MITSUBISHI

Changes for the Better

三菱数控装置
MITSUBISHI CNC

700/70 系列
手册

IB-1500086-A

目录

I 报警

1. 操作错误(M)..... I-1
2. 停止代码(T) I-9
3. 伺服・主轴报警(S) I-13
   3.1 伺服异常(S01/S03/S04)..... I-13
   3.2 初始参数异常(S02) I-28
   3.3 参数异常(S51) I-28
   3.4 伺服警告(S52) I-29
4. MCP 报警 (Y)..... I-31
5.系统报警(Z) I-39
6. 绝对位置检测报警(Z7*)..... I-42
7. 绝对位置光栅尺错误 (Z8*) I-45
8. 紧急停止报警(EMG) I-46
9. 辅助轴报警(S)..... I-48
   9.1 辅助轴伺服异常/警告(S) I-48
   9.2 辅助轴绝对位置检测报警(Z) I-51
   9.3 辅助轴操作错误(M)..... I-52
   9.4 辅助轴MCP报警(Y)..... I-53
10. PC连接错误(L) I-54
11. 用户PLC报警(U)..... I-55
12. 网络服务错误(N)..... I-57
13. 程序错误(P)..... I-58

II 参数

1. 用户参数 II-1
2. 基本规格参数..... II-41
3. 轴规格参数 II-84
4. 伺服参数 II-101
5. 主轴参数 II-116
6. 旋转轴结构参数 II-151
7. 机械误差补偿参数..... II-156
8. PLC 常数 II-157
9. 宏程序一览 II-158
10. 位置开关..... II-166
11. 辅助轴参数 II-176
12. 开放参数..... II-189
13. CC-Link 参数 II-190
14. MR-NET 参数 2/工机网参数 2 ..... II-199
15. PLC 轴分度参数 II-208

III PLC装置

1. 位类型输入信号(CNC->PLC)..... III-1
2. 数据型输入信号(CNC->PLC)..... III-20
3. 位类型输出信号(PLC->CNC)..... III-38
4. 数据型输出信号(PLC->CNC)..... III-63
5. 其他用途：调色板程序..... III-72
6. 其他用途：PLC 轴分度 III-73
7. 其他用途：刀具寿命管理 III-74
8. 特殊继电器 III-77

I 报警

1. 操作错误(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停在挡块上，而是越过了挡块。

处理
- 增加近点挡块的长度。
- 降低参考点返回速度。

M01 存在Z相未通过的轴 0002

内容 启动电源后，在首次参考点返回中，存在未通过检测器Z相的轴。

处理
- 请将检测器向参考点的反方向移动一圈以上，重新进行参考点返回。

M01 参考点返回方向错误 0003

内容 手动参考点返回时，返回方向与通过轴选择键所选择的轴移动方向不一致。

处理
- 轴选择键的+/- 方向选择错误。可通过向正确的方向进给来解除错误。

M01 存在外部互锁轴 0004

内容 外部互锁功能有效（输入信号为关闭状态），且存在进入互锁状态的轴。

处理
- 因互锁功能有效，请解除互锁后再进行操作。
- 确认机械侧PLC。
- 检查互锁信号线是否有破损。

M01 存在内部互锁轴 0005

内容 进入内部互锁状态。在绝对位置检测的轴上进行了轴取出。
在手动・自动同时有效的轴上，通过自动模式发出了指令。
（刀长测量1）信号ON时发出了手动速度指令。

处理
- 伺服关闭功能处于有效状态，故请解除伺服关闭功能。
- 对轴取出有效的轴发出了指令，请正确进行操作。
- 发出了与手动跳跃开启方向相同的指令，请正确进行操作。
- 手动・自动同时模式中，自动模式指令轴变成手动运转轴。请将指令轴的手动自动有效信号关闭。
- 请重启电源，运行绝对位置初始设定。
- (刀长测量1)信号OFF时根据手动速度指令执行程序启动。

M01 存在到达硬件行程极限的轴 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
- 手动移动机械。
- 检查行程终点信号线是否破损。
- 确认限位开关是否发生故障。

M01 存在到达软件极限的轴 0007

内容 软件极限I、II、IIB或IB的功能有效。

处理
- 手动移动机械。
- 若参数中的软件极限设定有误，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/尾座禁区功能有效，存在进入行程极限状态的轴。

处理
- 通过复位解除报警后，使机械向与移入方向相反的方向移动。

M01 参考点返回编号错误 0009

内容 在第1参考点返回未完成的情况下，进行了第2参考点返回。

处理
- 进行第1参考点返回操作。

M01 传感器信号错误ON 0019

内容 （刀长测量1）信号有效时，传感器信号已经开启。
（刀长测量1）信号有效后，在没有轴移动的状态下传感器信号开启。
传感器信号ON的位置距离最终进入开始位置100μm以内。

处理
- 关闭（刀长测量1）信号，使轴向安全的方向移动。
- 关闭传感器信号，操作报警终止。
（注）关闭刀具测量模式信号输入，则可向任何方向移动。请注意移动方向。

M01 无法进行参考点返回 0020

内容 在未确立坐标系的情况下进行了参考点返回。

处理
- 进行参考点返回操作。

M01 原点返回后刀具补偿无效 0021

内容 退刀返回时进行了参考点返回，故参考点返回完成后刀具补偿量无效。

处理
- 在轴返回参考点之前，将运转模式变更为参考点返回以外的模式，则错误解除。
- 刀具返回完成后，错误解除。
- 输入复位1或紧急停止，错误解除。

M01 在绝对位置检测报警中无法进行原点返回 0024

内容 在绝对位置检测报警中，接收到原点返回信号。

处理
- 解除绝对位置检测报警后，可进行原点返回。

M01 原点初始设定中无法进行原点返回 0025

内容 在绝对位置检测系统的原点初始设定中，接收到原点返回信号。

处理
- 原点初始设定完成后，可进行原点返回。

M01 测量动作中跳跃信号ON 0030

内容 跳跃返回动作转为测量动作时，跳跃信号仍为输入状态。

处理
- 加大跳跃返回量。

M01 无测量动作跳跃 0031

内容 到达第一次跳跃进入的位置位置，但无第二次跳跃。

处理
- 确认测量对象是否移动。

M01 操作错误 0035

内容 退刀时禁止移动，但试图从退刀位置开始轴移动。
刀具返回移动时试图通过手动指令进行轴移动。

处理 退刀位置上无法进行任意的轴移动。进行轴移动时需进行如下处理。
- 通过复位中断执行程序。
- 使用退刀返回功能从退刀位置开始进行退刀操作的轴移动。刀具返回时无法通过手动指令进行插入操作。需进行轴移动时，请进行以下处理。
- 通过复位中断执行程序。

M01 振荡轴原点返回未完成 0050

内容 振荡模式中，未完成振荡原点返回。
所有轴互锁。

处理
- 请关闭复位或振荡信号，进行原点返回。

M01 同期误差过大 0051

内容 在同期控制中，主动轴与从动轴的同期误差超过允许值。
根据同期偏差检测，发生了超过同期误差界限值的偏差。

处理
- 请利用修改模式，将某轴向减少误差的方向移动。
- 请增大“#2024 synerr(误差允许值)”或将其设定为0（检测无效）
- 当进行简易C轴同期控制时，请将（同期控制运转方式）设定为0。

M01 无主轴选择信号 0053

内容 多主轴控制Ⅱ中，所有主轴的（主轴选择）信号关闭时，执行同期攻丝指令。

处理
- 同期攻丝指令前，打开与攻丝主轴相对应的（主轴选择）信号。

M01 无主轴串行连接 0054

内容 多主轴控制Ⅱ中，（主轴选择）信号打开的主轴未串行连接时，执行了同期攻丝指令。

处理
- 确认目标主轴的（主轴选择）信号是否打开。
- 发出指令时考虑机械结构。

M01 主轴运转/反转参数错误 0055

内容 多主轴控制Ⅱ中，根据[#3028 sprcmm(攻丝循环主轴运转/反转M指令)]中设定的主轴运转/反转指令的M代码为以下任意一个时,发出了非同期攻丝指令。
- M00,M01,M02,M30,M98,M99,M198中的任意一个。
- 指定[宏插入]信号有效/无效的M代码编号。

处理
- 修改[#3028 sprcmm(攻丝主轴运转、反转M指令)]。

M01 同期攻丝齿距/螺纹错误 0056

内容 在多主轴控制Ⅱ的同期攻丝指令下，齿距或螺纹的指令错误。
对于主轴的转速，齿距过小。
对于主轴的转速，螺纹过大。

处理
- 修改齿距或螺纹、攻丝主轴的转速。

M01 手轮倍率过大 0060

内容 对快速进给速度(外部减速有效时则为外部减速速度) 选择了过大的手轮倍率。

处理
- 降低手轮倍率。

M01 参考点偏置量错误 0065

内容 开始参考点初始设定时、[#2034 rfpofs(绝对位置光栅尺位置检测偏置)]设定值非0。

处理
- 将[#2034 rfpofs(绝对位置光栅尺位置检测偏置)]设定为[0]，重启电源，进行参考点初始设定。

M01 参考点扫描距离超限 0066

内容 最大扫描距离以下的移动中无法确立参考点。

处理
- 确认光栅尺是否污浊、破损等异常。
- 确认伺服放大器是否支持本功能。

M01 无运转模式 0101

内容 无运转模式。

处理
- 确认输入模式信号线是否破损。
- 确认模式选择开关是否故障。
- 检查PLC程序。

M01 切削进给率为0 0102

内容 机械操作柜“切削进给率”开关的设定为0。单节停止时，进给率为[0]。

处理
- 通过将“切削进给率”开关设定为0以外的值，解除报警。
- 若“切削进给率”开关已设定为0以外的值，则确认信号线是否短路。
- 检查PLC程序。

M01 外部进给速度为0 0103

内容 在JOG模式及自动空运转时，机械操作柜“手动进给速度”开关的设定为0。
JOG模式且手动进给速度B有效时，“手动进给速度B速度”的设定为0。
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”的设定为0。

处理
- 通过将机械操作柜“手动进给速度”开关设定为0以外的值，解除报警。
- 若“手动进给速度”开关已设定为0以外的值，则确认信号线是否短路。
- 检查PLC程序。

M01 F1位进给速度为0 0104

内容 执行F1位进给指令时，F1位进给速度为0。

处理
- 修改F1位进给速度。(“#1185 spd_F1(F1位进给速度F1)”～”#1189spd_F5(F1位进给速度F5)”)

M01 主轴停止 0105

内容 同期进给指令时主轴停止。

处理
- 使主轴旋转 。
- 若非工件切削期间，则为空运转。
- 检查主轴编码器电缆是否破损。
- 确认主轴编码器的插头。
- 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
- 检查手轮进给轴选择信号线是否破损。
- 检查PLC程序。
- 确认规格轴数。

M01 主轴转速超限 0107

内容 螺纹切削指令下，主轴转速超过了钳制速度。

处理
- 降低主轴的指令转速。

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。
定点模式进给速度错误。

处理
- 检查定点模式进给轴选择信号线及定点模式进给速度线是否破损。
- 确认定点模式进给规格。

1. 操作错误(M)

M01 单节开始互锁 0109

内容 输入了锁定单节的互锁信号。

处理
- 检查PLC程序。

M01 切削单节开始互锁 0110

内容 输入了锁定切削单节的互锁信号。

处理
- 检查PLC程序。

M01 重启开关开启 0111

内容 在重新检索未完成状态下开启了重启开关，选择了手动模式。

处理
- 检索希望重启的单节。
- 关闭重启开关。

M01 程序检查模式 0112

内容 在程序检查中，按下了自动启动按钮。

处理
- 通过复位解除程序检查模式。

M01 缓存修改中无法自动启动 0113

内容 在缓存修改中按下了自动启动按钮。

处理
- 请在缓存修改完成后再按下自动启动键。

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
- 倒带中请等待倒带完成，或按下复位按钮中断倒带后，再按自动启动按钮。
- 复位处理中请等到复位完成后，再按自动启动按钮。

M01 录返无效 0117

内容 在编辑中按下了录返开关。

处理
- 在编辑中，通过输入键或翻页键解除编辑状态后，再打开录返开关。

M01 法线控制中的单节连接处旋转停止 0118

内容 法线控制中单节连接处的旋转角度超过限制。
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，参数“#8041 C轴旋转半径”的设定值超过圆弧半径。

