标系 第4系统
Y10E3	MH3CF4	5轴加工用手动进给(第3手轮) 特征坐标系 第4系统
Y10E7	TCPRC4	刀尖中心旋转 第4系统
Y1878		編集/搜索
Y1885	GFIN1	齿轮换挡完成 第1主轴
Y1888	SP11	主轴倍率 代码1 第1主轴
Y1889	SP21	主轴倍率 代码2 第1主轴
Y188A	SP41	主轴倍率 代码4 第1主轴
Y188F	SPS1	主轴倍率设定方式选择 第1主轴
Y1890	GI11	主轴齿轮选择代码1 第1主轴

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC->CNC)

番号	略称	名称
Y1891	GI21	主轴齿轮选择代码2 第1主轴
Y1893	EXOBS	主轴保持力增强 第1主轴
Y1894	SSTP1	主轴停止 第1主轴
Y1895	SSFT1	主轴齿轮换挡 第1主轴
Y1896	SORC1	主轴定向 第1主轴
Y1897		主轴指令无效 第1主轴
Y1898	SRN1	主轴正转启动 第1主轴
Y1899	SRI1	主轴反转启动 第1主轴
Y189A	TL11	主轴扭矩限制1 第1主轴
Y189B	TL21	主轴扭矩限制2 第1主轴
Y189C	WRN1	主轴正转分度 第1主轴
Y189D	WRI1	主轴反转分度 第1主轴
Y189E	ORC1	主轴定向指令 第1主轴
Y189F	LRSL1	L线圈选择 第1主轴
Y18A2		主轴位置控制(C轴)切削增益L 第1主轴
Y18A3		主轴位置控制(C轴)切削增益H 第1主轴
Y18A6	LRSM1	M线圈选择 第1系统
Y18A8	SWS1	主轴选择 第1系统
Y18AF	MPCSL1	PLC线圈切换 第1主轴
Y18B0	SPSY1	主轴同期控制 第1主轴
Y18B1	SPPHS1	主轴相位同期控制 第1主轴
Y18B2	SPSDR1	主轴同期旋转方向 第1主轴
Y18B3	SSPHM1	相位偏移计算要求 第1主轴
Y18B4	SSPHF1	相位偏置要求 第1主轴
Y18B5	SPDRPO1	误差临时取消 第1主轴
Y18B8	SPSYC1	主轴同期/重叠取消 第1主轴
Y18B9	SPCMPC1	卡盘关闭 第1主轴
Y18BF	SPOFF1	主轴取出 第1主轴
Y18E5	GFIN2	齿轮换挡完成 第2主轴
Y18E8	SP12	主轴倍率 代码1 第2主轴
Y18E9	SP22	主轴倍率 代码2 第2主轴
Y18EA	SP42	主轴倍率 代码4 第2主轴
Y18EF	SPS2	主轴倍率设定方式选择 第2主轴
Y18F0	GI12	主轴齿轮选择代码1 第2主轴
Y18F1	GI22	主轴齿轮选择代码2 第2主轴
Y18F3	EXOBS	主轴保持力增强 第2主轴
Y18F4	SSTP2	主轴停止 第2主轴
Y18F5	SSFT2	主轴齿轮换挡 第2主轴
Y18F6	SORC2	主轴定向 第2主轴
Y18F7		主轴指令无效 第2主轴
Y18F8	SRN2	主轴正转启动 第2主轴
Y18F9	SRI2	主轴反转启动 第2主轴
Y18FA	TL12	主轴扭矩限制1 第2主轴
Y18FB	TL22	主轴扭矩限制2 第2主轴
Y18FC	WRN2	主轴正转分度 第2主轴
Y18FD	WRI2	主轴反转分度 第2主轴
Y18FE	ORC2	主轴定向指令 第2主轴
Y18FF	LRSL2	L线圈选择 第2主轴
Y1902		主轴位置控制(C轴)切削增益L 第2主轴
Y1903		主轴位置控制(C轴)切削增益H 第2主轴
Y1906	LRSM2	M线圈选择 第2主轴
Y1908	SWS2	主轴选择 第2主轴
Y190F	MPCSL2	PLC线圈切换 第2主轴
Y1910	SPSY2	主轴同期控制 第2主轴
Y1911	SPPHS2	主轴相位同期控制 第2主轴
Y1912	SPSDR2	主轴同期旋转方向 第2主轴
Y1913	SSPHM2	相位偏移计算要求 第2主轴
Y1914	SSPHF2	相位偏置要求 第2主轴
Y1915	SPDRPO2	误差临时取消 第2主轴
Y1918	SPSYC2	主轴同期/重叠取消 第2主轴
Y1919	SPCMPC2	卡盘关闭 第2主轴
Y191F	SPOFF2	主轴取出 第2主轴
Y1945	GFIN3	齿轮换挡完成 第3主轴
Y1948	SP13	主轴倍率 代码1 第3主轴
Y1949	SP23	主轴倍率 代码2 第3主轴
Y194A	SP43	主轴倍率 代码4 第3主轴
Y194F	SPS3	主轴倍率设定方式选择 第3主轴
Y1950	GI13	主轴齿轮选择代码1 第3主轴
Y1951	GI23	主轴齿轮选择代码2 第3主轴
Y1953	EXOBS	主轴保持力增强 第3主轴
Y1954	SSTP3	主轴停止 第3主轴
Y1955	SSFT3	主轴齿轮换挡 第3主轴
Y1956	SORC3	主轴定向 第3主轴
Y1957		主轴指令无效 第3主轴
Y1958	SRN3	主轴正转启动 第3主轴
Y1959	SRI3	主轴反转启动 第3主轴
Y195A	TL13	主轴扭矩限制1 第3主轴
Y195B	TL23	主轴扭矩限制2 第3主轴
Y195C	WRN3	主轴正转分度 第3主轴
Y195D	WRI3	主轴反转分度 第3主轴

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC->CNC)

番号	略称	名称
Y195E	ORC3	主轴定向指令 第3主轴
Y195F	LRSL3	L线圈选择 第3主轴
Y1962		主轴位置控制(C轴) 切削增益L 第3主轴
Y1963		主轴位置控制(C轴) 切削增益H 第3主轴
Y1966	LRS3	M线圈选择 第3主轴
Y1968	SWS3	主轴选择 第3主轴
Y196F	MPCSL3	PLC线圈切换 第3主轴
Y1970	SPSY3	主轴同期控制 第3主轴
Y1971	SPPHS3	主轴相位同期控制 第3主轴
Y1972	SPSDR3	主轴同期旋转方向 第3主轴
Y1973	SSPHM3	相位偏移计算要求 第3主轴
Y1974	SSPHF3	相位偏置要求 第3主轴
Y1975	SPDRPO3	误差临时取消 第3主轴
Y1978	SPSYC3	主轴同期/重叠取消 第3主轴
Y1979	SPCMPC3	卡盘关闭 第3主轴
Y197F	SPOFF3	主轴取出 第3主轴
Y19A5	GFIN4	齿轮换挡完成 第4主轴
Y19A8	SP14	主轴倍率 代码1 第4主轴
Y19A9	SP24	主轴倍率 代码2 第4主轴
Y19AA	SP44	主轴倍率 代码4 第4主轴
Y19AF	SPS4	主轴倍率设定方式选择 第4主轴
Y19B0	GI14	主轴齿轮选择代码1 第4主轴
Y19B1	GI24	主轴齿轮选择代码2 第4主轴
Y19B3	EXOBS	主轴保持力增强 第4主轴
Y19B4	SSTP4	主轴停止 第4主轴
Y19B5	SSFT4	主轴齿轮换挡 第4主轴
Y19B6	SORC4	主轴定向 第4主轴
Y19B7		主轴指令无效 第4主轴
Y19B8	SRN4	主轴正转启动 第4主轴
Y19B9	SRI4	主轴反转启动 第4主轴
Y19BA	TL14	主轴扭矩限制1 第4主轴
Y19BB	TL24	主轴扭矩限制2 第4主轴
Y19BC	WRN4	主轴正转分度 第4主轴
Y19BD	WRI4	主轴反转分度 第4主轴
Y19BE	ORC4	主轴定向指令 第4主轴
Y19BF	LRSL4	L线圈选择 第4主轴
Y19C2		主轴位置控制(C轴) 切削增益L 第4主轴
Y19C3		主轴位置控制(C轴) 切削增益H 第4主轴
Y19C6	LRS4	M线圈选择 第4主轴
Y19C8	SWS4	主轴选择 第4主轴
Y19CF	MPCSL4	PLC线圈切换 第4主轴
Y19D0	SPSY4	主轴同期控制 第4主轴
Y19D1	SPPHS4	主轴相位同期控制 第4主轴
Y19D2	SPSDR4	主轴同期旋转方向 第4主轴
Y19D3	SSPHM4	相位偏移计算要求 第4主轴
Y19D4	SSPHF4	相位偏置要求 第4主轴
Y19D5	SPDRPO4	误差临时取消 第4主轴
Y19D8	SPSYC4	主轴同期/重叠取消 第4主轴
Y19D9	SPCMPC4	卡盘关闭 第4主轴
Y19DF	SPOFF4	主轴取出 第4主轴
Y1A05	GFIN1	齿轮换挡完成 第5主轴
Y1A08	SP15	主轴倍率 代码1 第5主轴
Y1A09	SP25	主轴倍率 代码2 第5主轴
Y1A0A	SP45	主轴倍率 代码4 第5主轴
Y1A10	GI15	主轴齿轮选择代码1 第5主轴
Y1A11	GI25	主轴齿轮选择代码2 第5主轴
Y1A13	EXOBS	主轴保持力增强 第5主轴
Y1A14	SSTP5	主轴停止 第5主轴
Y1A15	SSFT5	主轴齿轮换挡 第5主轴
Y1A17		主轴指令无效 第5主轴
Y1A18	SRN5	主轴正转启动 第5主轴
Y1A19	SRI5	主轴反转启动 第5主轴
Y1A1A	TL15	主轴扭矩限制1 第5主轴
Y1A1B	TL25	主轴扭矩限制2 第5主轴
Y1A1C	WRN5	主轴正转分度 第5主轴
Y1A1D	WRI5	主轴反转分度 第5主轴
Y1A1E	ORC5	主轴定向指令 第5主轴
Y1A1F	LRSL5	L线圈选择 第5主轴
Y1A22		主轴位置控制(C轴) 切削增益L 第5主轴
Y1A23		主轴位置控制(C轴) 切削增益H 第5主轴
Y1A26	LRS5	M线圈选择 第5主轴
Y1A28	SWS5	主轴选择 第5主轴
Y1A2F	MPCSL5	PLC线圈切换 第5主轴
Y1A30	SPSY5	主轴同期控制 第5主轴
Y1A31	SPPHS5	主轴相位同期控制 第5主轴
Y1A32	SPSDR5	主轴同期旋转方向 第5主轴
Y1A33	SSPHM5	相位偏移计算要求 第5主轴
Y1A34	SSPHF5	相位偏置要求 第5主轴
Y1A35	SPDRPO5	误差临时取消 第5主轴
Y1A38	SPSYC5	主轴同期/重叠取消 第5主轴

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC->CNC)