处理
- 请修改程序。
- 修改[#1523 C_feed(法线控制轴转速)]。
- 修改“#8041 C轴旋转半径”。

M01 逆行无效 0119

内容 发生了以下条件。
无逆行单节 。
存在连续的8个不移动单节。

处理
- 通过正行解除。
- 通过复位解除。

M01 同期修正模式中 0120

内容 在非手轮模式状态下，开启了同期修正模式开关。

处理
- 请选择手轮模式或手动任意进给模式。
- 请关闭修正模式开关。

M01 无同期控制选配功能 0121

内容 无同期控制选配功能的状态下，选择了“同期控制运转方式”。

处理
- 将“同期控制运转方式”设定为“0”。

M01 PC连接B无法运转 0123

内容 复位完成前，进行了循环启动。
在多系统规格中从第2系统开始的系统中，试图进行PC连接B运转。

处理
- 请在复位完成后，进行循环启动。
- 请将“#8109上位通信”设定为“0”，再设定为“1”，然后进行循环启动。
- 无法在多系统规格中从第2系统开始的系统中进行PC连接B运转。

M01 禁止倾斜轴/基本轴同时移动 0124

内容 倾斜轴控制有效状态下，以手动模式同时启动了倾斜轴及对应的基本轴。

处理
- 请关闭倾斜轴/基本轴两轴的启动。(手动自动同时进行时也一样。)
- 将基本轴补偿设定为无效，或逐轴进行指令。

M01 快速进给率为0 0125

内容 机械操作柜的“快速进给率”开关的设定为0。

处理
- 通过将“快速进给率”开关设定为0以外的值，解除报警。
- 若“快速进给率”开关已经设定为0以外的值，则确认信号线是否短路。
- 检查PLC程序。

M01 程序重启机械锁定 0126

内容 手动重启位置返回时，返回轴进入机械锁定状态。

处理
- 解除机械锁定后重新操作。

M01 旋转轴结构参数异常 0127

内容 直角坐标轴名称不存在。
旋转轴名称不存在。
直角坐标轴名称重复。
刀具轴方向刀长补偿量变更轴选择超过最大控制轴数。
直角坐标轴名称对应的轴变为旋转轴。

处理
- 修改旋转轴结构参数。

M01 程序重启位置返回未完成 0128

内容 在轴未返回重启位置的状态下，进行了自动启动。

处理
- 通过手动进行重启位置返回。
- 将[#1302 AutoRP(程序重启自动返回)]设定为有效，进行了自动启动。

M01 振荡倍率为0 0150

内容 振荡中倍率为0。

处理
- 请确认振荡倍率。
- 请确认快速进给率。

M01 指令轴为振荡轴 0151

内容 在振荡模式中，从程序发出了振荡轴的轴移动指令（移动量为0的指令不会发出报警）（所有轴变为互锁状态。）

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，执行程序的移动指令。

M01 下死点位置为0 0153

内容 下死点与上死点位置相同。

处理
- 请正确设定下死点位置。

M01 振荡轴为手轮选择轴 0154

内容 当振荡轴被选定为手轮轴时，试图启动振荡。

处理
- 请将手轮轴设定为振荡轴以外的轴，将模式设定为其他模式，再启动振荡。

M01 无软极限范围外速度设定 0160

内容 对未设定软极限范围外最大速度的轴，执行了软极限范围外的返回操作。

处理
- 修改参数“#2021 Out_f（软极限范围外最大速度）”。
- 变更软极限的范围。(“#2013 OT-（软极限I）”“#2014 OT+（软极限II）”)。

M01 辅助轴切换状态错误 0166

内容 将一轴切换使用NC轴及辅助轴时,进行以下操作。
- 从加工程序发出了辅助轴指令。
- 存在多个同名NC轴的状态下，从加工程序中发出了对该这些轴的指令。
- NC轴移动中“NC轴控制选择”信号关闭。
- 辅助轴移动中“NC轴控制选择”信号打开。

处理
- 从加工程序发出指令时，通过“NC轴控制选择” 信号将辅助轴切换为NC轴。
- 存在多个相同名称的轴时，只选择一轴作为NC轴。
- 轴移动中请勿切换“NC轴控制选择”信号。

M01 刀具前端点控制中操作错误 0170

内容 刀具前端点控制时，试图进行错误操作。

处理
- 切换为前一运转模式后重启。

M01 无法执行主轴同期中G114.n指令 1005

内容
在G114.n中执行了G114.n。
尽管其他系统已经进入G51.2的主轴间多面加工模式，但仍然进行了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“主轴间多面加工取消”信号取消。

M01 同期攻丝正在使用主轴 1007

内容
同期攻丝正在使用主轴。

处理
- 请取消同期攻丝后再执行操作。

M01 主轴C轴控制中无法执行其它功能指令 1026

内容
对多面加工主轴发出了C轴模式指令。
对同期攻丝主轴发出了C轴模式指令。
对同期攻丝主轴发出了多面加工指令。
主轴正在作为主轴/C轴使用。

处理
- 取消C轴指令。
- 取消多面加工指令。
- 通过关闭伺服取消C轴指令。

M01 等待M代码不一致 1030

内容
在2系统间指定了不同的等待M代码。
M代码等待期间，在其他的系统中通过“！”代码发出了等待指令。
“！”代码指令的等待期间，在其他的系统中通过M代码发出了等待指令。

处理
- 修改程序，使M代码一致。
- 修改程序，使用同一代码的等待指令。

M01 多C轴选择无效状态 1031

内容
在无法选择多个C轴的状态下，变更了C轴选择信号。
对于不能选择多个C轴进行控制的轴，使用C轴选择信号进行了选择。

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。同期完成前，等待切削进给。

处理
- 选择在“攻丝返回”信号ON前，中断攻丝循环时的主轴。

M01 主轴间多面加工(G51.2)切削互锁 1033

内容
同期完成前，等待切削进给。

处理
- 同期完成前，请等待。

M01 混合控制参数错误 1034

内容
试图执行超过可控制轴数的同期混合加工控制。
进行了轴地址重复的同期混合加工控制。

处理
- 请确认同期混合控制的参数设定。

M01 混合控制无效模态 1035

内容
在以下处于无法同期混合控制状态的系统中，发出了同期混合控制指令。
- 刀鼻R补偿模式下
- 极坐标插补模式下
- 圆筒插补模式下
- 平衡切削模式下
- 固定循环加工模式下
- 相对刀具台镜像中

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，设定了“同期控制运转方式”。
在原点未确定状态下，设定了“同期控制运转方式”。
镜像无效状态
在相对刀具台镜像中，发出了外部镜像、参数镜像指令。

处理
- 请将“同期控制运转方式”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
在无法进行同期控制开始/解除的状态下，发出了同期控制/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发出了移动指令。

处理
- 确认程序。

M01 主轴同期相位计算错误 1106

内容 在“相位偏移计算请求”信号为ON的状态下，发出了主轴同期相位调整指令。

处理
- 确认程序。
- 确认PLC程序。

M80 轴位置监控错误

内容 发生轴位置错误。
显示警告（AL4 输出）的同时，加工程序单节停止。
执行螺纹切削循环等时无法停止单节时，在下一单节可停止位置停止。

处理 复位后，确认是否可启动。再度显示警告画面时，按下紧急停止按钮后重启NC电源。

M90 可设定参数

内容 解除Setup参数的锁定状态。处于Setup参数可设定但无法自动启动的状态。

处理 请参照机械厂家发行的说明书。

M91 TLM测量错误 0002

内容 数据范围超限。
测量结果超出了刀具数据的设定范围。

处理 修改参数[#2015 tlml- (刀具测量 - 方向传感器或TLM基准长度)] [#2016 tlml+(刀具测量+ 方向传感器)]。

M91 TLM测量错误 0003

内容 无适用编号
未设定测量刀具编号。
设定了规格范围外的刀具编号。

处理 修改测量刀具编号。

M91 TLM测量错误 0045

内容 测量轴错误
两个以上的轴移动时,传感器ON。

处理 接触传感器时，只允许一轴移动。

M91 TLM测量错误 0046

内容 测量轴原点返回未完成 。
增量系统中，测量轴未进行原点返回。

处理 测量轴原点返回后，再进行测量。

M91 TLM测量错误 0089

内容 传感器信号错误ON
TLM模式ON时传感器已打开。因移动量不足而接触了传感器。

处理 发生本报警时所有轴互锁。请关闭TLM模式，或使用互锁解除信号使轴脱离传感器。确保接触传感器前的移动距离在0.1mm以上。

M91 TLM或测量错误 9000

内容 接触传感器时的速度低于最低速度
以低于“#1508 TLM_Fmin(对刀定位器接触最低速度)”的速度接触了传感器。

处理 确认传感器进给速度。

M91 TLM测量错误 9001

内容 接触传感器时的速度高于最高速度
以高于“#1509 TLM_Fmax(对刀定位器接触最高速度)”的速度接触传感器。

处理 修改向传感器的进给速度

M91 TLM测量错误 9002

内容 测量时 补偿编号・辅助端选择 变化
传感器信号ON时或写入补偿量时，补偿编号・辅助端有效信号发生了变化。

处理 重新测量。

M91 TLM测量错误 9003

内容 传感器信号响应时间错误
在传感器响应的同时，补偿编号发生了变化。

处理 重新测量。

M92 TLM互锁解除中

内容

手动刀长测量 一段时间内互锁解除中。
表示因手动刀长测量导致的“M01操作错误0005”及“M01操作错误0019”暂时无效。
在传感器接触中发生“M01操作错误0019”时等，打开临时解除互锁要求信号，虽可退刀移动，但此时互锁无效。

处理

刀具从传感器中回退后，关闭手动刀长测量互锁临时解除信号。

2. 停止代码(T)

T01 轴移动中 0101

内容 由于存在处于移动中的轴，故无法自动启动。

处理
- 请在所有轴停止后重启。

T01 Ready off 0102

内容 由于尚未就绪，故无法自动启动。

处理
- 存在其他报警原因，请根据其报警内容进行处理。

T01 复位中 0103

内容 由于输入了复位信号，故无法自动启动。

处理
- 关闭复位输入信号。
- 确认是否因复位开关故障而导致复位开关一直处于开启位置上。
- 检查PLC程序。

T01 自动运转停止信号为ON 0104

内容 机械操作柜的“进给保持”开关为ON（有效）状态。

处理
- 检查“进给保持”开关。
- 进给保持开关为B触点。
- 检查进给保持信号线是否破损。
- 检查PLC程序。

T01 H/W 存在到达行程终点的轴 0105

内容 由于存在到达硬件极限的轴，故无法自动启动。

处理
- 若轴端到达硬件行程极限，则通过手动操作使轴移动。
- 检查行程终点信号线是否破损。
- 进行硬件极限开关的故障确认。

T01 S/W 存在到达软件极限的轴 0106

内容 由于存在到达软件极限的轴，故无法自动启动。

处理
- 手动移动轴。
- 如果不是轴端到达极限的原因，则修改参数内容。

T01 无运转模式 0107

内容 未选择运转模式。

处理
- 选择自动运转模式。
- 检查自动运转模式（记忆、纸带、MDI）的信号线是否断线。

T01 运转模式重复 0108

内容 选择了2个以上的自动运转模式。

处理
- 确认模式选择信号线是否有短路（记忆、纸带、MDI）
- 进行开关的故障确认。
- 检查PLC程序。

T01 运转模式变化 0109

内容 从自动运转模式变化为其他自动运转模式。

处理
- 返回到原来的自动运转模式，自动启动。

T01 纸带搜索中 0110

内容 纸带搜索时，无法自动启动。

处理
- 纸带搜索完成后，再进行自动启动。

T01 程序重启位置返回未完成 0112

内容 由于未返回到重启位置，故无法自动启动。

处理
- 手动进行重启位置返回。
- 将自动重启有效的参数设定为ON，自动启动。

T01 温度报警发生中 0113

内容 由于发生温度报警（Z53过热），故无法自动启动。

处理
- 控制单元温度超过了规定温度。
- 请采取冷却措施

T01 无法自动启动 (Host通信中) 0115

内容 与Host通信中，无法自动启动。

处理
- 与Host通信结束后，再自动启动。

T01 无法自动启动(电池报警中) 0116

内容 因为NC控制单元中电池电压过低，故无法自动启动。

处理
- 更换NC控制单元的电池。
- 与服务中心联系。

T01 未设定参考点偏置量 0117

内容 因未设定参考点偏置量，故无法自动启动。

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

T01 无法自动启动 0118

内容 退刀位置OFF
从退刀位置开始移动。退刀位置达到信号关闭。

处理 偏离退刀位置时无法重启程序。通过复位中断程序后再重启。

T01 绝对位置检测报警中 0138

内容 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 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 - 原点初始设定完成后再启动。