番号	略称	名称
Y1A39	SPCMPC5	卡盘关闭 第5主轴
Y1A3F	SPOFF5	主轴取出 第5主轴
Y1A65	GFIN1	齿轮换挡完成 第6主轴
Y1A68	SP16	主轴倍率 代码1 第6主轴
Y1A69	SP26	主轴倍率 代码2 第6主轴
Y1A6A	SP46	主轴倍率 代码4 第6主轴
Y1A70	GI16	主轴齿轮选择代码1 第6主轴
Y1A71	GI26	主轴齿轮选择代码2 第6主轴
Y1A73	EXOBS	主轴保持力增强 第6主轴
Y1A74	SSTP6	主轴停止 第6主轴
Y1A75	SSFT6	主轴齿轮换挡 第6主轴
Y1A77		主轴指令无效 第6主轴
Y1A78	SRN6	主轴正转启动 第6主轴
Y1A79	SRI6	主轴反转启动 第6主轴
Y1A7A	TL16	主轴扭矩限制1 第6主轴
Y1A7B	TL26	主轴扭矩限制2 第6主轴
Y1A7C	WRN6	主轴正转分度 第6主轴
Y1A7D	WRI6	主轴反转分度 第6主轴
Y1A7E	ORC6	主轴定向指令 第6主轴
Y1A7F	LRS16	L线圈选择 第6主轴
Y1A82		主轴位置控制(C轴)切削增益L 第6主轴
Y1A83		主轴位置控制(C轴)切削增益H 第6主轴
Y1A86	LRSM6	M线圈选择 第6主轴
Y1A88	SWS6	主轴选择 第6主轴
Y1A8F	MPCSL6	PLC线圈切换 第6主轴
Y1A90	SPSY6	主轴同期控制 第6主轴
Y1A91	SPPHS6	主轴相位同期控制 第6主轴
Y1A92	SPSDR6	主轴同期旋转方向 第6主轴
Y1A93	SSPHM6	相位偏移计算要求 第6主轴
Y1A94	SSPHF6	相位偏置要求 第6主轴
Y1A95	SPDRPO6	误差临时取消 第6主轴
Y1A98	SPSYC6	主轴同期/重叠取消 第6主轴
Y1A99	SPCMPC6	卡盘关闭 第6主轴
Y1A9F	SPOFF6	主轴取出 第6主轴
Y1D00		位置开关1互锁 第1系统
Y1D01		位置开关2互锁 第1系统
Y1D02		位置开关3互锁 第1系统
Y1D03		位置开关4互锁 第1系统
Y1D04		位置开关5互锁 第1系统
Y1D05		位置开关6互锁 第1系统
Y1D06		位置开关7互锁 第1系统
Y1D07		位置开关8互锁 第1系统
Y1D08		位置开关9互锁 第1系统
Y1D09		位置开关10互锁 第1系统
Y1D0A		位置开关11互锁 第1系统
Y1D0B		位置开关12互锁 第1系统
Y1D0C		位置开关13互锁 第1系统
Y1D0D		位置开关14互锁 第1系统
Y1D0E		位置开关15互锁 第1系统
Y1D0F		位置开关16互锁 第1系统
Y1D10		位置开关17互锁 第1系统
Y1D11		位置开关18互锁 第1系统
Y1D12		位置开关19互锁 第1系统
Y1D13		位置开关20互锁 第1系统
Y1D14		位置开关21互锁 第1系统
Y1D15		位置开关22互锁 第1系统
Y1D16		位置开关23互锁 第1系统
Y1D17		位置开关24互锁 第1系统
Y1D20		位置开关1互锁 第2系统
Y1D21		位置开关2互锁 第2系统
Y1D22		位置开关3互锁 第2系统
Y1D23		位置开关4互锁 第2系统
Y1D24		位置开关5互锁 第2系统
Y1D25		位置开关6互锁 第2系统
Y1D26		位置开关7互锁 第2系统
Y1D27		位置开关8互锁 第2系统
Y1D28		位置开关9互锁 第2系统
Y1D29		位置开关10互锁 第2系统
Y1D2A		位置开关11互锁 第2系统
Y1D2B		位置开关12互锁 第2系统
Y1D2C		位置开关13互锁 第2系统
Y1D2D		位置开关14互锁 第2系统
Y1D2E		位置开关15互锁 第2系统
Y1D2F		位置开关16互锁 第2系统
Y1D30		位置开关17互锁 第2系统
Y1D31		位置开关18互锁 第2系统
Y1D32		位置开关19互锁 第2系统
Y1D33		位置开关20互锁 第2系统
Y1D34		位置开关21互锁 第2系统
Y1D35		位置开关22互锁 第2系统

III PLC元件
bit型输出信号 (PLC->CNC)

番号	略称	名称
Y1D36		位置开关23互锁 第2系统
Y1D37		位置开关24互锁 第2系统
Y1D40		位置开关1互锁 第3系统
Y1D41		位置开关2互锁 第3系统
Y1D42		位置开关3互锁 第3系统
Y1D43		位置开关4互锁 第3系统
Y1D44		位置开关5互锁 第3系统
Y1D45		位置开关6互锁 第3系统
Y1D46		位置开关7互锁 第3系统
Y1D47		位置开关8互锁 第3系统
Y1D48		位置开关9互锁 第3系统
Y1D49		位置开关10互锁 第3系统
Y1D4A		位置开关11互锁 第3系统
Y1D4B		位置开关12互锁 第3系统
Y1D4C		位置开关13互锁 第3系统
Y1D4D		位置开关14互锁 第3系统
Y1D4E		位置开关15互锁 第3系统
Y1D4F		位置开关16互锁 第3系统
Y1D50		位置开关17互锁 第3系统
Y1D51		位置开关18互锁 第3系统
Y1D52		位置开关19互锁 第3系统
Y1D53		位置开关20互锁 第3系统
Y1D54		位置开关21互锁 第3系统
Y1D55		位置开关22互锁 第3系统
Y1D56		位置开关23互锁 第3系统
Y1D57		位置开关24互锁 第3系统
Y1D60		位置开关1互锁 第4系统
Y1D61		位置开关2互锁 第4系统
Y1D62		位置开关3互锁 第4系统
Y1D63		位置开关4互锁 第4系统
Y1D64		位置开关5互锁 第4系统
Y1D65		位置开关6互锁 第4系统
Y1D66		位置开关7互锁 第4系统
Y1D67		位置开关8互锁 第4系统
Y1D68		位置开关9互锁 第4系统
Y1D69		位置开关10互锁 第4系统
Y1D6A		位置开关11互锁 第4系统
Y1D6B		位置开关12互锁 第4系统
Y1D6C		位置开关13互锁 第4系统
Y1D6D		位置开关14互锁 第4系统
Y1D6E		位置开关15互锁 第4系统
Y1D6F		位置开关16互锁 第4系统
Y1D70		位置开关17互锁 第4系统
Y1D71		位置开关18互锁 第4系统
Y1D72		位置开关19互锁 第4系统
Y1D73		位置开关20互锁 第4系统
Y1D74		位置开关21互锁 第4系统
Y1D75		位置开关22互锁 第4系统
Y1D76		位置开关23互锁 第4系统
Y1D77		位置开关24互锁 第4系统

4. 数据型输出信号 (PLC→CNC)

(注) 信号名称中带“▲”的信号表示对应特定厂家。

番号	略称	名称
R200	AO1	模拟输出1
R201	AO2	模拟输出2
R202	AO3	模拟输出3
R203	AO4	模拟输出4
R204	AO5	模拟输出5
R205	AO6	模拟输出6
R206	AO7	模拟输出7
R207	AO8	模拟输出8
R212		KEY OUT 1
R215		断电通知Y元件号
R224		用户PLC程序版本号 A
R225		用户PLC程序版本号 B
R226		用户PLC程序版本号 C
R227		用户PLC程序版本号 D
R232		用户PLC程序版本号2 A
R233		用户PLC程序版本号2 B
R234		用户PLC程序版本号2 C
R235		用户PLC程序版本号2 D
R236		用户PLC程序版本号2 E
R237		用户PLC程序版本号2 F
R238		用户PLC程序版本号2 G
R239		用户PLC程序版本号2 H
R240		APLC版本 D
R241		APLC版本 C
R242		APLC版本 B
R243		APLC版本 A
R248		OT无视 (1~16轴or1, 2系统1~8轴)
R249		OT无视 (17~32轴or3, 4系统1~8轴)
R255		PLC轴OT无视
R272		近点挡块无视 (1~16轴 or 1, 2系统1~8轴)
R273		近点挡块无视 (17~32轴 or 3, 4系统1~8轴)
R279		PLC轴原点挡块无视
R296	SMOD	速度监视模式
R297		手持终端 数据区域top地址
R298		手持终端 数据有效寄存器数
R299		手持终端 通信错误原因
R336		工具ID R/W刀座编号指定 ▲
R337		大口径刀具信息 ▲
R338		刀具重量(主轴刀具) ▲
R339		刀具重量(待机刀具) ▲
R340		未设定刀具信息 ▲
R342		固定形状干扰物 形状编号指定
R343		固定形状干扰物 形状编号指定(预备)
R347		跳跃返回有效
R348		跳跃返回量 (L)
R349		跳跃返回量 (H)
R350		跳跃返回速度 (L)
R351		跳跃返回速度 (H)
R352		远程程序输入编号 ▲
R353		远程程序输入编号 ▲
R354		机床厂宏程序密码
R355		机床厂宏程序密码
R356		DNC画面选择A
R357		DNC画面选择B
R358		DNC画面选择C
R359		DNC画面选择D
R364		机械参数锁定I/F
R365		对刀定位器振荡对策移动量
R377		负载表注释指定
R390		G/B主轴同期:位置误差补偿倍率、补偿次数指定
R391		最适加减速 参数切换轴 (主轴、位选择) ▲
R396		用户PLC程序形式信息
R400		滚珠丝杠热变位补偿 偏置量 第1轴
R401		滚珠丝杠热变位补偿 最大补偿量 第1轴
R402		滚珠丝杠热变位补偿 系统、轴号 第1轴
R403		滚珠丝杠热变位补偿 偏置量 第2轴
R404		滚珠丝杠热变位补偿 最大补偿量 第2轴
R405		滚珠丝杠热变位补偿 系统、轴号 第2轴
R406		滚珠丝杠热变位补偿 偏置量 第3轴

III PLC元件
数据类型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
R407		滚珠丝杠热变位补偿 最大补偿量 第3轴
R408		滚珠丝杠热变位补偿 系统、轴号 第3轴
R409		滚珠丝杠热变位补偿 偏置量 第4轴
R410		滚珠丝杠热变位补偿 最大补偿量 第4轴
R411		滚珠丝杠热变位补偿 系统、轴号 第4轴
R424		PLC窗口 开始读取R寄存器1
R425		PLC窗口 读取窗口数1
R426		PLC窗口 开始写入R寄存器1
R427		PLC窗口 写入窗口数1
R428		PLC窗口 开始读取R寄存器2
R429		PLC窗口 读取窗口数2
R430		PLC窗口 开始写入R寄存器2
R431		PLC窗口 写入窗口数2
R432		PLC窗口 开始读取R寄存器3
R433		PLC窗口 读取窗口数3
R434		PLC窗口 开始写入R寄存器3
R435		PLC窗口 写入窗口数3
R440		PLC轴控制信息地址 第1轴
R441		PLC轴控制信息地址 第2轴
R442		PLC轴控制信息地址 第3轴
R443		PLC轴控制信息地址 第4轴
R444		PLC轴控制信息地址 第5轴
R445		PLC轴控制信息地址 第6轴
R448		PLC轴控制缓冲模式信息地址
R449		PLC轴控制:滞后解除无效轴 ▲
R456		编码器1任意脉冲1
R457		编码器1任意脉冲2
R458		编码器2任意脉冲1
R459		编码器2任意脉冲2
R460		G/B主轴同期:相对位置误差的最大接触宽度
R461		G/B主轴同期:相对位置误差的最大值
R462		G/B主轴同期:稳态相对位置误差的平均值
R463		G/B主轴同期:稳态相对位置误差的最大振动幅度
R464		G/B主轴同期:稳态相对位置误差的最大值
R465		G/B主轴同期:位置误差补偿量
R466		G/B主轴同期:位相偏移量
R470		Modbus程序段1传送位置 ▲
R471		Modbus程序段1传送数量 ▲
R472		Modbus程序段2传送位置 ▲
R473		Modbus程序段2传送数量 ▲
R474		Modbus程序段2传送位置 ▲
R475		Modbus程序段2传送数量 ▲
R476		Modbus程序段3传送位置 ▲
R477		Modbus程序段3传送数量 ▲
R478		Modbus传输周期 ▲
R479		Modbus超时时间 ▲
R608		工件加工数最大值 (L) 第1系统
R609		工件加工数最大值 (H) 第1系统
R808		工件加工数最大值 (L) 第2系统
R809		工件加工数最大值 (H) 第2系统
R1008		工件加工数最大值 (L) 第3系统
R1009		工件加工数最大值 (H) 第3系统
R1208		工件加工数最大值 (L) 第4系统
R1209		工件加工数最大值 (H) 第4系统
R2500		第1切削进给倍率 第1系统
R2501		第2切削进给倍率 第1系统
R2502		快速进给倍率 第1系统
R2503	CHPOV1	振荡倍率 第1系统
R2504		手动进给速度 (L) 第1系统
R2505		手动进给速度 (H) 第1系统
R2506		手动进给速度B速度 (L) 第1系统
R2507		手动进给速度B速度 (H) 第1系统
R2508		第1手轮进给/增量进给倍率 (L) 第1系统
R2509		第1手轮进给/增量进给倍率 (H) 第1系统
R2510		第2手轮进给倍率 (L) 第1系统
R2511		第2手轮进给倍率 (H) 第1系统
R2512		第3手轮进给倍率 (L) 第1系统
R2513		第3手轮进给倍率 (H) 第1系统
R2517		机械状态动画警告显示种类 第1系统
R2518		PLC插入程序编号 第1系统 (L)
R2519		PLC插入程序编号 第1系统 (H)
R2520		负载表显示接口1 第1系统 (L)
R2521		负载表显示接口1 第1系统 (H)
R2522		负载表显示接口2 第1系统 (L)
R2523		负载表显示接口2 第1系统 (H)

III PLC元件
数据型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
R2524		手动进给速度B倍率 第1系统
R2525		外部搜索元件号 第1系统
R2526		外部搜索程序编号 (L) 第1系统
R2527		外部搜索程序编号 (H) 第1系统
R2528		外部搜索PLC编号 (L) 第1系统
R2529		外部搜索PLC编号 (H) 第1系统
R2530		外部搜索程序段编号 (L) 第1系统
R2531		外部搜索程序段编号 (H) 第1系统
R2544		手动任意进给第1轴移动数据 (L) 第1系统
R2545		手动任意进给第1轴移动数据 (L) 第1系统
R2546		手动任意进给第1轴移动数据 (H) 第1系统
R2547		手动任意进给第1轴移动数据 (H) 第1系统
R2548		手动任意进给第2轴移动数据 (L) 第1系统
R2549		手动任意进给第2轴移动数据 (L) 第1系统
R2550		手动任意进给第2轴移动数据 (H) 第1系统
R2551		手动任意进给第2轴移动数据 (H) 第1系统
R2552		手动任意进给第3轴移动数据 (L) 第1系统
R2553		手动任意进给第3轴移动数据 (L) 第1系统
R2554		手动任意进给第3轴移动数据 (H) 第1系统
R2555		手动任意进给第3轴移动数据 (H) 第1系统
R2556		报警信息接口1 第1系统
R2557		报警信息接口2 第1系统
R2558		报警信息接口3 第1系统
R2559		报警信息接口4 第1系统
R2560		操作员信息接口 第1系统
R2562		搜索&启动程序编号 (L) 第1系统
R2563		搜索&启动程序编号 (H) 第1系统
R2564		手动跳跃I/F 1(手动跳跃控制) 第1系统 ▲
R2565		手动跳跃I/F 2(手动跳跃轴停止/读取要求) 第1系统 ▲
R2566		手动跳跃I/F 3(手动跳跃轴停止模式) 第1系统 ▲
R2567		编码器选择 第1系统
R2568		C轴选择 第1系统
R2580		负载监视教示轴选择 第1系统 ▲
R2581		负载监视负载变化率检测轴 第1系统 ▲
R2582		负载监视教示数据的子编号 第1系统 ▲
R2583		自适应控制基准轴选择 第1系统 ▲
R2584		各轴参考点选择
R2587		振荡控制数据地址 第1系统
R2588		刀具寿命管理数据型 第1系统
R2589		同期控制运行方式 第1系统
R2590		刀具组编号指定 第1系统 (L)
R2591		刀具组编号指定 第1系统 (H)
R2592		原点调整结束 第1系统
R2593		电流限制切换 第1系统
R2594		磨损补偿编号(刀具预置) 第1系统
R2595		预备 第1系统
R2596		刀架干扰物刀号指定 第1系统
R2597		刀架干扰物刀号指定(预备) 第1系统
R2599		工件坐标选择 第1系统 ▲
R2600		工件坐标偏置计测补偿编号 (L) 第1系统
R2601		工件坐标偏置计测补偿编号 (H) 第1系统
R2602		选择刀号 (L) 第1系统
R2603		选择刀号 (H) 第1系统
R2604		选择刀具补偿编号 (子) 第1系统 (L)
R2605		选择刀具补偿编号 (子) 第1系统 (H)
R2606		选择刀具磨损编号 (子) 第1系统 (L)
R2607		选择刀具磨损编号 (子) 第1系统 (H)
R2608		刀具安装信息1-16 第1系统
R2609		刀具安装信息17-32 第1系统
R2610		刀具安装信息33-48 第1系统
R2611		刀具安装信息49-64 第1系统
R2612		刀具安装信息65-80 第1系统
R2616		外部机械坐标补偿编号: 第1系统 ▲
R2617		最适加减速 参数切换轴(轴、位选择) 第1系统 ▲
R2618		刀具长度测定2刀号 第1系统 (L)
R2619		刀具长度测定2刀号 第1系统 (H)
R2625		伺服准备完成输出地址指定 第1系统
R2628		机械轴规格的旋转轴第1轴角度 第1系统 (L)
R2629		机械轴规格的旋转轴第1轴角度 第1系统 (H)
R2630		机械轴规格的旋转轴第2轴角度 第1系统 (L)
R2631		机械轴规格的旋转轴第2轴角度 第1系统 (H)
R2636		手动圆弧进给动作模式数据 (L) 第1系统
R2637		手动圆弧进给动作模式数据 (H) 第1系统
R2638		手动圆弧进给 系统指定 第1系统
R2640		手动圆弧进给 水平轴指定 第1系统
R2641		手动圆弧进给 垂直轴指定 第1系统
R2644		手动圆弧进给基准点X数据 (L) 第1系统
R2645		手动圆弧进给基准点X数据 (H) 第1系统
R2648		手动圆弧进给基准点Y数据 (L) 第1系统
R2649		手动圆弧进给基准点Y数据 (H) 第1系统

III PLC元件
数据型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
R2652		手动圆弧进给可移动范围X+数据 (L) 第1系统
R2653		手动圆弧进给可移动范围X+数据 (H) 第1系统
R2656		手动圆弧进给可移动范围X-数据 (L) 第1系统
R2657		手动圆弧进给可移动范围X-数据 (H) 第1系统
R2660		手动圆弧进给可移动范围Y+数据 (L) 第1系统
R2661		手动圆弧进给可移动范围Y+数据 (H) 第1系统
R2664		手动圆弧进给可移动范围Y-数据 (L) 第1系统
R2665		手动圆弧进给可移动范围Y-数据 (H) 第1系统
R2668		手动圆弧进给斜率、圆弧中心X数据 (L) 第1系统
R2669		手动圆弧进给斜率、圆弧中心X数据 (H) 第1系统
R2672		手动圆弧进给斜率、圆弧中心Y数据 (L) 第1系统
R2673		手动圆弧进给斜率、圆弧中心Y数据 (H) 第1系统
R2684		特定用户专用 NC控制信号1 第1系统 ▲
R2688		特定用户专用 手动跳跃允许方向(-) 第1系统 ▲
R2689		特定用户专用 手动跳跃允许方向(+) 第1系统 ▲
R2700		第1切削进给倍率 第2系统
R2701		第2切削进给倍率 第2系统
R2702		快速进给倍率 第2系统
R2703	CHPOV2	振荡倍率 第2系统
R2704		手动进给速度 (L) 第2系统
R2705		手动进给速度 (H) 第2系统
R2706		手动进给速度B速度 (L) 第2系统
R2707		手动进给速度B速度 (H) 第2系统
R2708		第1手轮进给/增量进给倍率 (L) 第2系统
R2709		第1手轮进给/增量进给倍率 (H) 第2系统
R2710		第2手轮进给倍率 (L) 第2系统
R2711		第2手轮进给倍率 (H) 第2系统
R2712		第3手轮进给倍率 (L) 第2系统
R2713		第3手轮进给倍率 (H) 第2系统
R2717		机械状态动画警告显示种类 第2系统
R2718		PLC插入程序编号 第2系统 (L)
R2719		PLC插入程序编号 第2系统 (H)
R2720		负载表显示接口1 第2系统 (L)
R2721		负载表显示接口1 第2系统 (H)
R2722		负载表显示接口2 第2系统 (L)
R2723		负载表显示接口2 第2系统 (H)
R2724		手动进给速度B倍率 第2系统
R2725		外部搜索元件号 第2系统
R2726		外部搜索程序编号 (L) 第2系统
R2727		外部搜索程序编号 (H) 第2系统
R2728		外部搜索PLC编号 (L) 第2系统
R2729		外部搜索PLC编号 (H) 第2系统
R2730		外部搜索程序段编号 (L) 第2系统
R2731		外部搜索程序段编号 (H) 第2系统
R2744		手动任意进给第1轴移动数据 (L) 第2系统
R2745		手动任意进给第1轴移动数据 (L) 第2系统
R2746		手动任意进给第1轴移动数据 (H) 第2系统
R2747		手动任意进给第1轴移动数据 (H) 第2系统
R2748		手动任意进给第2轴移动数据 (L) 第2系统
R2749		手动任意进给第2轴移动数据 (L) 第2系统
R2750		手动任意进给第2轴移动数据 (H) 第2系统
R2751		手动任意进给第2轴移动数据 (H) 第2系统
R2752		手动任意进给第3轴移动数据 (L) 第2系统
R2753		手动任意进给第3轴移动数据 (L) 第2系统
R2754		手动任意进给第3轴移动数据 (H) 第2系统
R2755		手动任意进给第3轴移动数据 (H) 第2系统
R2756		报警信息接口1 第2系统
R2757		报警信息接口2 第2系统
R2758		报警信息接口3 第2系统
R2759		报警信息接口4 第2系统
R2760		操作员信息接口 第2系统
R2762		搜索&启动程序编号 (L) 第2系统
R2763		搜索&启动程序编号 (H) 第2系统
R2764		手动跳跃I/F 1(手动跳跃控制) 第2系统 ▲
R2765		手动跳跃I/F 2(手动跳跃轴停止/读取要求) 第2系统 ▲
R2766		手动跳跃I/F 3(手动跳跃轴停止模式) 第2系统 ▲
R2767		编码器选择 第2系统
R2768		C轴选择 第2系统
R2780		负载监视教示轴选择 第2系统 ▲
R2781		负载监视负载变化率检测轴 第2系统 ▲
R2782		负载监视教示数据的子编号 第2系统 ▲
R2783		自适应控制基准轴选择 第2系统 ▲
R2784		各轴参考点选择 第1系统
R2784		各轴参考点选择 第2系统
R2787		振荡控制数据地址 第2系统
R2788		刀具寿命管理数据型 第2系统
R2789		同期控制运行方式 第2系统
R2790		刀具组编号指定 第2系统 (L)
R2791		刀具组编号指定 第2系统 (H)
R2792		原点调整结束 第2系统

III PLC元件
数据型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
R2793		电流限制切换 第2系统
R2794		磨损补偿编号 (刀具预置) 第2系统
R2795		预备 第2系统
R2796		刀架干扰物刀号指定 第2系统
R2797		刀架干扰物刀号指定 (预备) 第2系统
R2799		工件坐标选择 第2系统 ▲
R2800		工件坐标偏置计测补偿编号 (L) 第2系统
R2801		工件坐标偏置计测补偿编号 (H) 第2系统
R2802		选择刀号 (L) 第2系统
R2803		选择刀号 (H) 第2系统
R2804		选择刀具补偿编号 (子) 第2系统 (L)
R2805		选择刀具补偿编号 (子) 第2系统 (H)
R2806		选择刀具磨损编号 (子) 第2系统 (L)
R2807		选择刀具磨损编号 (子) 第2系统 (H)
R2808		刀具安装信息1-16 第2系统
R2809		刀具安装信息17-32 第2系统
R2810		刀具安装信息33-48 第2系统
R2811		刀具安装信息49-64 第2系统
R2812		刀具安装信息65-80 第2系统
R2816		外部机械坐标补偿编号: 第2系统 ▲
R2817		最适加减速 参数切换轴(轴、位选择) 第2系统 ▲
R2818		刀具长度测定2刀号 第2系统 (L)
R2819		刀具长度测定2刀号 第2系统 (H)
R2825		伺服准备完成输出地址指定 第2系统
R2828		机械轴规格的旋转轴第1轴角度 第2系统 (L)
R2829		机械轴规格的旋转轴第1轴角度 第2系统 (H)
R2830		机械轴规格的旋转轴第2轴角度 第2系统 (L)
R2831		机械轴规格的旋转轴第2轴角度 第2系统 (H)
R2836		手动圆弧进给动作模式数据 (L) 第2系统
R2837		手动圆弧进给动作模式数据 (H) 第2系统
R2838		手动圆弧进给 系统指定 第2系统
R2840		手动圆弧进给 水平轴指定 第2系统
R2841		手动圆弧进给 垂直轴指定 第2系统
R2844		手动圆弧进给基准点X数据 (L) 第2系统
R2845		手动圆弧进给基准点X数据 (H) 第2系统
R2848		手动圆弧进给基准点Y数据 (L) 第2系统
R2849		手动圆弧进给基准点Y数据 (H) 第2系统
R2852		手动圆弧进给可移动范围X+数据 (L) 第2系统
R2853		手动圆弧进给可移动范围X+数据 (H) 第2系统
R2856		手动圆弧进给可移动范围X-数据 (L) 第2系统
R2857		手动圆弧进给可移动范围X-数据 (H) 第2系统
R2860		手动圆弧进给可移动范围Y+数据 (L) 第2系统
R2861		手动圆弧进给可移动范围Y+数据 (H) 第2系统
R2864		手动圆弧进给可移动范围Y-数据 (L) 第2系统
R2865		手动圆弧进给可移动范围Y-数据 (H) 第2系统
R2868		手动圆弧进给斜率、圆弧中心X数据 (L) 第2系统
R2869		手动圆弧进给斜率、圆弧中心X数据 (H) 第2系统
R2872		手动圆弧进给斜率、圆弧中心Y数据 (L) 第2系统
R2873		手动圆弧进给斜率、圆弧中心Y数据 (H) 第2系统
R2884		特定用户专用 NC控制信号2 第2系统 ▲
R2888		特定用户专用 手动跳跃允许方向(-) 第2系统 ▲
R2889		特定用户专用 手动跳跃允许方向(+) 第2系统 ▲
R2900		第1切削进给倍率 第3系统
R2901		第2切削进给倍率 第3系统
R2902		快速进给倍率 第3系统
R2903	CHPOV3	振荡倍率 第3系统
R2904		手动进给速度 (L) 第3系统
R2905		手动进给速度 (H) 第3系统
R2906		手动进给速度B速度 (L) 第3系统
R2907		手动进给速度B速度 (H) 第3系统
R2908		第1手轮进给/增量进给倍率 (L) 第3系统
R2909		第1手轮进给/增量进给倍率 (H) 第3系统
R2910		第2手轮进给倍率 (L) 第3系统
R2911		第2手轮进给倍率 (H) 第3系统
R2912		第3手轮进给倍率 (L) 第3系统
R2913		第3手轮进给倍率 (H) 第3系统
R2917		机械状态动画警告显示种类 第3系统
R2918		PLC插入程序编号 第3系统 (L)
R2919		PLC插入程序编号 第3系统 (H)
R2920		负载表显示接口1 第3系统 (L)
R2921		负载表显示接口1 第3系统 (H)
R2922		负载表显示接口2 第3系统 (L)
R2923		负载表显示接口2 第3系统 (H)
R2924		手动进给速度B倍率 第3系统
R2925		外部搜索元件号 第3系统
R2926		外部搜索程序编号 (L) 第3系统
R2927		外部搜索程序编号 (H) 第3系统
R2928		外部搜索PLC编号 (L) 第3系统
R2929		外部搜索PLC编号 (H) 第3系统
R2930		外部搜索程序段编号 (L) 第3系统