T01 其它系统MDI运转中无法启动 0141

内容 多系统规格时，在其他系统的MDI运转模式下输入了启动信号。

处理 - 其他系统运转结束后再启动。

T01 无法自动启动 0142

内容 手动坐标系设定处理中
因处于手动坐标系设定处理中，无法自动启动。

处理 手动坐标系设定完成信号，或错误装置信号ON后，重启。

T01 无法自动启动 0180

内容 伺服自动调整有效中，无法自动启动。

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

T01 无法自动启动 0190

内容 因处于Setup参数可设定状态，故无法自动启动。

处理 - 请参照机械厂家发行的说明书。

T01 无法自动启动 0191

内容 在文件删除/写入中试图自动启动。

处理 - 请在文件删除/写入完成后再自动启动。

T01 无法自动启动(超出使用期限) 0193

内容 因超出了使用期限，故无法自动启动。

处理 - 输入解除代码，重启电源。

T02 H/W 存在到达硬件行程终点的轴 0201

内容 到达了硬件极限。

处理 - 手动使轴从行程终点开关处移开。
- 修改程序。

T02 S/W 存在到达软件行程终点的轴 0202

内容 到达了软件极限。

处理 - 手动移动轴。
- 修改程序。

T02 复位信号ON 0203

内容 接收到复位信号。

处理 - 程序执行位置已经返回到程序的开始位置，因此从加工程序的开始位置执行自动运转操作。

T02 自动运转停止信号ON 0204

内容 “进给保持”开关ON。

处理 - 可通过“循环启动”开关重新开始自动运转。

T02 运转模式变化 0205

内容 在自动运转中，更改了自动运转模式。

处理 - 可恢复到原来的自动运转模式，开启“循环启动”开关重新开始自动运转。

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”（最大速度）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 对辅助轴状态的轴发出了移动指令。

处理
- “NC轴控制选择”信号打开后，循环启动开关，重新开始自动运转。

T03 逐个单节停止信号ON 0301

内容 打开机械操作柜的逐个单节开关。
逐个单节，机械锁定开关发生变化。

处理
- 开启循环启动开关，可重新开始自动运转。

T03 用户宏程序停止 0302

内容 通过用户宏程序发出了单节停止指令。

处理
- 开启循环启动开关，可重新开始自动运转。

T03 模式变化 0303

内容 自动模式切换为了其他自动模式。

处理
- 可恢复到原来的自动运转模式，开启“循环启动”开关可重新开始自动运转。

T03 MDI完成 0304

内容 完成了MDI的最后一个单节。

处理
- 可再次设定MDI，开启循环启动开关进行MDI运转。

T03 单节开始互锁 0305

内容 接收到锁定单节的互锁信号。

处理
- 检查PLC程序。

T03 切削单节开始互锁 0306

内容 接收到锁定切削单节的互锁信号。

处理
- 检查PLC程序。

T03 运转中倾斜轴Z轴补偿变化 0310

内容 在程序运转中，切换了倾斜轴Z轴补偿有效/无效。

处理
- 通过开启循环启动开关，可重新开始自动运转。

T03 辅助轴切换状态错误 0330

内容 NC轴移动中关闭了“NC轴控制选择”信号。

处理
- 关闭“NC轴控制选择”信号后，通过循环启动开关重新开始自动运转。

T04 比较停止 0401

内容 比较停止。

处理
- 利用自动启动，重新开始自动运转。

T10 完成待机中(完成待机原因)

内容

在表中显示各完成待机原因，完成后显示画面消失。
完成待机原因用四位16进制数显示。
完成待机原因显示格式。
0__ __ __
(a)(b)(c)
用16进制数显示的(a)(b)(c)内容如下。
(a)
bit0: 延时执行
bit3: 非钳制信号等待(注1)
(b)
bit0: 主轴位置环等待
bit3: 门打开中(注2)
(c)
bit0: MSTB完成等待
bit1: 快速进给减速等待
bit2: 切削进给等待
bit3: 主轴定向完成等待
(注1) 转台分度的非钳制信号打开或关闭等待
(注2) 门互锁功能的门打开中状态

T10 完成待机中 0200

内容

G11完成待机中
移动中发出了G11指令。

处理

G11动作完成后重新操作。

3. 伺服・主轴报警(S)

3.1 伺服异常(S01/S03/S04)

伺服驱动单元报警

S01 电压不足: PR 0010(轴名称)

内容 检测到主电路母线电压偏低。
- 停止方式：动态制动停止

S01 软件处理异常1 : PR 0013(轴名称)

内容 软件的执行状态检测出异常。
- 停止方式：动态制动停止

S01 初始磁极位置检测出异常: PR 0016(轴名称)

内容 初始磁极位置检测控制中，未检测到初始磁极位置的可信赖性。
直流励磁功能中，使用绝对位置检测器时，因为未设定磁极偏移量，检测出伺服ON。
- 停止方式：动态制动停止

S01 A/D变频器异常: PR 0017(轴名称)

内容 电流反馈检测用A/D变频器异常。
- 停止方式：动态制动停止

S01 电机侧检测器 初始通信异常: PR 0018(轴名称)

内容 与电机侧检测器的初始通信中检测出异常。
- 停止方式：初始异常

S01 机械侧检测器 初始通信异常: PR 001A(轴名称)

内容 与机械侧检测器的初始通信中检测出异常。
- 停止方式：初始异常

S01 机械侧检测器 异常1: PR 001B(轴名称)

内容 与机械侧连接的检测器检测出异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- OSA17,OSE104,OSE105,OSA104,OSA105,OSA405,OSA166(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(三丰)
  初始化错误
- LC191M,LC491M,RCN723,RCN223, APE391M(海德汉)
  初始化错误
- MP光栅尺,MPI光栅尺(三菱重工)
  安装精度不良
- 复位方式：PR
  (注)报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：动态制动停止

S01 机械侧检测器 异常2 : PR 001C(轴名称)

内容 与机械侧连接的检测器检测出异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- OSA17,OSE104,OSE105,OSA104,OSA105,OSA405,OSA166(三菱电机)
  LED报警
- AT343, AT543(三丰)
  EEPROM错误
- LC191M,LC491M,RCN723,RCN223, APE391M(HEIDENHAIN)
  EEPROM错误
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：动态制动停止

S01 机械侧检测器 异常3: PR 001D(轴名称)

内容

与机械侧连接的检测器检测出异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- OSA17,OSE104,OSE105,OSA104,OSA105,OSA405,OSA166(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(三丰)
  光电式・静电容量式数据不一致
- LC191M,LC491M,RCN723,RCN223, APE391M(海德汉)
  相对/绝对位置数据不一致
- MP光栅尺,MPI光栅尺(三菱重工)
  偏离检测位置
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：动态制动停止

S01 机械侧检测器 异常4 : PR 001E(轴名称)

内容

检测出与机械侧连接的检测器异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- AT343, AT543(三丰)
  ROM・RAM 错误
- LC191M,LC491M,RCN723,RCN223, APE391M(海德汉) ROM・
  RAM 错误
- MP光栅尺,MPI光栅尺(三菱重工)
  光栅尺断线
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：动态制动停止

S01 机械侧检测器 通信异常: PR 001F(轴名称)

内容

与机械侧检测器的通信中检测出异常。
- 停止方式：动态制动停止

S01 机械侧检测器 无信号: PR 0021(轴名称)

内容

全闭环系统中，检测出ABZ相异常。
- 停止方式：动态制动停止

S01 地络: PR 0024(轴名称)

内容

电机电源电缆与FG（地）接触。
- 停止方式：动态制动停止

S01 未使用轴异常: PR 0026(轴名称)

内容

在设定为未使用轴的轴中检测出电源模块异常。
- 停止方式：动态制动停止

S01 机械侧检测器 异常5: PR 0027(轴名称)

内容

与机械侧连接的检测器检测出异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- MDS- B- HR(三菱电机)
  未连接光栅尺
- AT343, AT543(三丰)
  CPU错误
- LC191M,LC491M,RCN723,RCN223, APE391M(海德汉)
  CPU错误
- MP光栅尺,MPI 光栅尺(三菱重工)
  绝对值检测不良
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：动态制动停止

S01 机械侧检测器 异常6: PR 0028(轴名称)

内容

与机械侧连接的检测器检测出异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- AT343, AT543(三丰)
  光电式过速度
- LC191M,LC491M,RCN723,RCN223, APE391M(海德汉)
  过速度
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：动态制动停止

S01 机械侧检测器 异常7: PR 0029(轴名称)

内容

与机械侧连接的检测器检测出异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- AT343, AT543(三丰)
  静电容量式错误
- LC191M,LC491M,RCN723,RCN223, APE391M(海德汉)
  绝对位置数据错误
- 双叶绝对位置光栅尺(双叶)
  波形异常
- MP光栅尺,MPI光栅尺(三菱重工)
  增益不良
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：动态制动停止

S01 机械侧检测器 异常8: PR 002A(轴名称)

内容

与机械侧连接的检测器检测出异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- AT343, AT543(三丰)
  光电式错误
- LC191M,LC491M,RCN723,RCN223, APE391M(海德汉)
  相对位置数据错误
- 双叶绝对位置光栅尺(双叶)
  速度过大绝对位置丢失
- MP光栅尺,MPI光栅尺(三菱重工)
  相位错误
- MJ831(索尼)
  检测器报警
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：动态制动停止

S01 电机侧检测器 异常1: PR 002B(轴名称)

内容

与电机侧连接的检测器检测出异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- OSA17,OSE104,OSE105,OSA104,OSA105,OSA405,OSA166(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(三丰)
  初始化错误
- LC191M,LC491M,RCN723,RCN223, APE391M(海德汉)
  初始化错误
- MP光栅尺,MPI光栅尺(三菱重工)
  安装精度不良
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：动态制动停止

S01 电机侧检测器 异常2: PR 002C(轴名称)

内容

与电机侧连接的检测器检测出异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- OSA17,OSE104,OSE105,OSA104,OSA105,OSA405,OSA166(三菱电机)
  LED报警
- AT343, AT543(三丰)
  EEPROM错误
- LC191M,LC491M,RCN723,RCN223, APE391M(海德汉) EEPROM
  错误
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：动态制动停止

S01 电机侧检测器 异常3: PR 002D(轴名称)

内容

检测出与电机侧连接的检测器异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- OSA17,OSE104,OSE105,OSA104,OSA105,OSA405,OSA166(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(三丰)
  光电式• 静电容量式数据不一致
- LC191M,LC491M,RCN723,RCN223, APE391M(海德汉)
  相对/绝对位置数据不一致
- MP 光栅尺 ,MPI 光栅尺 (三菱重工)
  偏离检测位置
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：动态制动停止

S01 电机侧检测器 异常4: PR 002E(轴名称)

内容

与电机侧连接的检测器检测出异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- AT343, AT543(三丰)
  ROM• RAM错误
- LC191M,LC491M,RCN723,RCN223, APE391M(海德汉) ROM•
  RAM错误
- MP光栅尺,MPI光栅尺(三菱重工)
  光栅尺断线
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：动态制动停止

S01 电机侧检测器 通信异常: PR 002F(轴名称)

内容

与电机侧检测器的通信中检测出异常。
- 停止方式：动态制动停止

S01 过回生: PR 0030(轴名称)

内容

过回生等级为100%以上。回生电阻处于过载状态。
- 停止方式：动态制动停止

S01 过速度: PR 0031(轴名称)

内容

电机速度超过了允许速度。
- 停止方式：可减速停止

S01 电源模块过电流: PR 0032(轴名称)

内容

检测出电源模块电流过大。
- 停止方式：动态制动停止

S01 过电压: PR 0033(轴名称)

内容

主电路母线电压超过了允许值。
- 停止方式：动态制动停止

S01 NC- DRV 通信 CRC 异常: PR 0034(轴名称)

内容

在从NC接收到的通信数据中检测到异常。
- 停止方式：可减速停止

S01 NC指令异常: PR 0035(轴名称)

内容

从NC接收到的移动指令数据过大。
- 停止方式：可减速停止

S01 NC- DRV通信 通信异常: PR 0036(轴名称)

内容

来自NC的通信中断。
- 停止方式：可减速停止

S01 初始参数异常: PR 0037(轴名称)

内容

接通NC电源时，从NC接收到的参数设定值中检测到异常。
- 停止方式：初始异常

S01 NC- DRV通信 协议异常1: PR 0038(轴名称)

内容

在从NC接收到的通信帧中检测到异常。
- 停止方式：可减速停止

S01 NC- DRV 通信 协议异常2: PR 0039(轴名称)

内容

在从NC接收到的轴信息数据中检测到异常。
- 停止方式：可减速停止

S01 过电流: PR 003A(轴名称)

内容 在电机驱动电流中检测到过大电流。
- 停止方式：动态制动停止

S01 电源模块过热: PR 003B(轴名称)

内容 检测出电源模块过热。
- 停止方式：动态制动停止

S01 回生电路异常: PR 003C(轴名称)

内容 检测到回生晶体管或回生电阻器异常。
- 停止方式：动态制动停止

S01 加速度时电源电压异常: PR 003D(轴名称)

内容 检测到因输入电压过低导致的电机控制异常。
- 停止方式：动态制动停止

S01 反馈异常3: PR 0041(轴名称)

内容 全闭环系统中，检测出电机侧检测器的反馈脉冲缺漏或Z相异常。
- 停止方式：动态制动停止

S01 反馈异常1: PR 0042(轴名称)

内容 位置检测器的反馈脉冲缺漏或检测出Z相异常。
- 停止方式：动态制动停止

S01 反馈异常2: PR 0043(轴名称)

内容 检测出机械侧检测器和电机侧检测器的反馈偏差过大。
- 停止方式：动态制动停止

S01 风扇停止: PR 0045(轴名称)

内容 检测出散热风扇停止时电源模块过热。
- 停止方式：动态制动停止

S01 电机侧检测器 异常5: PR 0048(轴名称)

内容 电机侧检测器检测出异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- MDS- B- HR(三菱电机)
  未连接光栅尺
- AT343, AT543(三丰)
  CPU错误
- LC191M,LC491M,RCN723,RCN223, APE391M(海德汉)
  CPU错误
- MP光栅尺,MPI光栅尺(三菱重工)
  绝对位置检测不良
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：动态制动停止

S01 电机侧检测器 异常6: PR 0049(轴名称)

内容 电机侧的检测器检测出异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- AT343, AT543(三丰)
  光电式过速度
- LC191M,LC491M,RCN723,RCN223, APE391M(海德汉)
  过速度
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：动态制动停止

S01 电机侧检测器 异常7: PR 004A(轴名称)

内容 检测出与电机侧连接的检测器异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- AT343, AT543(三丰)
  静电容量式错误
- LC191M,LC491M,RCN723,RCN223, APE391M(海德汉)
  绝对位置数据错误
- 双叶绝对位置光栅尺 (双叶)
  波形异常
- MP 光栅尺 ,MPI 光栅尺 (三菱重工)
  增益不良
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：动态制动停止

S01 电机侧检测器 异常8: PR 004B(轴名称)

内容

电机侧检测器检测出异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- AT343, AT543(三丰)
  光电式错误
- LC191M,LC491M,RCN723,RCN223, APE391M(海德汉)
  相对位置数据错误
- 双叶绝对位置光栅尺（双叶）
  速度过大绝对位置丢失
- MP光栅尺,MPI光栅尺(三菱重工)
  相位不良
- MJ831(索尼)
  检测器报警
- 复位方式：PR
  (注）报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：动态制动停止

S01 安全监控 指令速度异常: PR 005B(轴名称)

内容

检测出速度检测模式中指令速度超过安全速度。
- 停止方式：可减速停止

S01 安全监控 门状态异常: PR 005D(轴名称)

内容

NC输入门状态信号与驱动部输入门状态信号不一致。
或一般模式下检测出门打开状态。
- 停止方式：可减速停止

S01 安全监控 反馈速度异常: PR 005E(轴名称)

内容

在速度监控模式下，检测出电机转速超过安全转速。
- 停止方式：可减速停止

S01 驱动器间通信异常: PR 0087(轴名称)

内容

驱动器间的通信帧中断。
- 停止方式：动态制动停止

S01 驱动器间通信数据异常1 : PR 008A(轴名称)

内容

驱动器间通信中，驱动器间通信数据1超过允许值。
- 停止方式：动态制动停止

S01 驱动器间通信数据异常2: PR 008B(轴名称)

内容

驱动器间通信中，驱动器间通信数据2超过允许值。
- 停止方式：动态制动停止

S03 电机过热: NR 0046(轴名称)

内容

检测出电机或电机侧检测器过热。
- 停止方式：可减速停止

S03 瞬时停电: NR 004F(轴名称)

内容

控制电源切断状态持续50ms以上。
- 停止方式：可减速停止

S03 过载1: NR 0050(轴名称)

内容

检测出过载电流。
- 停止方式：可减速停止

S03 过载2: NR 0051(轴名称)

内容

检测出过载电流。
- 停止方式：可减速停止

S03 误差过大1: NR 0052(轴名称)

内容

在位置追踪误差中检测出异常。
（伺服ON中）
- 停止方式：可减速停止

S03 误差过大2: NR 0053(轴名称)

内容

在位置追踪误差中检测出异常。
（伺服OFF中）
- 停止方式：动态制动停止

S03 误差过大3: NR 0054(轴名称)

内容

检测出误差过大1报警时，检测出电机电流异常。
- 停止方式：动态制动停止

S03 指令速度监控异常: NR 0056(轴名称)

内容

NC指令速度超过了rapid 速度或电机最大速度。
- 停止方式：减速停止

S03 冲突检测 1 G0: NR 0058(轴名称)

内容 快速进给模态<G0>时中，检测出干扰扭矩超出了允许值。
在SV060：TLMT中设定干扰扭矩允许值。
- 停止方式：最大能力减速停止

S03 冲突检测 1 G1: NR 0059(轴名称)

内容 切削进给模态<G1>中，检测出干扰扭矩超出了允许值。在SV060：TLMT、SV035：SSF4/clG1（bitC、bitD、bitE）中设定干扰扭矩允许值。
- 停止方式：最大能力减速停止

S03 冲突检测 2: NR 005A(轴名称)

内容 检测出最大能力电流的电流指令。
- 停止方式：最大能力减速停止

S03 外部接触器异常: NR 005F(轴名称)

内容 外部接触器的触点烧结。
- 停止方式：可减速停止

S04 轴选择异常: AR 0011 (轴名称)

内容 轴选择旋转开关设定错误。
- 停止方式：初始异常

S04 存储器异常1 : AR 0012 (轴名称)

内容 接入电源时通过自我诊断检测出硬件异常。
- 停止方式：初始异常

S04 绝对位置丢失: AR 0025 (轴名称)

内容 检测器内的绝对位置丢失。
- 停止方式：初始异常

S04 磁极位置检测异常: AR 003E (轴名称)

内容 在磁极位置检测控制中，检测出的磁极位置不正确。
- 停止方式：动态制动停止

S04 电机侧检测器电缆异常: AR 0080(轴名称)

内容 检测出电机侧检测器类型与连接检测器的电缆类型不一致。
或无法正确识别电机侧检测器的电缆类型。
- 停止方式：初始异常

S04 机械侧检测器电缆异常: AR 0081(轴名称)

内容 检测出机械侧检测器类型与连接检测器的电缆类型不一致。
或无法正确识别电机侧检测器的电缆类型。
- 停止方式：初始异常

S04 看门狗: AR 0088(轴名称)

内容 驱动程序单元无法正常工作。
- 停止方式：动态制动停止

主轴驱动单元报警

S01 电压不足: PR 0010 (轴名称)

内容 检测出主电路母线电压过低。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 软件处理异常 1 : PR 0013 (轴名称)

内容 检测出软件的执行状态异常。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 初始磁极位置检测 异常: PR 0016 (轴名称)

内容 在初始磁极位置检测控制中，检测到的磁极位置不正确。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 A/D变频器异常: PR 0017 (轴名称)

内容 检测出电流反馈异常。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 电机侧检测器 初始通信异常: PR 0018 (轴名称)

内容 在与电机侧检测器的初始通信中检测出异常。
- 停止方式：初始异常

S01 同期控制 检测器通信异常: PR 0019 (轴名称)

内容 与扩展连接的检测器的通信中检测出异常。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 机械侧检测器 初始通信异常: PR 001A (轴名称)

内容 在与机械侧检测器的初始通信中检测出异常。
- 停止方式：初始异常

S01 机械侧检测器 异常1 : PR 001B (轴名称)

内容 检测出机械侧检测器异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- 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
- ERM280+APE391M(海德汉)
  初始化错误
- MPCI 光栅尺 (三菱重工)
  安装精度不良
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 机械侧检测器 异常2: PR 001C(轴名称)

内容 检测出机械侧检测器异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- TS5690, TS5691(三菱电机)
  波形异常
- ERM280+APE391M(海德汉)
  EEPROM 错误
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 机械侧检测器 异常3 : PR 001D(轴名称)

内容 检测出机械侧检测器异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- MDS- B- HR(三菱电机)
  数据异常
- OSA18(三菱电机)
  数据异常
- MPCI 光栅尺 (三菱重工)
  偏离检测位置
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 机械侧检测器 异常4 : PR 001E (轴名称)

内容
检测出机械侧检测器异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- MPCI光栅尺(三菱重工)
  光栅尺断线
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 机械侧检测器 通信异常: PR 001F(轴名称)

内容
在与机械侧检测器的通信中检测出异常。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 电机侧检测器 无信号 : PR 0020(轴名称)

内容
电机侧检测器电缆与参数中设定的检测器方式不一致。
- 停止方式：初始异常

S01 机械侧检测器 无信号 : PR 0021(轴名称)

内容
机械侧检测器电缆与参数中设定的检测器方式不一致。
- 停止方式：初始异常

内容
全闭环系统中，检测出ABZ相异常。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 未使用轴异常: PR 0026(轴名称)

内容
设定为未使用轴的轴中，检测出电源模块异常。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 机械侧检测器 异常5: PR 0027(轴名称)

内容
检测出机械侧检测器异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- MDS- B- HR(三菱电机)
  连接异常
- ERM280+APE391M(海德汉)
  CPU错误
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 机械侧检测器 异常6 : PR 0028(轴名称)

内容
检测出机械侧检测器异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- TS5690, TS5691(三菱电机)
  过速度
- ERM280+APE391M(海德汉)
  过速度
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 机械侧检测器 异常7: PR 0029(轴名称)

内容
检测出机械侧检测器异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- MPCI 光栅尺 (三菱重工)
  增益不良
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 机械侧检测器 异常8: PR 002A (轴名称)

内容
检测出机械侧检测器异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- TS5690, TS5691(三菱电机)
  相对位置数据错误
- ERM280+APE391M(海德汉)
  相对位置数据错误
- MPCI光栅尺(三菱重工)
  相位不良
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 电机侧检测器 异常1: PR 002B (轴名称)

内容

检测出电机侧检测器异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- 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
- ERM280+APE391M(海德汉)
  初始化错误
- MPCI光栅尺(三菱重工)
  安装精度不良
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 电机侧检测器 异常2 : PR 002C(轴名称)

内容

检测出电机侧检测器异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- TS5690, TS5691(三菱电机)
  波形异常
- ERM280+APE391M(海德汉)
  EEPROM错误
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 电机侧检测器 异常3: PR 002D(轴名称)

内容

检测出电机侧检测器异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- MDS- B- HR(三菱电机)
  数据异常
- OSA18(三菱电机)
  数据异常
- MPCI光栅尺(三菱重工)
  偏离检测位置
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 电机侧检测器 异常4: PR 002E(轴名称)

内容

检测出电机侧检测器异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- MPCI光栅尺(三菱重工)
  光栅尺断线
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 电机侧检测器 通信异常: PR 002F (轴名称)

内容

与电机侧检测器的通信中检测出异常。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 过回生: PR 0030 (轴名称)

内容

过回生等级超过100%。回生电阻处于过载状态。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 过速度: PR 0031(轴名称)

内容

电机速度超过允许速度。
- 停止方式：可减速停止

S01 电源模块 过电流: PR 0032(轴名称)

内容

检测出电源模块电流过大。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 过电压: PR 0033(轴名称)

内容

主电路母线电压超出了允许值。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 NC- DRV 通信 CRC 异常: PR 0034 (轴名称)

内容

检测出来自NC的通信数据异常。
- 停止方式：可减速停止

S01 NC 指令异常: PR 0035 (轴名称)

内容 来自NC的移动指令数据中检测出异常。
- 停止方式：可减速停止

S01 NC- DRV 通信 通信异常: PR 0036 (轴名称)

内容 来自NC的通信中断。
- 停止方式：可减速停止

S01 初始参数异常: PR 0037 (轴名称)

内容 接通NC电源时，从NC发出的参数设定值中检测出异常。
- 停止方式：初始异常

S01 NC- DRV 通信 协议异常1: PR 0038 (轴名称)

内容 从NC发出的通信帧中检测出异常。
- 停止方式：可减速停止

S01 NC- DRV 通信 协议异常2: PR 0039 (轴名称)

内容 从NC发出的轴信息数据中检测出异常
- 停止方式：可减速停止

S01 过电流: PR 003A (轴名称)

内容 检测出电机驱动电流过大。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 电源模块过热: PR 003B(轴名称)

内容 检测出电源模块过热。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 回生电路异常: PR 003C (轴名称)

内容 检测出回生晶体管或回生电阻器异常。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 反馈异常3: PR 0041(轴名称)