III PLC元件
数据型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
R2931		外部搜索程序段编号 (H) 第3系统
R2944		手动任意进给第1轴移动数据 (L) 第3系统
R2945		手动任意进给第1轴移动数据 (L) 第3系统
R2946		手动任意进给第1轴移动数据 (H) 第3系统
R2947		手动任意进给第1轴移动数据 (H) 第3系统
R2948		手动任意进给第2轴移动数据 (L) 第3系统
R2949		手动任意进给第2轴移动数据 (L) 第3系统
R2950		手动任意进给第2轴移动数据 (H) 第3系统
R2951		手动任意进给第2轴移动数据 (H) 第3系统
R2952		手动任意进给第3轴移动数据 (L) 第3系统
R2953		手动任意进给第3轴移动数据 (L) 第3系统
R2954		手动任意进给第3轴移动数据 (H) 第3系统
R2955		手动任意进给第3轴移动数据 (H) 第3系统
R2956		报警信息接口1 第3系统
R2957		报警信息接口2 第3系统
R2958		报警信息接口3 第3系统
R2959		报警信息接口4 第3系统
R2960		操作员信息接口 第3系统
R2962		搜索&启动程序编号 (L) 第3系统
R2963		搜索&启动程序编号 (H) 第3系统
R2964		手动跳跃I/F 1(手动跳跃控制) 第3系统 ▲
R2965		手动跳跃I/F 2(手动跳跃轴停止/读取要求) 第3系统 ▲
R2966		手动跳跃I/F 3(手动跳跃轴停止模式) 第3系统 ▲
R2967		编码器选择 第3系统
R2968		C轴选择 第3系统
R2980		负载监视教示轴选择 第3系统 ▲
R2981		负载监视负载变化率检测轴 第3系统 ▲
R2982		负载监视教示数据的子编号 第3系统 ▲
R2983		自适应控制基准轴选择 第3系统 ▲
R2984		各轴参考点选择 第3系统
R2987		振荡控制数据地址 第3系统
R2988		刀具寿命管理数据型 第3系统
R2989		同期控制运行方式 第3系统
R2990		刀具组编号指定 第3系统 (L)
R2991		刀具组编号指定 第3系统 (H)
R2992		原点调整结束 第3系统
R2993		电流限制切换 第3系统
R2994		磨损补偿编号(刀具预置) 第3系统
R2995		预备 第3系统
R2996		刀架干扰物刀号指定 第3系统
R2997		刀架干扰物刀号指定 (预备) 第3系统
R2999		工件坐标选择 第3系统 ▲
R3000		工件坐标偏置计测补偿编号 (L) 第3系统
R3001		工件坐标偏置计测补偿编号 (H) 第3系统
R3002		选择刀号 (L) 第3系统
R3003		选择刀号 (H) 第3系统
R3004		选择刀具补偿编号 (子) 第3系统 (L)
R3005		选择刀具补偿编号 (子) 第3系统 (H)
R3006		选择刀具磨损编号 (子) 第3系统 (L)
R3007		选择刀具磨损编号 (子) 第3系统 (H)
R3008		刀具安装信息1-16 第3系统
R3009		刀具安装信息17-32 第3系统
R3010		刀具安装信息33-48 第3系统
R3011		刀具安装信息49-64 第3系统
R3012		刀具安装信息65-80 第3系统
R3016		外部机械坐标补偿编号: 第3系统 ▲
R3017		最适加减速 参数切换轴(轴、位选择) 第3系统 ▲
R3018		刀具长度测定2刀号 第3系统 (L)
R3019		刀具长度测定2刀号 第3系统 (H)
R3025		伺服准备完成输出地址指定 第3系统
R3028		机械轴规格的旋转轴第1轴角度 第3系统 (L)
R3029		机械轴规格的旋转轴第1轴角度 第3系统 (H)
R3030		机械轴规格的旋转轴第2轴角度 第3系统 (L)
R3031		机械轴规格的旋转轴第2轴角度 第3系统 (H)
R3036		手动圆弧进给动作模式数据 (L) 第3系统
R3037		手动圆弧进给动作模式数据 (H) 第3系统
R3038		手动圆弧进给 系统指定 第3系统
R3040		手动圆弧进给 水平轴指定 第3系统
R3041		手动圆弧进给 垂直轴指定 第3系统
R3044		手动圆弧进给基准点X数据 (L) 第3系统
R3045		手动圆弧进给基准点X数据 (H) 第3系统
R3048		手动圆弧进给基准点Y数据 (L) 第3系统
R3049		手动圆弧进给基准点Y数据 (H) 第3系统
R3052		手动圆弧进给可移动范围X+数据 (L) 第3系统
R3053		手动圆弧进给可移动范围X+数据 (H) 第3系统
R3056		手动圆弧进给可移动范围X-数据 (L) 第3系统
R3057		手动圆弧进给可移动范围X-数据 (H) 第3系统
R3060		手动圆弧进给可移动范围Y+数据 (L) 第3系统
R3061		手动圆弧进给可移动范围Y+数据 (H) 第3系统
R3064		手动圆弧进给可移动范围Y-数据 (L) 第3系统

III PLC元件
数据型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
R3065		手动圆弧进给可移动范围Y-数据 (H) 第3系统
R3068		手动圆弧进给斜率、圆弧中心X数据 (L) 第3系统
R3069		手动圆弧进给斜率、圆弧中心X数据 (H) 第3系统
R3072		手动圆弧进给斜率、圆弧中心Y数据 (L) 第3系统
R3073		手动圆弧进给斜率、圆弧中心Y数据 (H) 第3系统
R3084		特定用户专用 NC控制信号3 第3系统 ▲
R3088		特定用户专用 手动跳跃允许方向(-) 第3系统 ▲
R3089		特定用户专用 手动跳跃允许方向(+) 第3系统 ▲
R3100		第1切削进给倍率 第4系统
R3101		第2切削进给倍率 第4系统
R3102		快速进给倍率 第4系统
R3103	CHPOV4	振荡倍率 第4系统
R3104		手动进给速度 (L) 第4系统
R3105		手动进给速度 (H) 第4系统
R3106		手动进给速度B速度 (L) 第4系统
R3107		手动进给速度B速度 (H) 第4系统
R3108		第1手轮进给/增量进给倍率 (L) 第4系统
R3109		第1手轮进给/增量进给倍率 (H) 第4系统
R3110		第2手轮进给倍率 (L) 第4系统
R3111		第2手轮进给倍率 (H) 第4系统
R3112		第3手轮进给倍率 (L) 第4系统
R3113		第3手轮进给倍率 (H) 第4系统
R3117		机械状态动画警告显示种类 第4系统
R3118		PLC插入程序编号 第4系统 (L)
R3119		PLC插入程序编号 第4系统 (H)
R3120		负载表显示接口1 第4系统 (L)
R3121		负载表显示接口1 第4系统 (H)
R3122		负载表显示接口2 第4系统 (L)
R3123		负载表显示接口2 第4系统 (H)
R3124		手动进给速度B倍率 第4系统
R3125		外部搜索元件号 第4系统
R3126		外部搜索程序编号 (L) 第4系统
R3127		外部搜索程序编号 (H) 第4系统
R3128		外部搜索PLC编号 (L) 第4系统
R3129		外部搜索PLC编号 (H) 第4系统
R3130		外部搜索程序段编号 (L) 第4系统
R3131		外部搜索程序段编号 (H) 第4系统
R3144		手动任意进给第1轴移动数据 (L) 第4系统
R3145		手动任意进给第1轴移动数据 (L) 第4系统
R3146		手动任意进给第1轴移动数据 (H) 第4系统
R3147		手动任意进给第1轴移动数据 (H) 第4系统
R3148		手动任意进给第2轴移动数据 (L) 第4系统
R3149		手动任意进给第2轴移动数据 (L) 第4系统
R3150		手动任意进给第2轴移动数据 (H) 第4系统
R3151		手动任意进给第2轴移动数据 (H) 第4系统
R3152		手动任意进给第3轴移动数据 (L) 第4系统
R3153		手动任意进给第3轴移动数据 (L) 第4系统
R3154		手动任意进给第3轴移动数据 (H) 第4系统
R3155		手动任意进给第3轴移动数据 (H) 第4系统
R3156		报警信息接口1 第4系统
R3157		报警信息接口2 第4系统
R3158		报警信息接口3 第4系统
R3159		报警信息接口4 第4系统
R3160		操作员信息接口 第4系统
R3162		搜索&启动程序编号 (L) 第4系统
R3163		搜索&启动程序编号 (H) 第4系统
R3164		手动跳跃I/F 1(手动跳跃控制) 第4系统 ▲
R3165		手动跳跃I/F 2(手动跳跃轴停止/读取要求) 第4系统 ▲
R3166		手动跳跃I/F 3(手动跳跃轴停止模式) 第4系统 ▲
R3167		编码器选择 第4系统
R3168		C轴选择 第4系统
R3180		负载监视教示轴选择 第4系统 ▲
R3181		负载监视负载变化率检测轴 第4系统 ▲
R3182		负载监视教示数据的子编号 第4系统 ▲
R3183		自适应控制基准轴选择 第4系统 ▲
R3184		各轴参考点选择 第4系统
R3187		振荡控制数据地址 第4系统
R3188		刀具寿命管理数据型 第4系统
R3189		同期控制运行方式 第4系统
R3190		刀具组编号指定 第4系统 (L)
R3191		刀具组编号指定 第4系统 (H)
R3192		原点调整结束 第4系统
R3193		电流限制切换 第4系统
R3194		磨损补偿编号(刀具预置) 第4系统
R3195		预备 第4系统
R3196		刀架干扰物刀号指定 第4系统
R3197		刀架干扰物刀号指定(预备) 第4系统
R3199		工件坐标选择 第4系统 ▲
R3200		工件坐标偏置计测补偿编号 (L) 第4系统
R3201		工件坐标偏置计测补偿编号 (H) 第4系统