内容 检测出电机侧检测器反馈异常。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 反馈异常1: PR 0042(轴名称)

内容 检测出机械侧检测器的反馈异常。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 反馈异常2: PR 0043(轴名称)

内容 检测出电机侧检测器与机械侧检测器的反馈偏差过大。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 风扇停止: PR 0045(轴名称)

内容 驱动单元内的散热风扇停止。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 电机侧检测器 异常5 : PR 0048(轴名称)

内容 检测出电机侧检测器异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- MDS- B- HR(三菱电机)
  连接异常
  ERM280+APE391M(海德汉)
  CPU错误
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 电机侧检测器 异常6: PR 0049(轴名称)

内容 检测出电机侧检测器异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- TS5690, TS5691(三菱电机)
  过速度
- ERM280+APE391M(海德汉)
  过速度
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 电机侧检测器 异常7 : PR 004A (轴名称)

内容
检测出电机侧检测器异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- MPCI 光栅尺 (三菱重工)
  增益不良
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 电机侧检测器 异常8 : PR 004B(轴名称)

内容
检测出连接电机侧的检测器异常。
以下异常内容因连接的检测器而异。
- TS5690, TS5691(三菱电机)
  相对位置数据错误
- ERM280+APE391M(海德汉)
  相对位置数据错误
- MPCI 光栅尺 (三菱重工)
  相位不良
- 复位方式：PR
  (注) 报警的复位方式全部按PR处理，但根据检测器不同也可能按AR处理。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 安全监控 指令速度异常: PR 005B(轴名称)

内容
在速度监控模式中，检测出指令速度超过安全速度。
- 停止方式：可减速停止

S01 安全监控 门状态异常: PR 005D (轴名称)

内容
NC输入门状态信号与驱动部输入门状态信号不一致。
或在一般模式中检测出门打开状态。
- 停止方式：可减速停止

S01 安全监控 反馈速度异常: PR 005E(轴名称)

内容
速度监控模式中，检测出电机转速超过安全转速。
- 停止方式：可减速停止

S01 电机侧检测器电缆异常: PR 0080 (轴名称)

内容
电机侧检测器类型与连接电缆不符。
- 停止方式：初始异常

S01 机械侧检测器电缆异常: PR 0081(轴名称)

内容
机械侧检测器类型与连接电缆不符。
- 停止方式：初始异常

S01 驱动单元间通信异常: PR 0087(轴名称)

内容
驱动单元间的通信帧中断。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 驱动器间通信数据异常1: PR 008A(轴名称)

内容
在驱动器间通信中，驱动器间通信数据1超过允许值。
- 停止方式：自由旋转停止

S01 驱动间间通信数据异常2: PR 008B(轴名称)

内容
在驱动器间通信中，驱动器间通信数据2超过允许值。
- 停止方式：自由旋转停止

S03 速度偏差过大: NR 0023(轴名称)

内容
检测出速度追踪误差异常。(伺服ON)
- 停止方式：自由旋转停止

S03 电机过热: NR 0046(轴名称)

内容
检测出电机或电机侧连接的检测器过热。
- 停止方式：可减速停止

S03 磁极推定时电流异常: NR 004C(轴名称)

内容
IPM主轴电机脉冲施加磁极推定时，未正确检测出电流。
- 停止方式：自由旋转停止

S03 NC 指令模式异常: NR 004E(轴名称)

内容
从NC发出的主轴控制模式中检测出异常。
- 停止方式：可减速停止

S03 瞬时停电: NR 004F(轴名称)

内容
控制电源切断状态持续50ms以上。
- 停止方式：可减速停止

S03 过负载1: NR 0050(轴名称)

内容 检测出负载电流过大。
- 停止方式：可减速停止

S03 过负载2 : NR 0051(轴名称)

内容 检测出负载电流过大。
- 停止方式：可减速停止

S03 误差过大1 : NR 0052(轴名称)

内容 检测出位置追踪误差异常。
（伺服ON）
- 停止方式：可减速停止

S03 误差过大3 : NR 0054 (轴名称)

内容 检测出误差过大1报警时，检测出电机电流异常。
- 停止方式：自由旋转停止

S03 外部接触器异常: NR 005F (轴名称)

内容 外部接触器的触点烧结。
- 停止方式：可减速停止

S04 轴选择异常: AR 0011 (轴名称)

内容 轴选择旋转开关设定错误。
- 停止方式：初始异常

S04 存储器异常1 : AR 0012 (轴名称)

内容 通电时通过自我诊断检测出硬件异常。
- 停止方式：初始异常

S04 地络 : AR 0024 (轴名称)

内容 检测出电机动力线或电机的地络。
- 停止方式：自由旋转停止

S04 磁极位置检测出异常: AR 003E (轴名称)

内容 在磁极位置检测控制中，检测出的磁极位置不正确。
- 停止方式：自由旋转停止

S04 看门狗 : AR 0088 (轴名称)

内容 驱动单元未正常运作。
- 停止方式：自由旋转停止

电源单元报警

S01 电源单元 - 电源模块过电流: PR 0061 (轴名称)

内容
电源模块的过电流保护功能启动。
- LED 显示：1

S01 电源单元 频率异常: PR 0062 (轴名称)

内容
输入电源频率数超出了规格范围。
- LED 显示：2

S01 处理异常: PR 0066 (轴名称)

内容
出现处理周期异常。

S01 电源单元 缺相 : PR 0067 (轴名称)

内容
输入电源缺相。
- LED 显示：7

S01 电源单元 地络 : PR 0069 (轴名称)

内容
电机电源电缆与FG（接地）接触。
- LED 显示：9

S01 电源单元 外部接触器烧结 : PR 006A (轴名称)

内容
外部接触器的触点烧结。
- LED 显示：A

S01 电源单元 突入继电器烧结 : PR 006B (轴名称)

内容
突入电阻短路用继电器未关闭。
- LED 显示：B

S01 电源单元 主电路异常: PR 006C (轴名称)

内容
在主电路电容器的充电动作中检测到异常。
- LED 显示：C

S01 参数设定异常: PR 006D (轴名称)

内容
从驱动单元发出的参数中检测出异常。

S01 电源模块 外部紧急停止异常: PR 0070 (轴名称)

内容
外部紧急停止输入与NC紧急停止输入的不一致状态持续超过30秒。
- LED 显示：G

S01 电源单元 风扇停止 : PR 0072 (轴名称)

内容
电源单元内藏的散热风扇停止，电源模块过热。
- LED 显示：I

S01 电源单元 - 电源模块过热: PR 0077 (轴名称)

内容
电源单元模块的温度保护功能启动。
- LED 显示：N

S03 电源单元 瞬时停电 : NR 0071 (轴名称)

内容
出现瞬时停电。
- LED 显示：H

S03 电源单元 过回生 : NR 0073 (轴名称)

内容
过回生检测等级变为100%以上。回生电阻处于过载状态。为保护回生电阻，在本报警发生后15分钟内，无法报警复位。保持控制电源通电状态，等待15分钟后再重启电源，报警复位。
- LED 显示：J

S03 电源单元 过电压 : NR 0075 (轴名称)

内容
主电路 L+,L- 间电压超出了允许值。
本报警发生后因L+,L- 间电压变高，若报警复位可能发生其他报警。请等待5分钟以上，等电压下降后再报警复位。
- LED 显示：L

S04 电源单元 看门狗 : AR 0068 (轴名称)

内容
系统未正常运转。
- LED 显示：8

S04 电源单元 存储器异常/AD 异常: AR 006E (轴名称)

内容
检测出内部存储器或A/D变频器异常。
- LED 显示：E

S04 电源单元 异常: AR 006F (轴名称)

内容
电源单元与驱动单元未连接。或检测出通信异常。
- LED 显示：F

S04 外部紧急停止设定异常: **AR 0076 (轴名称)**

内容

检测出外部紧急停止模式外的外部紧急停止输入。
- LED 显示：M

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错误。
报警编号为发生错误的伺服参数编号。

处理 请确认相应的伺服参数说明，修改参数。

S02 初始参数异常: PR 2301 (轴名称)

内容 以下功能中所使用的常数溢出。
- 电子齿轮
- 位置环增益
- 速度反馈转换

处理 请确认各相关参数已正确设定。
sv001:PC1,sv002:PC2,sv003:PGN1 sv018:PIT,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（OSE104,OSE105）时，绝对位置检测的参数为ON状态。
请将绝对位置检测的参数OFF。
由于所连接的检测器是增量规格的检测器，希望进行绝对位置检测时，故请更换为绝对位置规格的检测器。

处理 请确认各相关参数设定。sv017:SPEC,sv025:MTYP

S02 初始参数异常: PR 2303 (轴名称)

内容 无伺服选配功能。
闭环（含滚珠丝杠端检测）或双反馈控制功能为选配功能。

处理 请确认各相关参数已正确设定。sv025:MTYP/pen sv017:SPEC/dfbx

S02 初始参数异常: PR 2304 (轴名称)

内容 无伺服选配功能。
SHG控制功能为选配功能。

处理 请确认各相关参数已正确设定。sv057:SHGC sv058:SHGCsp

S02 初始参数异常: PR 2305 (轴名称)

内容 无伺服选配功能。适应滤波器功能为选配功能。

处理 请确认各相关参数已正确设定。sv027:SSF1/aflt

S02 初始参数异常: PR 13001- 13256 (轴名称)

内容 参数错误
设定了允许范围内的参数值。
报警编号为发生错误的主轴参数的编号。

处理 确认错误信息中所显示的编号对应的主轴参数。
（参照主轴驱动器维护说明书 报警No.37）

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。
报警编号为发出警告的伺服参数的编号。

处理 请确认相应的伺服参数说明，对参数进行修改。

S51 参数异常 13001- 13256 (轴名称)

内容 参数警告
设定了超出允许范围的参数值。
报警编号为发出警告的主轴参数的编号。

处理 确认错误信息中所显示的主轴参数编号的内容。

3.4 伺服警告(S52)

伺服驱动单元警告

S52 光栅尺反馈异常 0096 (轴名称)

内容 在MPI光栅尺绝对位置检测系统中，检测出电机侧检测器与MPI光栅尺间的反馈量偏差过大。
- 复位方式：解除导致警告的状态后自动复位。

S52 光栅尺补偿异常 0097 (轴名称)

内容 在MPI光栅尺绝对位置检测系统中，在NC通电时读取到的补偿数据中检测出异常。

S52 ABS 检测器 多转计数器异常 009E (轴名称)

内容 在绝对位置检测器的多转计数器中检测到异常。无法保证绝对位置。
- 复位方式：导致警告的状态解除后自动复位。

S52 电池电压过低 009F (轴名称)

内容 绝对位置检测器的供电电池电压过低。
- 复位方式：导致警告的状态解除后自动复位。

S52 风扇停止警告 00A6 (轴名称)

内容 驱动单元内藏的散热风扇停止。
- 复位方式：导致警告的状态解除后自动复位。

S52 过回生警告 00E0 (轴名称)

内容 过回生检测等级为80%以上。
- 复位方式：导致警告的状态解除后自动复位。

S52 过载警告 00E1 (轴名称)

内容 检测出过负载检测等级为负载报警1的80%以上。
- 复位方式：导致警告的状态解除后自动复位。

S52 参数错误警告 00E4 (轴名称)

内容 通常运转中，从NC发出的参数设定值中检测出异常。
- 复位方式：导致警告的状态解除后自动复位。

S52 控制轴取出警告 00E6 (轴名称)

内容 控制轴取出中。(状态显示)
- 复位方式：导致警告的状态解除后自动复位。

S52 NC 紧急停止中 00E7 (轴名称)

内容 NC紧急停止中。（状态显示)
- 复位方式：导致警告的状态解除后自动复位。
- 停止方式：可减速停止

S52 电源模块警告 00E8- 00EF (轴名称)

内容 检测出电源模块单元警告。
异常内容因连接的电源模块单元而异。
请参照"电源模块警告"
- 复位方式：导致警告的状态解除后自动复位。
- 停止方式：- ※ EA：可减速停止

主轴驱动单元警告

S52 风扇停止警告 00A6 (轴名称)

内容
驱动单元内藏的散热用风扇停止。
- 复位方式：导致警告的状态解除后自动复位。

S52 过回生警告 00E0 (轴名称)

内容
过回生检测等级为80%以上。
- 复位方式：导致警告的状态解除后自动复位。

S52 过载警告 00E1 (轴名称)

内容
过载检测等级为负载报警1的80%以上。
- 复位方式：导致警告的状态解除后自动复位。

S52 参数错误警告 00E4 (轴名称)

内容
设定了超出设定范围的参数。
- 复位方式：导致警告的状态解除后自动复位。

S52 控制轴取出警告 00E6 (轴名称)

内容
控制轴取出中。（状态显示）
- 复位方式：导致警告的状态解除后自动复位。

S52 NC 紧急停止中 00E7 (轴名称)

内容
NC紧急停止中。(状态显示)
- 复位方式：导致警告的状态解除后自动复位。
- 停止方式：可减速停止

S52 电源模块警告 00E8- 00EF (轴名称)

内容
检测出电源模块单元警告。
异常内容因连接的电源模块单元而异。
请参照"电源单元警告"
- 复位方式：导致警告的状态解除后自动复位。

电源模块警告

S52 瞬时停电警告 00E9 (轴名称)

内容
出现瞬时停电。
- LED 显示：P

S52 外部紧急停止中 00EA (轴名称)

内容
输入外部紧急停止信号。
- 复位方式：导致警告的状态解除后自动复位。
- LED 显示：Q

S52 电源模块 過回生警告 00EB (轴名称)

内容
过回生检测等级为80%以上。
- 复位方式：导致警告的状态解除后自动复位。
- LED 显示：R

S52 电源模块 风扇停止警告 00EE (轴名称)

内容
电源模块单元内藏的散热风扇停止。
- 复位方式：导致警告的状态解除后自动复位。
- 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 可能为软件或硬件故障。请与服务中心联系。
(注) "Y02 系统异常0051"多个同时发生时，只显示第一个发生的报警。

Y02 伺服通信错误 (CRC 错误 1) 0051 0000

内容 控制器 - 驱动单元间的通信异常。

处理
- 请采取防干扰措施。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆插头是否已插好。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆是否断线。
- 可能为驱动单元故障。记下所有驱动单元的7段LED显示内容，联系服务中心。
- 升级驱动单元的软件版本。

(注) "Y02 系统异常 0051" 多个同时发生时，只显示第一个发生的报警。

Y02 伺服通信错误 (CRC 错误 2) 0051 0001

内容 控制器 - 驱动单元间的通信异常。

处理
- 请采取防干扰措施。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆插头是否已插好。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆是否断线。
- 可能为驱动单元故障。记下所有驱动单元的7段LED显示内容，联系服务中心。
- 升级驱动单元的软件版本。

(注) "Y02 系统异常 0051" 多个同时发生时，只显示第一个发生的报警。

Y02 伺服通信错误 (接收时间错误) 0051 0002

内容 控制器 - 驱动单元间的通信异常。

处理
- 请采取防干扰措施。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆插头是否已插好。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆是否断线。
- 可能为驱动单元故障。记下所有驱动单元的7段LED显示内容，联系服务中心。
- 升级驱动单元的软件版本。

(注) "Y02 系统异常 0051" 多个同时发生时，只显示第一个发生的报警。

Y02 伺服通信错误 (数据 ID 错误) 0051 xy03

内容 控制器 - 驱动单元间的通信异常。

x：通道编号(0 ～)

y：驱动单元旋转开关编号 (0 ～)

处理
- 请采取防干扰措施。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆插头是否已插好。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆是否断线。
- 可能为驱动单元故障。记下所有驱动单元的7段LED显示内容，联系服务中心。
- 升级驱动单元的软件版本。

(注) "Y02 系统异常 0051" 多个同时发生时，只显示第一个发生的报警。

Y02 伺服通信错误 (接收帧数错误) 0051 xy04

内容 控制器 - 驱动单元间的通信异常。

x：通道编号 (0 ～)
y：接收帧数 (0 ～)

处理
- 请采取防干扰措施。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆插头是否已插好。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆是否断线。
- 可能为驱动单元故障。记下所有驱动单元的7段LED显示内容，联系服务中心。
- 升级驱动单元的软件版本。

(注) "Y02 系统异常 0051" 多个同时发生时，只显示第一个发生的报警。

Y02 伺服通信错误 (通信错误) 0051 x005

内容 控制器 - 驱动单元间的通信异常。
x：通道编号(0 ～)

处理
- 请采取防干扰措施。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆插头是否已插好。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆是否断线。
- 可能为驱动单元故障。记下所有驱动单元的7段LED显示内容，联系服务中心。
- 升级驱动单元的软件版本。

(注) "Y02 系统异常 0051" 多个同时发生时，只显示第一个发生的报警。

Y02 伺服通信错误 (连接错误) 0051 x006

内容 控制器 - 驱动单元间的通信异常。
x：通道编号(0 ～)

处理
- 请采取防干扰措施。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆插头是否已插好。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆是否断线。
- 可能为驱动单元故障。记下所有驱动单元的7段LED显示内容，联系服务中心。
- 升级驱动单元的软件版本。

(注) "Y02 系统异常 0051" 多个同时发生时，只显示第一个发生的报警。

Y02 伺服通信错误 (初始通信异常) 0051 xy20

内容 控制器 - 驱动单元间的通信异常。
驱动单元无法从初始通信转为运行时间，单元停止。
x：通道编号(0 ～)
y：驱动单元旋转开关编号 (0 ～)

处理
- 请采取防干扰措施。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆插头是否已插好。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆是否断线。
- 可能为驱动单元故障。记下所有驱动单元的7段LED显示内容，联系服务中心。
- 升级驱动单元的软件版本。

(注) "Y02 系统异常 0051" 多个同时发生时，只显示第一个发生的报警。

Y02 伺服通信错误 (无法进行自动站检测) 0051 xy30

内容 控制器 - 驱动单元间的通信异常。设定网络结构时，驱动单元对NC发出的请求无应答。
x：通道编号(0 ～)
y：站编号(0 ～)

处理
- 请采取防干扰措施。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆插头是否已插好。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆是否断线。
- 可能为驱动单元故障。记下所有驱动单元的7段LED显示内容，联系服务中心。
- 升级驱动单元的软件版本。

(注) "Y02 系统异常 0051" 多个同时发生时，只显示第一个发生的报警。

Y02 伺服通信错误 (未对应通信模式) 0051 xy31

内容 控制器 - 驱动单元间的通信异常。 驱动单元软件版本不支持控制器要求的通信模式。
x：通道编号(0 ～)
y：站编号(0 ～)

处理
- 请采取防干扰措施。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆插头是否已插好。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆是否断线。
- 可能为驱动单元故障。记下所有驱动单元的7段LED显示内容，联系服务中心。
- 升级驱动单元的软件版本。

(注) "Y02 系统异常 0051" 多个同时发生时，只显示第一个发生的报警。

Y02 系统异常 0052 0001

内容 未对伺服通信的发送缓存正常进行转发处理。

处理 可能是软件或硬件故障。请联系服务中心。
(注1) “Y02 系统异常 0051” 多个同时发生时，只显示第一个发生的报警。
(注2) 因统合控制器只有一个通信通道，故报警内容的站号始终显示为0。

Y03 驱动单元未安装 轴名

内容 未正确连接驱动单元。
英文（轴名）：未安装伺服轴驱动单元
1 ～ 4：PLC 轴驱动单元未安装
S：第1主轴驱动单元未安装
T：第2主轴驱动单元未安装
M：第3主轴驱动单元未安装
N：第4主轴驱动单元未安装

处理 请检查驱动单元的安装状态。
- 请确认电缆接线位置。
- 请确认电缆是否破损。
- 请确认插头插好。
- 驱动单元的输入电源未连接。
- 驱动单元的轴号开关错误。

Y05 初始参数异常

内容 轴数/系统数的设定值存在问题。

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 通道内传输中的编号存在缺失。

处理 修改以下参数。“#1021 mcp_no(驱动单元I/F通道No.(伺服))”
“#3031 smcp_no(驱动单元I/F通道No.(主轴))”

Y06 mcp_no 设定错误 0002

内容 任意配置的设定发生重复。

处理 修改以下参数。“#1021 mcp_no(驱动单元I/F通道No. (伺服)) ”
“#3031 smcp_no(驱动单元I/F通道No.(主轴)) ”

Y06 mcp_no 设定错误 0003

内容 驱动单元固定设定“0000”与任意配置设定“****”并存。

处理 修改以下参数。“#1021 mcp_no(驱动单元I/F通道No.(伺服))”
“#3031 smcp_no(驱动单元I/F通道No.(主轴))”

Y06 mcp_no 设定错误 0004

内容 主轴/C轴的“#1021 mcp_no(驱动单元I/F通道No.(伺服))”和“#3031 smcp_no(驱动单元I/F通道No.(主轴))”的值不一致。

处理 修改以下参数。“#1021 mcp_no(驱动单元I/F通道No.(伺服))”
“#3031 smcp_no(驱动单元I/F通道No.(主轴))”

Y06 mcp_no 设定错误 0005

内容 在“#1154pddor”=1的双系统规格的系统中，进行了任意配置设定。

处理 修改以下参数。“#1021 mcp_no(驱动单元I/F通道No.(伺服))”
“#3031 smcp_no(驱动单元I/F通道No.(主轴))”

Y06 mcp_no 设定错误 0006

内容 通道编号参数值超出设定范围。

处理 修改以下参数。“#1021 mcp_no(驱动单元I/F通道No.(伺服))”
“#3031 smcp_no(驱动单元I/F通道No.(主轴))”

Y07 连接轴数超限 0000 – 超过轴数

内容 各通道连接的轴数超过了最大连接轴数。在报警编号显示各通道中的超过轴数。
第1 通道未连接驱动单元，仅第2通道与驱动单元连接时发出本报警。

处理 对于报警编号非0的通道，取出与报警编号中显示的轴数对应的连接轴。使连接轴数不超过最大连接轴数。
(注1) 轴数限制为个驱动单元接口通道的限制。
(注2)可连接的最大轴数因扩展单元的有无以及“#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，可连接的最大轴数(每1通道)为8轴。
若无扩展单元时，“#11012 16 axes for 1ch(通道1 16轴连接设定)”设定为0时，轴数为8，设定为1时，轴数为16。
(注3) 发生本报警时，不发生报警“Y03驱动单元未安装”。
(注4) 本报警比报警“Y08连接驱动单元数超限”“Y09连接轴号超限”优先显示。

Y08 连接驱动单元数超限 0000- 00FF

内容 各通道中连接的驱动单元数超过8台。在报警编号中显示各通道中的超过单元数。

处理 对于报警编号非0的通道，取出与报警编号中显示的单元数对应的驱动单元。使连接驱动单元数在8台以下。
(注1) 驱动单元数中不包括所有连接轴无效的驱动单元。
(注2) 发生本报警时，不发生报警“Y03驱动单元未安装”。
(注3) 报警“Y07连接轴数超限”“Y09连接轴号超限”优先于本报警显示。

Y09 连接轴号超限 超过轴数

内容 各通道连接的轴号 (驱动单元旋转开关编号)超过最大连接轴号。

处理 设定报警编号为1的通道轴号时，(驱动单元旋转开关编号)不可超过最大连接轴号。
(注1) 轴数限制变成驱动单元接口限制。
(注2) 可连接的最大轴数因扩展单元的有无以及“#11012 16 axes for 1ch(通道1 16轴连接设定)”的设定而异。扩展单元连接时，可能的连接轴号为0～7。
若无扩展单元，“#11012 16 axes for 1ch(通道1 16轴连接设定)”设定为0时，编号为0～7，设定为1时，编号为0～F。
(注3) 发生本报警时，不发生报警“Y03驱动单元未安装”。
(注4) 本报警比报警“Y08超过连接驱动单元数”优先显示。
(注5) 对于本报警优先显示报警“Y07超过连接轴数”

Y11 自动站检测异常 8002- 8300 xy00

内容 NC启动时，驱动单元对从NC发出的请求无应答。对错误编号无应答时，显示通信面编号。
x：通道编号(0 ～)
y：错误站号(0 ～)