III PLC元件
数据型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
R3202		选择刀号 (L) 第4系统
R3203		选择刀号 (H) 第4系统
R3204		选择刀具补偿编号 (子) 第4系统 (L)
R3205		选择刀具补偿编号 (子) 第4系统 (H)
R3206		选择刀具磨损编号 (子) 第4系统 (L)
R3207		选择刀具磨损编号 (子) 第4系统 (H)
R3208		刀具安装信息1-16 第4系统
R3209		刀具安装信息17-32 第4系统
R3210		刀具安装信息33-48 第4系统
R3211		刀具安装信息49-64 第4系统
R3212		刀具安装信息65-80 第4系统
R3216		外部机械坐标补偿编号: 第4系统 ▲
R3217		最适加减速 参数切换轴(轴、位选择) 第4系统 ▲
R3218		刀具长度测定2刀号 第4系统 (L)
R3219		刀具长度测定2刀号 第4系统 (H)
R3225		伺服准备完成输出地址指定 第4系统
R3228		机械轴规格的旋转轴第1轴角度 第4系统 (L)
R3229		机械轴规格的旋转轴第1轴角度 第4系统 (H)
R3230		机械轴规格的旋转轴第2轴角度 第4系统 (L)
R3231		机械轴规格的旋转轴第2轴角度 第4系统 (H)
R3236		手动圆弧进给动作模式数据 (L) 第4系统
R3237		手动圆弧进给动作模式数据 (H) 第4系统
R3238		手动圆弧进给 系统指定 第4系统
R3240		手动圆弧进给 水平轴指定 第4系统
R3241		手动圆弧进给 垂直轴指定 第4系统
R3244		手动圆弧进给基准点X数据 (L) 第4系统
R3245		手动圆弧进给基准点X数据 (H) 第4系统
R3248		手动圆弧进给基准点Y数据 (L) 第4系统
R3249		手动圆弧进给基准点Y数据 (H) 第4系统
R3252		手动圆弧进给可移动范围X+数据 (L) 第4系统
R3253		手动圆弧进给可移动范围X+数据 (H) 第4系统
R3256		手动圆弧进给可移动范围X-数据 (L) 第4系统
R3257		手动圆弧进给可移动范围X-数据 (H) 第4系统
R3260		手动圆弧进给可移动范围Y+数据 (L) 第4系统
R3261		手动圆弧进给可移动范围Y+数据 (H) 第4系统
R3264		手动圆弧进给可移动范围Y-数据 (L) 第4系统
R3265		手动圆弧进给可移动范围Y-数据 (H) 第4系统
R3268		手动圆弧进给斜率、圆弧中心X数据 (L) 第4系统
R3269		手动圆弧进给斜率、圆弧中心X数据 (H) 第4系统
R3272		手动圆弧进给斜率、圆弧中心Y数据 (L) 第4系统
R3273		手动圆弧进给斜率、圆弧中心Y数据 (H) 第4系统
R3284		特定用户专用 NC控制信号4 第4系统 ▲
R3288		特定用户专用 手动跳跃允许方向(-) 第4系统 ▲
R3289		特定用户专用 手动跳跃允许方向(+) 第4系统 ▲
R4100		托盘程序注册 机械内托盘信息
R4101		托盘程序注册 有辅助功能
R4102		托盘程序注册 机内托盘分度画面
R4103		托盘程序注册 加工 有效/无效 画面设定
R5700		外部机械坐标系偏置数据 第1轴 第1系统 (L)
R5701		外部机械坐标系偏置数据 第1轴 第1系统 (H)
R5702		外部机械坐标系偏置数据 第2轴 第1系统 (L)
R5703		外部机械坐标系偏置数据 第2轴 第1系统 (H)
R5704		外部机械坐标系偏置数据 第3轴 第1系统 (L)
R5705		外部机械坐标系偏置数据 第3轴 第1系统 (H)
R5706		外部机械坐标系偏置数据 第4轴 第1系统 (L)
R5707		外部机械坐标系偏置数据 第4轴 第1系统 (H)
R5708		外部机械坐标系偏置数据 第5轴 第1系统 (L)
R5709		外部机械坐标系偏置数据 第5轴 第1系统 (H)
R5710		外部机械坐标系偏置数据 第6轴 第1系统 (L)
R5711		外部机械坐标系偏置数据 第6轴 第1系统 (H)
R5712		外部机械坐标系偏置数据 第7轴 第1系统 (L)
R5713		外部机械坐标系偏置数据 第7轴 第1系统 (H)
R5714		外部机械坐标系偏置数据 第8轴 第1系统 (L)
R5715		外部机械坐标系偏置数据 第8轴 第1系统 (H)
R5716		外部机械坐标系偏置数据 第1轴 第2系统 (L)
R5717		外部机械坐标系偏置数据 第1轴 第2系统 (H)
R5718		外部机械坐标系偏置数据 第2轴 第2系统 (L)
R5719		外部机械坐标系偏置数据 第2轴 第2系统 (H)
R5720		外部机械坐标系偏置数据 第3轴 第2系统 (L)
R5721		外部机械坐标系偏置数据 第3轴 第2系统 (H)
R5722		外部机械坐标系偏置数据 第4轴 第2系统 (L)
R5723		外部机械坐标系偏置数据 第4轴 第2系统 (H)
R5724		外部机械坐标系偏置数据 第5轴 第2系统 (L)
R5725		外部机械坐标系偏置数据 第5轴 第2系统 (H)
R5726		外部机械坐标系偏置数据 第6轴 第2系统 (L)
R5727		外部机械坐标系偏置数据 第6轴 第2系统 (H)
R5728		外部机械坐标系偏置数据 第7轴 第2系统 (L)
R5729		外部机械坐标系偏置数据 第7轴 第2系统 (H)
R5730		外部机械坐标系偏置数据 第8轴 第2系统 (L)
R5731		外部机械坐标系偏置数据 第8轴 第2系统 (H)

III PLC元件
数据型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
R5732		外部机械坐标系偏置数据 第1轴 第3系统 (L)
R5733		外部机械坐标系偏置数据 第1轴 第3系统 (H)
R5734		外部机械坐标系偏置数据 第2轴 第3系统 (L)
R5735		外部机械坐标系偏置数据 第2轴 第3系统 (H)
R5736		外部机械坐标系偏置数据 第3轴 第3系统 (L)
R5737		外部机械坐标系偏置数据 第3轴 第3系统 (H)
R5738		外部机械坐标系偏置数据 第4轴 第3系统 (L)
R5739		外部机械坐标系偏置数据 第4轴 第3系统 (H)
R5740		外部机械坐标系偏置数据 第5轴 第3系统 (L)
R5741		外部机械坐标系偏置数据 第5轴 第3系统 (H)
R5742		外部机械坐标系偏置数据 第6轴 第3系统 (L)
R5743		外部机械坐标系偏置数据 第6轴 第3系统 (H)
R5744		外部机械坐标系偏置数据 第7轴 第3系统 (L)
R5745		外部机械坐标系偏置数据 第7轴 第3系统 (H)
R5746		外部机械坐标系偏置数据 第8轴 第3系统 (L)
R5747		外部机械坐标系偏置数据 第8轴 第3系统 (H)
R5748		外部机械坐标系偏置数据 第1轴 第4系统 (L)
R5749		外部机械坐标系偏置数据 第1轴 第4系统 (H)
R5750		外部机械坐标系偏置数据 第2轴 第4系统 (L)
R5751		外部机械坐标系偏置数据 第2轴 第4系统 (H)
R5752		外部机械坐标系偏置数据 第3轴 第4系统 (L)
R5753		外部机械坐标系偏置数据 第3轴 第4系统 (H)
R5754		外部机械坐标系偏置数据 第4轴 第4系统 (L)
R5755		外部机械坐标系偏置数据 第4轴 第4系统 (H)
R5756		外部机械坐标系偏置数据 第5轴 第4系统 (L)
R5757		外部机械坐标系偏置数据 第5轴 第4系统 (H)
R5758		外部机械坐标系偏置数据 第6轴 第4系统 (L)
R5759		外部机械坐标系偏置数据 第6轴 第4系统 (H)
R5760		外部机械坐标系偏置数据 第7轴 第4系统 (L)
R5761		外部机械坐标系偏置数据 第7轴 第4系统 (H)
R5762		外部机械坐标系偏置数据 第8轴 第4系统 (L)
R5763		外部机械坐标系偏置数据 第8轴 第4系统 (H)
R5764		各轴手动进给速度B速度 第1轴 第1系统 (L)
R5765		各轴手动进给速度B速度 第1轴 第1系统 (H)
R5766		各轴手动进给速度B速度 第2轴 第1系统 (L)
R5767		各轴手动进给速度B速度 第2轴 第1系统 (H)
R5768		各轴手动进给速度B速度 第3轴 第1系统 (L)
R5769		各轴手动进给速度B速度 第3轴 第1系统 (H)
R5770		各轴手动进给速度B速度 第4轴 第1系统 (L)
R5771		各轴手动进给速度B速度 第4轴 第1系统 (H)
R5772		各轴手动进给速度B速度 第5轴 第1系统 (L)
R5773		各轴手动进给速度B速度 第5轴 第1系统 (H)
R5774		各轴手动进给速度B速度 第6轴 第1系统 (L)
R5775		各轴手动进给速度B速度 第6轴 第1系统 (H)
R5776		各轴手动进给速度B速度 第7轴 第1系统 (L)
R5777		各轴手动进给速度B速度 第7轴 第1系统 (H)
R5778		各轴手动进给速度B速度 第8轴 第1系统 (L)
R5779		各轴手动进给速度B速度 第8轴 第1系统 (H)
R5780		各轴手动进给速度B速度 第1轴 第2系统 (L)
R5781		各轴手动进给速度B速度 第1轴 第2系统 (H)
R5782		各轴手动进给速度B速度 第2轴 第2系统 (L)
R5783		各轴手动进给速度B速度 第2轴 第2系统 (H)
R5784		各轴手动进给速度B速度 第3轴 第2系统 (L)
R5785		各轴手动进给速度B速度 第3轴 第2系统 (H)
R5786		各轴手动进给速度B速度 第4轴 第2系统 (L)
R5787		各轴手动进给速度B速度 第4轴 第2系统 (H)
R5788		各轴手动进给速度B速度 第5轴 第2系统 (L)
R5789		各轴手动进给速度B速度 第5轴 第2系统 (H)
R5790		各轴手动进给速度B速度 第6轴 第2系统 (L)
R5791		各轴手动进给速度B速度 第6轴 第2系统 (H)
R5792		各轴手动进给速度B速度 第7轴 第2系统 (L)
R5793		各轴手动进给速度B速度 第7轴 第2系统 (H)
R5794		各轴手动进给速度B速度 第8轴 第2系统 (L)
R5795		各轴手动进给速度B速度 第8轴 第2系统 (H)
R5796		各轴手动进给速度B速度 第1轴 第3系统 (L)
R5797		各轴手动进给速度B速度 第1轴 第3系统 (H)
R5798		各轴手动进给速度B速度 第2轴 第3系统 (L)
R5799		各轴手动进给速度B速度 第2轴 第3系统 (H)
R5800		各轴手动进给速度B速度 第3轴 第3系统 (L)
R5801		各轴手动进给速度B速度 第3轴 第3系统 (H)
R5802		各轴手动进给速度B速度 第4轴 第3系统 (L)
R5803		各轴手动进给速度B速度 第4轴 第3系统 (H)
R5804		各轴手动进给速度B速度 第5轴 第3系统 (L)
R5805		各轴手动进给速度B速度 第5轴 第3系统 (H)
R5806		各轴手动进给速度B速度 第6轴 第3系统 (L)
R5807		各轴手动进给速度B速度 第6轴 第3系统 (H)
R5808		各轴手动进给速度B速度 第7轴 第3系统 (L)
R5809		各轴手动进给速度B速度 第7轴 第3系统 (H)
R5810		各轴手动进给速度B速度 第8轴 第3系统 (L)
R5811		各轴手动进给速度B速度 第8轴 第3系统 (H)

III PLC元件
数据型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
R5812		各轴手动进给速度B速度 第1轴 第4系统 (L)
R5813		各轴手动进给速度B速度 第1轴 第4系统 (H)
R5814		各轴手动进给速度B速度 第2轴 第4系统 (L)
R5815		各轴手动进给速度B速度 第2轴 第4系统 (H)
R5816		各轴手动进给速度B速度 第3轴 第4系统 (L)
R5817		各轴手动进给速度B速度 第3轴 第4系统 (H)
R5818		各轴手动进给速度B速度 第4轴 第4系统 (L)
R5819		各轴手动进给速度B速度 第4轴 第4系统 (H)
R5820		各轴手动进给速度B速度 第5轴 第4系统 (L)
R5821		各轴手动进给速度B速度 第5轴 第4系统 (H)
R5822		各轴手动进给速度B速度 第6轴 第4系统 (L)
R5823		各轴手动进给速度B速度 第6轴 第4系统 (H)
R5824		各轴手动进给速度B速度 第7轴 第4系统 (L)
R5825		各轴手动进给速度B速度 第7轴 第4系统 (H)
R5826		各轴手动进给速度B速度 第8轴 第4系统 (L)
R5827		各轴手动进给速度B速度 第8轴 第4系统 (H)
R6052		外部加减速 速度选择 第1轴 第1系统 ▲
R6053		外部加减速 速度选择 第2轴 第1系统 ▲
R6054		外部加减速 速度选择 第3轴 第1系统 ▲
R6055		外部加减速 速度选择 第4轴 第1系统 ▲
R6056		外部加减速 速度选择 第5轴 第1系统 ▲
R6057		外部加减速 速度选择 第6轴 第1系统 ▲
R6058		外部加减速 速度选择 第7轴 第1系统 ▲
R6059		外部加减速 速度选择 第8轴 第1系统 ▲
R6060		外部加减速 速度选择 第1轴 第2系统 ▲
R6061		外部加减速 速度选择 第2轴 第2系统 ▲
R6062		外部加减速 速度选择 第3轴 第2系统 ▲
R6063		外部加减速 速度选择 第4轴 第2系统 ▲
R6064		外部加减速 速度选择 第5轴 第2系统 ▲
R6065		外部加减速 速度选择 第6轴 第2系统 ▲
R6066		外部加减速 速度选择 第7轴 第2系统 ▲
R6067		外部加减速 速度选择 第8轴 第2系统 ▲
R6068		外部加减速 速度选择 第1轴 第3系统 ▲
R6069		外部加减速 速度选择 第2轴 第3系统 ▲
R6070		外部加减速 速度选择 第3轴 第3系统 ▲
R6071		外部加减速 速度选择 第4轴 第3系统 ▲
R6072		外部加减速 速度选择 第5轴 第3系统 ▲
R6073		外部加减速 速度选择 第6轴 第3系统 ▲
R6074		外部加减速 速度选择 第7轴 第3系统 ▲
R6075		外部加减速 速度选择 第8轴 第3系统 ▲
R6076		外部加减速 速度选择 第1轴 第4系统 ▲
R6077		外部加减速 速度选择 第2轴 第4系统 ▲
R6078		外部加减速 速度选择 第3轴 第4系统 ▲
R6079		外部加减速 速度选择 第4轴 第4系统 ▲
R6080		外部加减速 速度选择 第5轴 第4系统 ▲
R6081		外部加减速 速度选择 第6轴 第4系统 ▲
R6082		外部加减速 速度选择 第7轴 第4系统 ▲
R6083		外部加减速 速度选择 第8轴 第4系统 ▲
R6084		最优加减速 参数组选择 第1轴 第1系统 ▲
R6085		最优加减速 参数组选择 第2轴 第1系统 ▲
R6086		最优加减速 参数组选择 第3轴 第1系统 ▲
R6087		最优加减速 参数组选择 第4轴 第1系统 ▲
R6088		最优加减速 参数组选择 第5轴 第1系统 ▲
R6089		最优加减速 参数组选择 第6轴 第1系统 ▲
R6090		最优加减速 参数组选择 第7轴 第1系统 ▲
R6091		最优加减速 参数组选择 第8轴 第1系统 ▲
R6092		最优加减速 参数组选择 第1轴 第2系统 ▲
R6093		最优加减速 参数组选择 第2轴 第2系统 ▲
R6094		最优加减速 参数组选择 第3轴 第2系统 ▲
R6095		最优加减速 参数组选择 第4轴 第2系统 ▲
R6096		最优加减速 参数组选择 第5轴 第2系统 ▲
R6097		最优加减速 参数组选择 第6轴 第2系统 ▲
R6098		最优加减速 参数组选择 第7轴 第2系统 ▲
R6099		最优加减速 参数组选择 第8轴 第2系统 ▲
R6100		最优加减速 参数组选择 第1轴 第3系统 ▲
R6101		最优加减速 参数组选择 第2轴 第3系统 ▲
R6102		最优加减速 参数组选择 第3轴 第3系统 ▲
R6103		最优加减速 参数组选择 第4轴 第3系统 ▲
R6104		最优加减速 参数组选择 第5轴 第3系统 ▲
R6105		最优加减速 参数组选择 第6轴 第3系统 ▲
R6106		最优加减速 参数组选择 第7轴 第3系统 ▲
R6107		最优加减速 参数组选择 第8轴 第3系统 ▲
R6108		最优加减速 参数组选择 第1轴 第4系统 ▲
R6109		最优加减速 参数组选择 第2轴 第4系统 ▲
R6110		最优加减速 参数组选择 第3轴 第4系统 ▲
R6111		最优加减速 参数组选择 第4轴 第4系统 ▲
R6112		最优加减速 参数组选择 第5轴 第4系统 ▲
R6113		最优加减速 参数组选择 第6轴 第4系统 ▲
R6114		最优加减速 参数组选择 第7轴 第4系统 ▲
R6115		最优加减速 参数组选择 第8轴 第4系统 ▲

III PLC元件
数据型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
R6116		目标加工时间 第1轴 第1系统 ▲
R6117		目标加工时间 第2轴 第1系统 ▲
R6118		目标加工时间 第3轴 第1系统 ▲
R6119		目标加工时间 第4轴 第1系统 ▲
R6120		目标加工时间 第5轴 第1系统 ▲
R6121		目标加工时间 第6轴 第1系统 ▲
R6122		目标加工时间 第7轴 第1系统 ▲
R6123		目标加工时间 第8轴 第1系统 ▲
R6124		目标加工时间 第1轴 第2系统 ▲
R6125		目标加工时间 第2轴 第2系统 ▲
R6126		目标加工时间 第3轴 第2系统 ▲
R6127		目标加工时间 第4轴 第2系统 ▲
R6128		目标加工时间 第5轴 第2系统 ▲
R6129		目标加工时间 第6轴 第2系统 ▲
R6130		目标加工时间 第7轴 第2系统 ▲
R6131		目标加工时间 第8轴 第2系统 ▲
R6132		目标加工时间 第1轴 第3系统 ▲
R6133		目标加工时间 第2轴 第3系统 ▲
R6134		目标加工时间 第3轴 第3系统 ▲
R6135		目标加工时间 第4轴 第3系统 ▲
R6136		目标加工时间 第5轴 第3系统 ▲
R6137		目标加工时间 第6轴 第3系统 ▲
R6138		目标加工时间 第7轴 第3系统 ▲
R6139		目标加工时间 第8轴 第3系统 ▲
R6140		目标加工时间 第1轴 第4系统 ▲
R6141		目标加工时间 第2轴 第4系统 ▲
R6142		目标加工时间 第3轴 第4系统 ▲
R6143		目标加工时间 第4轴 第4系统 ▲
R6144		目标加工时间 第5轴 第4系统 ▲
R6145		目标加工时间 第6轴 第4系统 ▲
R6146		目标加工时间 第7轴 第4系统 ▲
R6147		目标加工时间 第8轴 第4系统 ▲
R6436		用户宏程序输入#1032 (PLC→NC) (L) 第1系统
R6437		用户宏程序输入#1032 (PLC→NC) (H) 第1系统
R6438		用户宏程序输入#1033 (PLC→NC) (L) 第1系统
R6439		用户宏程序输入#1033 (PLC→NC) (H) 第1系统
R6440		用户宏程序输入#1034 (PLC→NC) (L) 第1系统
R6441		用户宏程序输入#1034 (PLC→NC) (H) 第1系统
R6442		用户宏程序输入#1035 (PLC→NC) (L) 第1系统
R6443		用户宏程序输入#1035 (PLC→NC) (H) 第1系统
R6444		用户宏程序输入#1032 (PLC→NC) (L) 第2系统
R6445		用户宏程序输入#1032 (PLC→NC) (H) 第2系统
R6446		用户宏程序输入#1033 (PLC→NC) (L) 第2系统
R6447		用户宏程序输入#1033 (PLC→NC) (H) 第2系统
R6448		用户宏程序输入#1034 (PLC→NC) (L) 第2系统
R6449		用户宏程序输入#1034 (PLC→NC) (H) 第2系统
R6450		用户宏程序输入#1035 (PLC→NC) (L) 第2系统
R6451		用户宏程序输入#1035 (PLC→NC) (H) 第2系统
R6452		用户宏程序输入#1032 (PLC→NC) (L) 第3系统
R6453		用户宏程序输入#1032 (PLC→NC) (H) 第3系统
R6454		用户宏程序输入#1033 (PLC→NC) (L) 第3系统
R6455		用户宏程序输入#1033 (PLC→NC) (H) 第3系统
R6456		用户宏程序输入#1034 (PLC→NC) (L) 第3系统
R6457		用户宏程序输入#1034 (PLC→NC) (H) 第3系统
R6458		用户宏程序输入#1035 (PLC→NC) (L) 第3系统
R6459		用户宏程序输入#1035 (PLC→NC) (H) 第3系统
R6460		用户宏程序输入#1032 (PLC→NC) (L) 第4系统
R6461		用户宏程序输入#1032 (PLC→NC) (H) 第4系统
R6462		用户宏程序输入#1033 (PLC→NC) (L) 第4系统
R6463		用户宏程序输入#1033 (PLC→NC) (H) 第4系统
R6464		用户宏程序输入#1034 (PLC→NC) (L) 第4系统
R6465		用户宏程序输入#1034 (PLC→NC) (H) 第4系统
R6466		用户宏程序输入#1035 (PLC→NC) (L) 第4系统
R6467		用户宏程序输入#1035 (PLC→NC) (H) 第4系统
R7000		主轴指令转速输出 (L) 第1主轴
R7001		主轴指令转速输出 (H) 第1主轴
R7002	SLSP1	主轴指令选择 第1主轴
R7003		最适加减速 参数组选择[主轴] 第1主轴 ▲
R7004		主轴目标加工时间 第1主轴 ▲
R7008		S指令倍率 第1主轴
R7009		多点定位位置数据 第1主轴
R7016		主轴同期基准主轴选择 第1主轴
R7017		主轴同期同期主轴选择 第1主轴
R7018		主轴同期相位偏移量 第1主轴
R7050		主轴指令转速输出 (L) 第2主轴
R7051		主轴指令转速输出 (H) 第2主轴
R7052	SLSP2	主轴指令选择 第2主轴
R7053		最适加减速 参数组选择[主轴] 第2主轴 ▲
R7054		主轴目标加工时间 第2主轴 ▲
R7058		S指令倍率 第2主轴

III PLC元件
数据类型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
R7059		多点定位位置数据 第2主轴
R7066		主轴同期基准主轴选择 第2主轴
R7067		主轴同期同期主轴选择 第2主轴
R7068		主轴同期相位偏移量 第2主轴
R7100		主轴指令转速输出 (L) 第3主轴
R7101		主轴指令转速输出 (H) 第3主轴
R7102	SLSP3	主轴指令选择 第3主轴
R7103		最适加减速 参数组选择[主轴] 第3主轴 ▲
R7104		主轴目标加工时间 第3主轴 ▲
R7108		S指令倍率 第3主轴
R7109		多点定位位置数据 第3主轴
R7116		主轴同期基准主轴选择 第3主轴
R7117		主轴同期同期主轴选择 第3主轴
R7118		主轴同期相位偏移量 第3主轴
R7150		主轴指令转速输出 (L) 第4主轴
R7151		主轴指令转速输出 (H) 第4主轴
R7152	SLSP4	主轴指令选择 第4主轴
R7153		最适加减速 参数组选择[主轴] 第4主轴 ▲
R7154		主轴目标加工时间 第4主轴 ▲
R7158		S指令倍率 第4主轴
R7159		多点定位位置数据 第4主轴
R7166		主轴同期基准主轴选择 第4主轴
R7167		主轴同期同期主轴选择 第4主轴
R7168		主轴同期相位偏移量 第4主轴
R7200		主轴指令转速输出 (L) 第5主轴
R7201		主轴指令转速输出 (H) 第5主轴
R7202		主轴指令选择 第5主轴
R7203		最适加减速 参数组选择[主轴] 第5主轴 ▲
R7204		主轴目标加工时间 第5主轴 ▲
R7208		S指令倍率 第5主轴
R7209		多点定位位置数据 第5主轴
R7216		主轴同期基准主轴选择 第5主轴
R7217		主轴同期同期主轴选择 第5主轴
R7218		主轴同期相位偏移量 第5主轴
R7250		主轴指令转速输出 (L) 第6主轴
R7251		主轴指令转速输出 (H) 第6主轴
R7252		主轴指令选择 第6主轴
R7253		最适加减速 参数组选择[主轴] 第6主轴 ▲
R7254		主轴目标加工时间 第6主轴 ▲
R7258		S指令倍率 第6主轴
R7259		多点定位位置数据 第6主轴
R7266		主轴同期基准主轴选择 第6主轴
R7267		主轴同期同期主轴选择 第6主轴
R7268		主轴同期相位偏移量 第6主轴
R9950		J2CT控制指令4 第1轴
R9951		J2CT控制指令3 第1轴
R9952		J2CT控制指令2 第1轴
R9953		J2CT控制指令1 第1轴
R9954		J2CT控制指令位置 (L) 第1轴
R9955		J2CT控制指令位置 (H) 第1轴
R9956		J2CT控制指令4 第2轴
R9957		J2CT控制指令3 第2轴
R9958		J2CT控制指令2 第2轴
R9959		J2CT控制指令1 第2轴
R9960		J2CT控制指令位置 (L) 第2轴
R9961		J2CT控制指令位置 (H) 第2轴
R9962		J2CT控制指令4 第3轴
R9963		J2CT控制指令3 第3轴
R9964		J2CT控制指令2 第3轴
R9965		J2CT控制指令1 第3轴
R9966		J2CT控制指令位置 (L) 第3轴
R9967		J2CT控制指令位置 (H) 第3轴
R9968		J2CT控制指令4 第4轴
R9969		J2CT控制指令3 第4轴
R9970		J2CT控制指令2 第4轴
R9971		J2CT控制指令1 第4轴
R9972		J2CT控制指令位置 (L) 第4轴
R9973		J2CT控制指令位置 (H) 第4轴
R9974		J2CT控制指令4 第5轴
R9975		J2CT控制指令3 第5轴
R9976		J2CT控制指令2 第5轴
R9977		J2CT控制指令1 第5轴
R9978		J2CT控制指令位置 (L) 第5轴
R9979		J2CT控制指令位置 (H) 第5轴
R9980		J2CT控制指令4 第6轴
R9981		J2CT控制指令3 第6轴
R9982		J2CT控制指令2 第6轴
R9983		J2CT控制指令1 第6轴
R9984		J2CT控制指令位置 (L) 第6轴
R9985		J2CT控制指令位置 (H) 第6轴