处理 因驱动单元的软件版本不支持NC的软件版本，可能无法通信。确认驱动单元软件版本。此报警可在NC重启时解除。无法解除此报警时，请记下报警编号，与服务中心联系。

Y12 存在驱动单元间无法通信的轴

内容 虽然高速同期攻丝选配功能有效，但连接了未对应的驱动单元。

处理 更换为对应的驱动单元。

Y13 存在驱动单元间无法通信的轴

内容 虽高速同期攻丝选配功能有效，但连接了未对应的驱动单元。

处理 更换为对应的驱动单元。

Y14 驱动单元间无法开始通信

内容 在规定时间内，无法进入可开始驱动单元间通信的状态。

处理
- 驱动单元的连接结构可能存在问题。
- 确认驱动单元是否故障。

Y20 参数比较异常 0001 轴名称

内容 NC保存的速度监控参数与发送到驱动单元的参数不一致。
显示异常的轴名称。

处理 NC或伺服驱动单元可能出现故障。请联系服务中心。

Y20 安全监控指令速度异常 0002 轴名称

内容 速度监控模式中，指令速度超过了参数设定速度。

处理 修改速度监控参数和PLC程序。重启NC。

Y20 安全监控反馈位置异常 0003 轴名称

内容 速度监控模式中，从NC发送到伺服驱动单元的指令位置与从伺服驱动单元接收到的反馈位置存在较大偏差。
显示异常的轴名称。

处理 NC或伺服驱动单元可能出现故障。请联系服务中心。

Y20 安全监控反馈速度异常 0004 轴名称

内容 速度监控模式中，电机的实际转速超过了速度监控参数中设定的速度值。
显示异常的轴名称。

处理 修改速度监控参数和PLC程序。重启NC。

Y20 门信号输入不一致 0005 门编号

内容 NC端门状态信号与驱动器端门状态信号不一致。可能为以下原因。
- 电缆断线
- 门开关出现故障
- NC、伺服驱动单元出现故障

处理 确认电缆。确认门开关。重启NC。

Y20 门打开中无速度监控模式 0006 门编号

内容 在非速度监控模式状态下，检测出处于门打开状态。
除了与0005(门信号输入不一致)相同的原因外，也可能为PLC程序错误。

处理 修改PLC程序。重启NC。

Y20 速度监控参数不统一 0007 轴名称

内容 速度监控模式信号开启时，两个速度监控参数不统一。
显示异常的轴名称。

处理 请修改相关参数，使两个速度监控参数统一。
重启NC。

Y20 检测出接触器烧结 0008 接触器编号

内容 检测出接触器烧结。

处理 确认“#1330 MC_dp1(接触器烧结检测元件1)”“#1331MC_dp2(接触器烧结检测元件2)”中设定的元件是否正确输出接触器辅助B触点信号。接触器烧结时，请更换接触器。重启NC。

Y20 无安全监控选配功能 0009

内容 在无安全监控选配功能的系统中，设定了“#2313 SV113 SSF8/bitF(ssc 安全监控功能)”“#13229 SP229 SFNC9/bitF(ssc 安全监控功能)”。

处理 将“#2313 SV113 SSF8/bitF(ssc 安全监控功能)”与“#13229 SP229 SFNC9/bitF(ssc 安全监控功能)”设定为无效，重启NC。

Y20 SDIO插头输入电压异常 0010

内容 未对SDIO插头正常供给DC24V电源。(SDIO插头 4A针脚供给电压低于16 V或检测出超过1ms的瞬时停电) 此时因无法控制接触器控制输出信号，发生报警“电源瞬时停电”。
即使解除了报警原因，在重启NC电源之前仍持续报警。

处理 检查接线，向SDIO插头提供DC24V电源。重启NC。

Y20 安全信号比较异常 0020 元件编号

内容 输入到PLC CPU的安全信号与输入到CNC CPU的安全信号不一致。
可能为以下原因。
- 电缆断线
- 传感器故障

检测出异常的元件编号显示为报警编号。(X24元件异常时，显示为“0024”)
检测出多个信号异常时，只显示最先检测到的信号。

处理 请确认接线。

Y20 安全信号比较梯形图转发异常 0021 数据转发异常代码

内容 未正常处理从CNC CPU向PLC CPU发出的数据转发要求。
[数据转发异常代码]
4029：无法确保向用户梯形图区域写入安全信号比较梯形图的容量。
4031：PC参数的元件大小设定错误。

处理 [数据转发异常代码]4029：确认用户梯形图区域中存在足够容量空间。若无足够容量，在删减用户梯形图步数后重启NC。4031：确认未更改PC参数的元件分配设定。修改PC参数后，重启NC。如果出现上述以外的情况，请联系服务中心。

Y20 安全信号比较梯形图转发超时 0022 数据要求代码

内容 从CNC CPU向PLC CPU发出的数据转发要求超时。
通过GX Developer、GOT等的其它装置访问文件时，可能发生此报警。

处理 切断来自其他装置的访问后，重启NC。

Y20 安全信号比较梯形图比较异常 0023

内容 写入PLC CPU的安全信号比较梯形图与CNC CPU中保存的梯形图不同。
可能为PLC CPU或CNC CPU故障。

处理 请与服务中心联系。

Y20 安全信号比较停止 (PLC端) 0024

内容 PLC CPU安全信号比较处理停止。
可能为以下原因。
通过[PC参数]- [程序设定]”无法登录SSU_CMP”。

处理 修改PC参数的设定。

Y20 安全信号比较停止 (NC侧) 0025

内容 CNC CPU的安全信号比较处理停止。

处理 请与服务中心联系。

Y20 安全信号输出反馈比较异常 0026

内容 从安全信号单元发出的输出信号与其折返信号不一致。可能为以下原因。
- 未对安全信号单元提供DC24V电源。

处理 向安全信号单元提供DC24V电源。确认安全信号正常输出后，重启NC。通过上述初始仍未解决时，可能为安全信号单元故障。请更换单元。

Y20 安全信号参数设定异常 0027

内容 参数的设定错误。对象参数:
“#21125 SSU_num(安全信号单元数)”
“#21143 SSU_Dev1(安全信号单元元件1)”～“#21145 SSU_Dev3(安全信号单元元件3)”

处理 修改参数。

Y20 安全信号参数比较异常 0028

内容 未将参数从CNC CPU正确发送到PLC CPU。
对象参数 ：
“#21125 SSU_num(安全信号单元数)”
“#21142 SSU_delay(安全信号比较允许时间)”
“#21143 SSU_Dev1(安全信号单元元件1)”～“#21145 SSU_Dev3(安全信号单元元件3)”

处理 请与服务中心联系。

Y20 安全信号比较梯形图读取异常 0029

内容 接通控制器电源时，未从CNC CPU的FROM中读取出安全信号比较梯形图。

处理 请与服务中心联系。

Y20 安全监控单元安装异常 0030 安装未确认单元

内容 无法确认“#21125 SSU_num(安全信号单元数)”中设定单元数的安全信号单元安装信息。
对于无法确认安装的单元，用位显示报警编号。
(单元2及3时，显示为“0006”)

处理 确认参数中设定的单元数是否已全部安装。确认远程IO电缆是否脱落。确认安全信号单元旋转开关的站设定是否重复。

Y20 安全监控参数存储器异常 0031 参数编号

内容 “#21125 SSU_num(安全信号单元数”“#21142 SSU_delay(安全信号比较允许时间)”与其检测数据不统一。

处理 修改参数。

Y21 速度监控模式输入速度超限 0001 轴名称

内容 “速度监控模式”信号打开时，速度超过安全速度。显示异常轴名称。

处理 减速后解除警告，开始速度监控。

Y21 安全信号异常后状态未确认 0020 元件编号

内容 检测出安全信号比较异常。
重启电源后，无法确认从PLC CPU、NC CPU发出的信号的输入。

处理 解除信号比较异常导致的信号原因，重新插入控制器电源后，安全信号比较状态，信号显示为ON/OFF。不使用异常的安全信号时，通过复位可以解除警告。

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。或超出设定范围。

处理 修改“#2005 G0t1(G0时间常数 (一次延迟)/ 软件加减速的第二段时间常数)”。

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。或超出设定范围。

处理 修改“#2008 G1t1(G1时间常数 (一次延迟)/ 软件加减速的第二段时间常数)”。

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 同期攻丝循环加减速时间常数异常 0012

内容 未设定时间常数。或超出设定范围。

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的系统设定不同。

处理 修改“#1068 slavno(从动轴轴号)”。

Y51 直线加减速跳跃时间常数异常 0015

内容 未设定时间常数。或超出设定范围。

处理 修改“#2102 skip_tL(跳跃时间常数直线)”。

Y51 1 次延迟跳跃时间常数异常 0016

内容 未设定时间常数。或超出设定范围。

处理 修改“#2103 skip_t1(跳跃时间常数一次延迟/软件加减速的第二段时间常数)”。

Y51 插补前加减速参数 (G0bdcc) 异常 0017

内容 对“#1205 G0bdcc(G0插补前加减速)”的第2系统设定了G0插补前加减速。

处理 修改“#1205 G0bdcc(G0插补前加减速)”。

Y51 OMR- II 参数错误 0018

内容 与OMR- Ⅱ相关的参数设定错误。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 PLC分度轴上直线轴平均分度有效时， “#12804 aux_tleng(直线轴行程长度)” 未设定，或超出设定范围。

处理 修改“#12804 aux_tleng(直线轴行程长度) ”。

Y51 无高精度加减速时间常数扩展规格 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 修改"#1207 G1btL(时间常数)"，使其设定值在无高精度控制时间常数扩展规格的设定范围内。

Y51 PC1,PC2的设定过大 0101

内容 旋转轴规格中PC1,PC2的设定过大。

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

Y90 主轴无信号 0001- 0007

内容 主轴编码器信号异常。
此时，停止向驱动单元的数据转发。

处理 确认主轴编码器的反馈电缆、编码器。

5.系统报警(Z)

Z31 插口打开错误 (soket)

内容 插槽打开错误(soket)

处理 请重新设定参数后重启电源(OFF → ON)。

Z31 插槽连接错误 (bind)

内容 插槽连接错误(bind)

处理 请重新设定参数后重启电源(OFF → ON)。

Z31 等待连接队列创建错误 (listen)

内容 等待连接队列创建错误(listen)

处理 请重新设定参数后重启电源(OFF → ON)。

Z31 连接请求接收错误 (accept)

内容 连接请求接收错误(accept)

Z31 数据接收错误 (插槽错误)

内容 数据接收错误(插槽错误)

Z31 数据接收错误 (数据不完整/中断)

内容 数据接收错误(数据不完整/中断)

Z31 数据接收错误 (插槽错误)

内容 数据接收错误(插槽错误)

Z31 数据接收错误 (数据错误/中断)

内容 数据接收错误(数据错误/中断)

Z31 插槽关闭错误 (close)

内容 插槽关闭错误(close)

处理 请重新设定参数后重启电源(OFF → ON)。

Z40 格式不一致

内容 在将 “#1052 MemVal(共变量系统通用个数指定)” 设定为0，进行格式化的状态下，将“#1052 MemVal(共变量系统通用个数指定)” 切换为1。

处理 - 请还原“#1052 MemVal(共变量系统通用个数指定)”的设定，或格式化之后重启。

Z51 EEPROM 异常

内容 EEPROM写入后，读取的值与写入的值不一致。

处理 - 进行同一操作时，若再次发生报警，则为硬件故障。请与服务中心联系。

Z52 电池电量不足 000x

内容 NC控制单元上所安装的电池电压不足。（用于保持内部数据的电池）
0001： 电池警告
0002： 电池检测电路异常
0003： 电池报警
(注) 复位时“Z52 电池电量不足 0001”报警显示消失，但在更换电池之前无法解除警告状态。

处理 - 请更换NC控制单元中所安装的电池。
- 确认电池电缆是否断线。
- 请在处理好电池之后，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) 温度警报
检测到过热报警时，在显示报警的同时，输出过热信号。此时，如果是处于自动运转中，则继续运转，但是在通过复位、M02/M30 终止运转后无法启动。（可在单节停止、进给保持后启动。）当降低到规定的温度以下时，报警解除，过热信号关闭。
Z53 CNC过热000x
[000x]
0001: 控制单元内部温度过高
0002: 通信终端（设定显示装置）环境温度过高
0003: 控制单元内部及通信终端（设定显示装置）环境温度过高
发生“Z53 CNC 过热”报警时，需要尽快降低环境温度，不得不继续进行加工时，通过关闭以下参数解除报警。

处理

- 必须采取冷却措施
- 请切断控制器电源或利用冷却器等降低温度。

Z55 RIO 通信中断

内容

控制单元与远程I/O单元之间通信异常时发生此报警。
电缆断线
远程I/O单元故障
对远程I/O单元供电不良
控制单元与远程I/O单元之间通信异常时发生此报警。显示报警及远程I/O单元编号
远程I/O单元编号显示为8位。端口、各系统分别用2位数(16进制)显示。
[远程I/O单元编号显示格式]
Z55 RIO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)上用16进制显示以下的站。
bit0:RIO 第0站
bit1:RIO 第1站
bit2:RIO 第2站
bit3:RIO 第3站
bit4:RIO 第4站
bit5:RIO 第5站
bit6:RIO 第6站
bit7:RIO 第7站
在(c) (d)、 (e) (f)、 (g)(h)上也相同。

处理

- 请确认、更换电缆。
- 更换远程I/O单元
- 确认电源（有无供电、电压）

Z57 系统警告

内容

程序存储容量的设定值为无法格式化的值。
格式化后未安装扩展卡(HR437)。
格式化时安装了(HR437)之外的扩展卡。

处理

请确认以下内容。
- 程序存储容量
- 扩展卡(HR437)的安装状况
- APLC开放选配功能

Z58 ROM 写入未完成

内容

进行机械厂家宏程序的登录/编辑/复制/压缩/合并/编号变更/删除之后，未写入FROM中。

处理

- 请将机械厂家宏程序写入FROM。
※NC电源关闭时，当不必保存此前进行的编辑等操作时，无需写入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。
- 缩小“#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