III PLC元件
数据型输出信号 (PLC→CNC)

番号	略称	名称
R9998		J2CT运行调整模式有效
R10603		显示刀具选择参数
R12200		主轴刀号 第1系统 (L)
R12201		主轴刀号 第1系统 (H)
R12210		主轴刀号 第2系统 (L)
R12211		主轴刀号 第2系统 (H)
R12220		主轴刀号 第3系统 (L)
R12221		主轴刀号 第3系统 (H)
R12230		主轴刀号 第4系统 (L)
R12231		主轴刀号 第4系统 (H)
R20200		跳跃坐标 (PLC轴第1轴) ▲
R20204		跳跃坐标 (PLC轴第2轴) ▲
R20208		跳跃坐标 (PLC轴第3轴) ▲
R20212		跳跃坐标 (PLC轴第4轴) ▲
R20216		跳跃坐标 (PLC轴第5轴) ▲
R20220		跳跃坐标 (PLC轴第6轴) ▲
R20232		反馈机械坐标 (PLC轴第1轴) ▲
R20236		反馈机械坐标 (PLC轴第2轴) ▲
R20240		反馈机械坐标 (PLC轴第3轴) ▲
R20244		反馈机械坐标 (PLC轴第4轴) ▲
R20248		反馈机械坐标 (PLC轴第5轴) ▲
R20252		反馈机械坐标 (PLC轴第6轴) ▲
R20264		伺服偏差量 (PLC轴第1轴) ▲
R20266		伺服偏差量 (PLC轴第2轴) ▲
R20268		伺服偏差量 (PLC轴第3轴) ▲
R20270		伺服偏差量 (PLC轴第4轴) ▲
R20272		伺服偏差量 (PLC轴第5轴) ▲
R20274		伺服偏差量 (PLC轴第6轴) ▲
R22692		切削扭矩估算对象轴 第1系统 ▲
R22693		滚齿加工:工件轴选择 第1系统 ▲
R22892		切削扭矩估算对象轴 第2系统 ▲
R22893		滚齿加工:工件轴选择 第2系统 ▲
R23092		切削扭矩估算对象轴 第3系统 ▲
R23093		滚齿加工:工件轴选择 第3系统 ▲
R23292		切削扭矩估算对象轴 第4系统 ▲
R23293		滚齿加工:工件轴选择 第4系统 ▲

5. 其他用途：托盘程序

番号	略称	名称
R2100		托盘程序注册 搜索有效状态
R2101		托盘程序注册 连续启动有效状态
R2102		托盘程序注册 托盘注册规格
R2103		托盘程序注册 有效托盘数
R2110		托盘1 0° 加工程序装置号
R2111		托盘1 0° 加工有效状态
R2112		托盘1 0° 加工程序号 (L)
R2113		托盘1 0° 加工程序号 (H)
R2114		托盘1 0° 辅助数据
R2116		托盘1 90° 加工程序装置号
R2117		托盘1 90° 加工有效状态
R2118		托盘1 90° 加工程序号
R2119		托盘1 90° 加工程序号
R2120		托盘1 90° 辅助数据
R2122		托盘1 180° 加工程序装置号
R2123		托盘1 180° 加工有效状态
R2124		托盘1 180° 加工程序号
R2125		托盘1 180° 加工程序号
R2126		托盘1 180° 辅助数据
R2128		托盘1 270° 加工程序装置号
R2129		托盘1 270° 加工有效状态
R2130		托盘1 270° 加工程序号
R2131		托盘1 270° 加工程序号
R2132		托盘1 270° 辅助数据
R2135		托盘2 0° 加工有效状态
R2136		托盘2 0° 加工程序号
R2137		托盘2 0° 加工程序号
R2138		托盘2 0° 辅助数据
R2140		托盘2 90° 加工程序装置号
R2141		托盘2 90° 加工有效状态
R2142		托盘2 90° 加工程序号
R2143		托盘2 90° 加工程序号
R2144		托盘2 90° 辅助数据
R2146		托盘2 180° 加工程序装置号
R2147		托盘2 180° 加工有效状态
R2148		托盘2 180° 加工程序号
R2149		托盘2 180° 加工程序号
R2150		托盘2 180° 辅助数据
R2152		托盘2 270° 加工程序装置号
R2153		托盘2 270° 加工有效状态
R2154		托盘2 270° 加工程序号
R2155		托盘2 270° 加工程序号
R2156		托盘2 270° 辅助数据
R2134		托盘2 0° 加工程序装置号

6. 其他用途：PLC轴分度

番号	略称	名称
R8000		PLC轴分度控制状态4 第1轴
R8001		PLC轴分度控制状态3 第1轴
R8002		PLC轴分度控制状态2 第1轴
R8003		PLC轴分度控制状态1 第1轴
R8004		PLC轴分度控制机械位置 (L) 第1轴
R8005		PLC轴分度控制机械位置 (H) 第1轴
R8006		PLC轴分度控制状态4 第2轴
R8007		PLC轴分度控制状态3 第2轴
R8008		PLC轴分度控制状态2 第2轴
R8009		PLC轴分度控制状态1 第2轴
R8010		PLC轴分度控制机械位置 (L) 第2轴
R8011		PLC轴分度控制机械位置 (H) 第2轴
R8012		PLC轴分度控制状态4 第3轴
R8013		PLC轴分度控制状态3 第3轴
R8014		PLC轴分度控制状态2 第3轴
R8015		PLC轴分度控制状态1 第3轴
R8016		PLC轴分度控制机械位置 (L) 第3轴
R8017		PLC轴分度控制机械位置 (H) 第3轴
R8018		PLC轴分度控制状态4 第4轴
R8019		PLC轴分度控制状态3 第4轴
R8020		PLC轴分度控制状态2 第4轴
R8021		PLC轴分度控制状态1 第4轴
R8022		PLC轴分度控制机械位置 (L) 第4轴
R8023		PLC轴分度控制机械位置 (H) 第4轴
R8024		PLC轴分度控制状态4 第5轴
R8025		PLC轴分度控制状态3 第5轴
R8026		PLC轴分度控制状态2 第5轴
R8027		PLC轴分度控制状态1 第5轴
R8028		PLC轴分度控制机械位置 (L) 第5轴
R8029		PLC轴分度控制机械位置 (H) 第5轴
R8030		PLC轴分度控制状态4 第6轴
R8031		PLC轴分度控制状态3 第6轴
R8032		PLC轴分度控制状态2 第6轴
R8033		PLC轴分度控制状态1 第6轴
R8034		PLC轴分度控制机械位置 (L) 第6轴
R8035		PLC轴分度控制机械位置 (H) 第6轴
R8048		PLC分度轴运行调整模式中
R8050		PLC轴分度控制指令4 第1轴
R8051		PLC轴分度控制指令3 第1轴
R8052		PLC轴分度控制指令2 第1轴
R8053		PLC轴分度控制指令1 第1轴
R8054		PLC轴分度控制指令位置 (L) 第1轴
R8055		PLC轴分度控制指令位置 (H) 第1轴
R8056		PLC轴分度控制指令4 第2轴
R8057		PLC轴分度控制指令3 第2轴
R8058		PLC轴分度控制指令2 第2轴
R8059		PLC轴分度控制指令1 第2轴
R8060		PLC轴分度控制指令位置 (L) 第2轴
R8061		PLC轴分度控制指令位置 (H) 第2轴
R8062		PLC轴分度控制指令4 第3轴
R8063		PLC轴分度控制指令3 第3轴
R8064		PLC轴分度控制指令2 第3轴
R8065		PLC轴分度控制指令1 第3轴
R8066		PLC轴分度控制指令位置 (L) 第3轴
R8067		PLC轴分度控制指令位置 (H) 第3轴
R8068		PLC轴分度控制指令4 第4轴
R8069		PLC轴分度控制指令3 第4轴
R8070		PLC轴分度控制指令2 第4轴
R8071		PLC轴分度控制指令1 第4轴
R8072		PLC轴分度控制指令位置 (L) 第4轴
R8073		PLC轴分度控制指令位置 (H) 第4轴
R8074		PLC轴分度控制指令4 第5轴
R8075		PLC轴分度控制指令3 第5轴
R8076		PLC轴分度控制指令2 第5轴
R8077		PLC轴分度控制指令1 第5轴
R8078		PLC轴分度控制指令位置 (L) 第5轴
R8079		PLC轴分度控制指令位置 (H) 第5轴
R8080		PLC轴分度控制指令4 第6轴
R8081		PLC轴分度控制指令3 第6轴
R8082		PLC轴分度控制指令2 第6轴
R8083		PLC轴分度控制指令1 第6轴
R8084		PLC轴分度控制指令位置 (L) 第6轴
R8085		PLC轴分度控制指令位置 (H) 第6轴
R8098		PLC分度轴运行调整模式有效

7. 其他用途：刀具寿命管理

番号	略称	名称
R10604		AUX数据
R10605		第1刀库编号
R10606		第2刀库编号
R10607		第3刀库编号
R10608		第4刀库编号
R10609		第5刀库编号
R10610		第1刀库刀具数
R10611		第2刀库刀具数
R10612		第3刀库刀具数
R10613		第4刀库刀具数
R10614		第5刀库刀具数
R10615		第1刀库用指针
R10616		第2刀库用指针
R10617		第3刀库用指针
R10618		第4刀库用指针
R10619		第5刀库用指针
R10620		第1刀库T8位主轴刀具 (L)
R10621		第1刀库T8位主轴刀具 (H)
R10622		第1刀库T8位待机1刀具 (L)
R10623		第1刀库T8位待机1刀具 (H)
R10624		第1刀库T8位待机2刀具 (L)
R10625		第1刀库T8位待机2刀具 (H)
R10626		第1刀库T8位待机3刀具 (L)
R10627		第1刀库T8位待机3刀具 (H)
R10628		第1刀库T8位待机4刀具 (L)
R10629		第1刀库T8位待机4刀具 (H)
R10630		第2刀库T8位主轴刀具 (L)
R10631		第2刀库T8位主轴刀具 (H)
R10632		第2刀库T8位待机1刀具 (L)
R10633		第2刀库T8位待机1刀具 (H)
R10634		第2刀库T8位待机2刀具 (L)
R10635		第2刀库T8位待机2刀具 (H)
R10636		第2刀库T8位待机3刀具 (L)
R10637		第2刀库T8位待机3刀具 (H)
R10638		第2刀库T8位待机4刀具 (L)
R10639		第2刀库T8位待机4刀具 (H)
R10640		第2刀库T8位主轴刀具 (L)
R10641		第3刀库T8位主轴刀具 (H)
R10642		第3刀库T8位待机1刀具 (L)
R10643		第3刀库T8位待机1刀具 (H)
R10644		第3刀库T8位待机2刀具 (L)
R10645		第3刀库T8位待机2刀具 (H)
R10646		第3刀库T8位待机3刀具 (L)
R10647		第3刀库T8位待机3刀具 (H)
R10648		第3刀库T8位待机4刀具 (L)
R10649		第3刀库T8位待机4刀具 (H)
R10650		第4刀库T8位主轴刀具 (L)
R10651		第4刀库T8位主轴刀具 (H)
R10652		第4刀库T8位待机1刀具 (L)
R10653		第4刀库T8位待机1刀具 (H)
R10654		第4刀库T8位待机2刀具 (L)
R10655		第4刀库T8位待机2刀具 (H)
R10656		第4刀库T8位待机3刀具 (L)
R10657		第4刀库T8位待机3刀具 (H)
R10658		第4刀库T8位待机4刀具 (L)
R10659		第4刀库T8位待机4刀具 (H)
R10660		第5刀库T8位主轴刀具 (L)
R10661		第5刀库T8位主轴刀具 (H)
R10662		第5刀库T8位待机1刀具 (L)
R10663		第5刀库T8位待机1刀具 (H)
R10664		第5刀库T8位待机2刀具 (L)
R10665		第5刀库T8位待机2刀具 (H)
R10666		第5刀库T8位待机3刀具 (L)
R10667		第5刀库T8位待机3刀具 (H)
R10668		第5刀库T8位待机4刀具 (L)
R10669		第5刀库T8位待机4刀具 (H)
R10670		第1刀库主轴刀具D
R10671		第1刀库待机1刀具D
R10672		第1刀库待机2刀具D
R10673		第1刀库待机3刀具D
R10674		第1刀库待机4刀具D
R10675		第2刀库主轴刀具D
R10676		第2刀库待机1刀具D
R10677		第2刀库待机2刀具D
R10678		第2刀库待机3刀具D
R10679		第2刀库待机4刀具D
R10680		第3刀库主轴刀具D

III PLC元件
其他用途：刀具寿命管理

番号	略称	名称
R10681		第3刀库待机1刀具D
R10682		第3刀库待机2刀具D
R10683		第3刀库待机3刀具D
R10684		第3刀库待机4刀具D
R10685		第4刀库主轴刀具D
R10686		第4刀库待机1刀具D
R10687		第4刀库待机2刀具D
R10688		第4刀库待机3刀具D
R10689		第4刀库待机4刀具D
R10690		第5刀库主轴刀具D
R10691		第5刀库待机1刀具D
R10692		第5刀库待机2刀具D
R10693		第5刀库待机3刀具D
R10694		第5刀库待机4刀具D
R10695		第1刀库开始编号
R10696		第2刀库开始编号
R10697		第3刀库开始编号
R10698		第4刀库开始编号
R10699		第5刀库开始编号
R10700		第1刀库刀具数据
R11060		第2刀库刀具数据
R11420		第3刀库刀具数据
R11800		预备刀具组编号 (L) 第1系统
R11801		预备刀具组编号 (H) 第1系统
R11802		预备刀具刀号 (L) 第1系统
R11803		预备刀具刀号 (H) 第1系统
R11804		预备刀具数据符号/状态 第1系统
R11805		预备刀具辅助数据 第1系统
R11816		预备刀具长度补偿数据 (L) 第1系统
R11817		预备刀具长度补偿数据 (H) 第1系统
R11818		预备刀径补偿数据 (L) 第1系统
R11819		预备刀径补偿数据 (H) 第1系统
R11824		使用中刀具组编号 (L) 第1系统
R11825		使用中刀具组编号 (H) 第1系统
R11826		使用中刀具刀号 (L) 第1系统
R11826		使用中主轴刀号 (L) 第1系统
R11827		使用中刀具刀号 (H) 第1系统
R11827		使用中主轴刀号 (H) 第1系统
R11828		使用中刀具数据符号/状态 第1系统
R11829		使用中刀具辅助数据 第1系统
R11840		使用中刀具长度补偿数据 (L) 第1系统
R11841		使用中刀具长度补偿数据 (H) 第1系统
R11842		使用中刀径补偿数据 (L) 第1系统
R11843		使用中刀径补偿数据 (H) 第1系统
R11850		预备刀具组编号 (L) 第2系统
R11851		预备刀具组编号 (H) 第2系统
R11852		预备刀具刀号 (L) 第2系统
R11853		预备刀具刀号 (H) 第2系统
R11854		预备刀具数据符号/状态 第2系统
R11855		预备刀具辅助数据 第2系统
R11866		预备刀具长度补偿数据 (L) 第2系统
R11867		预备刀具长度补偿数据 (H) 第2系统
R11868		预备刀径补偿数据 (L) 第2系统
R11869		预备刀径补偿数据 (H) 第2系统
R11874		使用中刀具组编号 (L) 第2系统
R11875		使用中刀具组编号 (H) 第2系统
R11876		使用中刀具刀号 (L) 第2系统
R11876		使用中主轴刀号 (L) 第2系统
R11877		使用中刀具刀号 (H) 第2系统
R11877		使用中主轴刀号 (H) 第2系统
R11878		使用中刀具数据符号/状态 第2系统
R11879		使用中刀具辅助数据 第2系统
R11890		使用中刀具长度补偿数据 (L) 第2系统
R11891		使用中刀具长度补偿数据 (H) 第2系统
R11892		使用中刀径补偿数据 (L) 第2系统
R11893		使用中刀径补偿数据 (H) 第2系统
R11900		预备刀具组编号 (L) 第3系统
R11901		预备刀具组编号 (H) 第3系统
R11902		预备刀具刀号 (L) 第3系统
R11903		预备刀具刀号 (H) 第3系统
R11904		预备刀具数据符号/状态 第3系统
R11905		预备刀具辅助数据 第3系统
R11916		预备刀具长度补偿数据 (L) 第3系统
R11917		预备刀具长度补偿数据 (H) 第3系统
R11918		预备刀径补偿数据 (L) 第3系统
R11919		预备刀径补偿数据 (H) 第3系统
R11924		使用中刀具组编号 (L) 第3系统
R11925		使用中刀具组编号 (H) 第3系统
R11926		使用中刀具刀号 (L) 第3系统
R11926		使用中主轴刀号 (L) 第3系统

III PLC元件
其他用途：刀具寿命管理

番号	略称	名称
R11927		使用中刀具刀号 (H) 第3系统
R11927		使用中主轴刀号 (H) 第3系统
R11928		使用中刀具数据符号/状态 第3系统
R11929		使用中刀具辅助数据 第3系统
R11940		使用中刀具长度补偿数据 (L) 第3系统
R11941		使用中刀具长度补偿数据 (H) 第3系统
R11942		使用中刀径补偿数据 (L) 第3系统
R11943		使用中刀径补偿数据 (H) 第3系统
R11950		预备刀具组编号 (L) 第4系统
R11951		预备刀具组编号 (H) 第4系统
R11952		预备刀具刀号 (L) 第4系统
R11953		预备刀具刀号 (H) 第4系统
R11954		预备刀具数据符号/状态 第4系统
R11955		预备刀具辅助数据 第4系统
R11966		预备刀具长度补偿数据 (L) 第4系统
R11967		预备刀具长度补偿数据 (H) 第4系统
R11968		预备刀径补偿数据 (L) 第4系统
R11969		预备刀径补偿数据 (H) 第4系统
R11974		使用中刀具组编号 (L) 第4系统
R11975		使用中刀具组编号 (H) 第4系统
R11976		使用中刀具刀号 (L) 第4系统
R11976		使用中主轴刀号 (L) 第4系统
R11977		使用中刀具刀号 (H) 第4系统
R11977		使用中主轴刀号 (H) 第4系统
R11978		使用中刀具数据符号/状态 第4系统
R11979		使用中刀具辅助数据 第4系统
R11990		使用中刀具长度补偿数据 (L) 第4系统
R11991		使用中刀具长度补偿数据 (H) 第4系统
R11992		使用中刀径补偿数据 (L) 第4系统
R11993		使用中刀径补偿数据 (H) 第4系统
R12202		待机刀号 (L) 第1系统
R12203		待机刀号 (H) 第1系统
R12212		待机刀号 (L) 第2系统
R12213		待机刀号 (H) 第2系统
R12222		待机刀号 (L) 第3系统
R12223		待机刀号 (H) 第3系统
R12232		待机刀号 (L) 第4系统
R12233		待机刀号 (H) 第4系统

8. 特殊断电器 / 寄存器

番号	略称	名称
SM16	THER	温度上升
SB0000		数据连接再启动
SB0001		待机主站切换时的更新指示
SB0002		数据连接停止
SB0004		暂时错误无效要求
SB0005		暂时错误无效解除要求
SB0008		线路测试要求
SB0009		参数设定测试要求
SB000C		强制主站切换
SB0040		数据连接再启动接受
SB0041		数据连接再启动完成
SB0042		待机主站切换时的更新指示接受状态
SB0043		待机主站切换时的更新指示完成状态
SB0044		数据连接停止接受
SB0045		数据连接停止完成
SB0046		强制主站切换可执行状态
SB0048		暂时错误无效接受状态
SB0049		暂时错误无效完成状态
SB004A		暂时错误无效解除接受状态
SB004B		暂时错误无效解除完成状态
SB004C		线路测试接受状态
SB004D		线路测试完成状态
SB004E		参数设定测试接受状态
SB004F		参数设定测试完成状态
SB0050		离线测试状态
SB0054		出货测试接受状态
SB0055		出货测试完成状态
SB005A		主站切换要求接受
SB005B		主站切换要求完成
SB005C		强制主站切换要求接受
SB005D		强制主站切换要求完成
SB0060		本地站模式
SB0061		本地站类型
SB0062		本地站待机主站设定状态
SB0065		本地站数据连接异常站的输入数据状态
SB0066		本地站占有站数
SB0067		
SB006A		开关设定状态
SB006B		本地站工作状态
SB006C		连接状态
SB006D		参数设定状态
SB006E		本地站工作状态
SB0070		主站信息
SB0071		待机主站信息
SB0073		驱动器异常时运行指定状态
SB0074		预定站指定状态
SB0075		错误无效站指定状态
SB0076		暂时错误无效站指定信息
SB0077		参数接收状态
SB0078		本地站开关变换检测
SB0079		主站双列指定信息
SB007B		本地站主站/待机主站功能工作状态
SB0080		其他站数据连接状态
SB0081		其他站监视计时错误状态
SB0082		其他站保险丝断开状态
SB0083		其他站开关变化状态
SB0090		本地站线路状态
SB0094		瞬变发送状态
SB0095		主站瞬变发送状态
SB00B4		待机主站测试结果
SW0003		多次暂时错误无效站指定
SW0004		暂时错误无效站指定
SW0008		线路测试站设定
SW0009		监视时间设定
SW000A		驱动器监视时间设定
SW0041		数据连接再启动结果
SW0043		待机主站切换时的更新切换结果
SW0045		数据连接停止结果
SW0049		暂时错误无效站指定结果
SW004B		暂时错误无效站指定解除结果
SW004D		线路测试结果
SW004F		参数设定测试要求结果
SW0058		接口板状态
SW0059		传输速度设定
SW005A		组合板开关设定状态
SW005D		强制主站切换指示结果
SW0060		模式设定状态

III PLC元件
特殊断电器 / 寄存器

番号	略称	名称
SW0061		本地站号
SW0062		工作设定状态
SW0064		重试次数信息
SW0065		自动双列站数信息
SW0066		延时信息
SW0068		本地站状态
SW0069		安装状态
SW006A		开关设定状态
SW006B		本地站工作状态
SW006C		本地站数据连接状态
SW006D		最大连接扫描时间
SW006E		当前连接扫描时间
SW006F		最小连接扫描时间
SW0070		总站数
SW0071		最大通信站号
SW0072		连接台数
SW0073		待机主站编号
SW0074		
SW0075		预定站指定状态
SW0076		
SW0077		
SW0078		
SW0079		错误无效局指定状态
SW007A		
SW007B		
SW007C		
SW007D		暂时错误无效状态
SW007E		
SW007F		
SW0080		
SW0081		其他站数据连接状态
SW0082		
SW0083		
SW0084		
SW0085		其他站监视计时错误发生状态
SW0086		
SW0087		
SW0088		
SW0089		其他站保险丝断开状态
SW008A		
SW008B		
SW008C		
SW008D		其他站开关变化状态
SW008E		
SW008F		
SW0090		线路状态
SW0094		
SW0095		瞬时发生状态
SW0096		
SW0097		
SW0098		
SW0099		站号重复状态
SW009A		
SW009B		
SW009C		
SW009D		安装/参数整合状态
SW009E		
SW009F		
SW00B4		
SW00B5		线路测试 1结果
SW00B6		
SW00B7		
SW00B8		线路测试 2结果
SW00C0		重试次数
SW00C1		TIME 错误
SW00C2		CRC 错误
SW00C3		取消错误
SW00C4		H/W错误
SW00C5		线路异常
SW00C6		S/W异常
SW00C7		错误XCD
SW00C8		溢出
SW0140		
SW0141		站种类(3)
SW0142		
SW0143		
SW0144		
SW0145		安装/参数整合状态(2)
SW0146		
SW0147		

III PLC元件
特殊断电器 / 寄存器

番号	略称	名称
SW0148		参数模式
SW0149		本地站参数模式

修订履历表

[illegible]

请求

本说明书记述内容尽可能做到与软硬件的修订相匹配，但有时可能无法完全同步。使用时如发现不当之处，请与本公司销售部门联系。

禁止转载

未经本公司允许，严禁以任何形式转载或复制本说明书的部分或全部内容。

COPYRIGHT 2013 MITSUBISHI ELECTRIC CORPORATION ALL RIGHTS RESERVED

MITSUBISHI CNC



HEAD OFFICE : TOKYO BUILDING,2-7-3 MARUNOUCHI,CHIYODA-KU,TOKYO 100-8310,JAPAN

MODEL	M700V/M70V/E70系列
MODEL CODE	100-285
Manual No.	IB-1500989

原产地 日本国
合格证