使用了HN571/HN573/HN575的Fieldbus通信中发生了通信错误。

[n1 :主站的状态（16进制显示)]
00：脱机初始化中
40 : Stop I/O通信停止中
80：根据接收到的清0数据，各从站输出数据复位中
C0：运转中I/O通信中
[n2：错误状态（16进制显示）]
bit0：控制器错误　参数错误
bit1：自动清零错误　因与一个从站的通信异常，故与所有从站的通信全部停止。
bit2：非更换错误　存在通信异常的从站。
bit3：致命错误　存在严重的网络障碍，无法继续通信。
bit4：事象错误　检测出网络短路。
bit5 : NO READY　CNC的通信准备未完成。
bit6：超时错误　在与各站通信时检测到超时。
bit7：未使用
[n3：错误编号（16进制显示）]
- 主站端错误（发生错误的远程地址时为FF(16进制))
  0　：无错误。正常运作。
  32：无USR_INTF-任务。HN571故障。更换HN571。
  33：无通用数据・区域。
  34：无FDL-任务。
  35：无PLC-任务。
  37：主站参数值错误。
  39：从站参数值错误。
  3C：接收了数据偏置允许值范围外的设定数据。确认结构设定。
  3D：接收从站数据的区域重叠。
  3E：接收从站数据的领域重叠。
  3F：不定数据握手。HN571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故障。更换HN571。
  DC：看门狗错误。
  DD：无握手模式为0的数据通知。
  DE：主动轴自动清零模式。设定清零模式时，因为运行时间期间一个从动轴无法连接，进入自动清零模式。
- 从站端错误（错误发生远程地址为FF(16进制数))以外时)
  发生错误时请确认从站的结构设定。或确认总线的接线是否短路。
  2　：站溢出报告
  3　：根据主站要求，站停止
  9　：无从站必须响应的数据
  11：无站响应
  12：无连接逻辑令牌环网的主站
  15：错误的参数要求
[n4：发生通信错误的从站编号（16进制显示）]
为"FF"时，表示主站端错误。

Z64 接近使用期限 xx

内容

还有一星期到达使用期限，可使用天数只剩下xx天。

处理

- 充值获取解除报警的代码，输入解除代码。

Z65 超过使用期限

内容

超过了使用期限但未输入解除代码。

处理

- 充值获取解除报警的代码，输入解除代码。

Z67 CC- Link 通信错误

内容

在使用CC- Link单元的CC- Link通信中，发生了通信错误。

处理

- 参照CC- Link(主站/从站) 规格说明书(BNP- C3039- 214)信息一览。

Z68 CC- Link 未连接

内容

CC- Link单元与各种装置机械的电缆脱落或断线。

处理

- 连接电缆。
- 确认电缆是否断线。

6. 绝对位置检测报警(Z7*)

Z70 绝对位置参考位置设定未完成 0001 (轴名称)

内容 原点初始设定未完成 或进行了轴取出。

处理 进行原点的初始设定。
(注) “Z70 绝对位置错误”报警可通过输入确立绝对位置时所输出的参数数据，然后重启电源予以解除。但对于旋转轴，即使输入了参数数据，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保存的绝对位置参考点数据损坏。

处理 输入参数。通过这一方法无法恢复参考点数据时，进行原点的初始设定。
(注) “Z70 绝对位置错误”报警可通过输入确立绝对位置时所输出的参数数据，然后重启电源予以解除。但对于旋转轴，即使输入了参数数据，也无法解除报警。
- 原点初始设定：(需要)

Z70 绝对位置参数更改 0003 (轴名称)

内容 绝对位置检测时所使用的参数被更改。
#1003 iunit #2201 PC1
#1016 iout #2202 PC2
#1017 rot #2218 PIT
#1018 ccw #2219 RNG1
#1040 M_inch #2220 RNG2
#2049 type #2225 MTYP

处理 正确设定参数，重启电源后，进行原点初始设定。
(注) “Z70 绝对位置错误”报警可通过输入确立绝对位置时所输出的参数数据，然后重启电源予以解除。但对于旋转轴，即使输入了参数数据，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 原点初始设定完成位置未正确对准栅格位置。

处理 修改原点初始设定。
(注) “Z70 绝对位置错误”报警可通过输入确立绝对位置时所输出的参数数据，然后重启电源予以解除。但对于旋转轴，即使输入了参数数据，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0002的状态下，可通过输入参数恢复数据。

处理 重启电源后，可运转。
(注) “Z70 绝对位置错误”报警可通过输入确立绝对位置时所输出的参数数据，然后重启电源予以解除。但对于旋转轴，即使输入了参数数据，也无法解除报警。
- 原点初始设定：无需

Z70 绝对位置错误 0006

内容 带有的光栅尺伺服轴中，电源关闭时的轴偏移量大于”#2051 check(比较)”的设定值。

处理 电源关闭时检查伺服轴偏移原因。
- 原点初始设定：无需
- 断电时解除报警：-
- 伺服报警编号：-

Z70 绝对位置数据丢失 0080 (轴名称)

内容 绝对值数据丢失。因检测器内的多转计数器数据出现异常等导致。

处理 更换检测器，进行原点的初始设定。
(注) “Z70 绝对位置错误”报警可通过输入确立绝对位置时所输出的参数数据，然后重启电源予以解除。但对于旋转轴，即使输入了参数数据，也无法解除报警。
- 原点初始设定：需要
- 伺服报警编号：(9E) 等

Z70 绝对位置错误 (伺服报警 25) 0101 (轴名称)

内容
显示伺服报警编号25后，重启电源。

处理
进行原点的初始设定。
(注) "Z70 绝对位置错误" 报警可通过输入确立绝对位置时所输出的参数数据，然后重启电源予以解除。但对于旋转轴，即使输入了参数数据，也无法解除报警。
- 原点初始设定：需要
- 伺服报警编号：- 25

Z70 绝对位置错误 (伺服报警 E3) 0106 (轴名称)

内容
显示伺服报警编号E3之后，重启电源。

处理
进行原点的初始设定。
(注) "Z70 绝对位置错误" 报警可通过输入确立绝对位置时所输出的参数数据，然后重启电源予以解除。但对于旋转轴，即使输入了参数数据，也无法解除报警。
- 原点初始设定：需要
- 伺服报警编号：(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用电压过低。

处理
更换电池，确认电缆的连接及检测器。重启电源后进行原点初始设定。
- 原点初始设定：需要
- 断电时解除报警：- (重启电源后显示Z70- 0101)
- 伺服报警编号：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。重启电源后进行原点初始设定。
- 原点初始设定：(需要)
  仅在更换检测器时
- 断电时解除报警：解除
- 伺服报警编号：91

Z71 检测部绝对位置数据变动 0004 (轴名称)

内容
确立绝对位置时，绝对位置数据发生变动。

处理
确认更换电缆、卡、检测器。重启电源后进行原点初始设定。
- 原点初始设定：(需要)
  仅在更换检测器时
- 断电时报警解除：解除
- 伺服报警编号：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异常。

处理
确认更换电缆、卡、检测器。重启电源后进行原点初始设定。
- 原点初始设定：(需要)
  仅在更换检测器时
- 断电解除报警：解除
- 伺服报警编号：92

Z71 检测部位 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
在切断电源之前可继续运转。
- 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)
- 伺服报警编号：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进行初始通信

处理
确认更换电缆、卡、检测器。重启电源后进行原点初始设定。
- 原点初始设定：(需要)
  仅在更换检测器时
- 断电时解除报警：解除
- 伺服报警编号：18

Z72 位置比较异常

内容
在绝对位置检测系统中，比较检测器的绝对位置与控制器内部的坐标。
检测到异常时，显示该报警。

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

当电池电压过低或电缆断线时。无需进行绝对位置初始化。

(注) 发生本报警时，为保持绝对位置数据，请勿切断驱动单元电源。
电池更换应在驱动单元电源ON状态下进行。

7. 绝对位置光栅尺错误 (Z8*)

Z80 绝对位置光栅尺 基准位置丢失 0001 (轴名称)

内容 NC中保存的基准位置数据已损坏。

处理 - 输入参数。仍然无法恢复基准位置数据时，请进行参考点初始设定。

Z80 绝对位置光栅尺基准位置恢复 0002 (轴名称)

内容 通过参数输入，可恢复基准位置数据。

处理 - 重启电源后可运转。

Z80 无绝对位置光栅尺规格 0003 (轴名称)

内容 无绝对位置光栅尺规格，但却设定了使用带有绝对位置地址参照标志的光栅尺。

处理 - 确认规格。
- 不使用本功能时，请正确设定伺服参数检测器类型。

Z81 同期控制 原点调整量丢失 0001

内容 NC中保存的原点调整量数据已损坏。

处理 - 输入参数。仍然无法恢复调整量数据时，重新进行原点确定操作。

Z81 同期控制 原点调整量参数恢复 0002

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

处理 - 确立原点后可运转。

8. 紧急停止报警(EMG)

EMG 紧急停止 PLC

内容 用户PLC在顺序程序处理中进入紧急停止状态。

处理
- 请调查用户PLC的紧急停止原因，解除该原因。

EMG 紧急停止 EXIN

内容 紧急停止输入信号处于有效（开启）状态。

处理
- 请解除紧急停止输入信号。
- 请确认是否断线。

EMG 紧急停止 SRV

内容 伺服系统发生报警，进入紧急停止。

处理
- 请调查并解除导致伺服报警的原因。

EMG 紧急停止 STOP

内容 用户PLC（梯形图顺序控制）未运转。

处理
- 请确认控制单元的旋转开关是否设定为1。
- 请确认PLC编辑文件登录画面（在线编辑功能的[RUN/SP（运转・停止）开关是否开启。

EMG 紧急停止 SPIN

内容 主轴驱动单元准备未完成
主轴驱动单元处于准备未完成状态。

处理
- 排除其他的紧急停止原因。
- 确认主轴驱动单元输入的紧急停止信号。

EMG 紧急停止 PC_H

内容 PC 高速处理异常

处理
- 确认PLC程序。(当需要暂时取消对PC高速处理的监控时，将"#1219 aux03/bit1(PC高速监控功能停止)" 设定为"1"。但是，请仅将关闭监控功能作为临时性措施。

EMG 紧急停止 PARA

内容 门开启Ⅱ固定元件的设定错误。
挡块信号的任意分配参数设定错误。

处理
- 修改"#1155 DOOR_m"以及"#1156 DOOR_s"。(不使用门开启Ⅱ固定元件时，请将"#1155 DOOR_m"以及"#1156 DOOR_s"设定为"100"。)
- 修改"#2073 zrn_dog(原点挡块任意分配元件"#2074 H/W_OT+(H/W OT+ 任意分配已经)"#2075 H/W_OT-(H/W OT-任意分配已经)"#1226 aux10/bit5(挡块信号的任意分配)"。

EMG 紧急停止 LINK

内容 当在500ms内未执行FROM/TO命令时，紧急停止。

处理
- 请在500ms内至少执行1次FROM/TO命令。

计算MELSEC未发出插入要求的时间，并保存在R寄存器内。
R10190：当前的超时计数
R10191：通电后的最大超时计数
R10192：系统启动后的最大超时计数（备份）

内容 MELSEC 处于错误、复位状态

处理
- 请确认MELSEC状态。

内容 缓存内的MELSEC固有代码区域已损坏

处理
- 请确认MELSEC状态。

内容 PLC串行连接通信停止。
(注) PLC串行连接中也接收到"WAIT"时，在准备PLC生成后，通信处于停止状态。
其原因可能为基本规格参数的串行连接参数"#1902 Din size"#1903 Dout size"错误或" #1909 Tout (ini)"的设定时间过短。

处理
- 确认HR571卡的接线及外部PLC的数据发送。
- 在诊断画面中，确认连接通信是否错误。
- 修改基本规格参数的串行连接参数设定。

EMG 紧急停止 WAIT

内容 未从主站接收到准备PLC。或接收到的准备PLC内容与参数内容不一致，因此处于通常PLC无法开始的状态。
(注) 在PLC串行连接中同样也输入了"LINK"时，请参照LINK"的(注)中的内容。

处理
- 确认HR571卡的旋转开关、接线及外部PLC的数据发送。
- 确认诊断画面中连接通信是否错误。

EMG 紧急停止 XTEN

内容 HR571卡动作不良，旋转开关的设定错误。

处理
- 确认HR571卡的旋转开关后，更换HR571卡。

EMG 紧急停止 LAD

内容 PLC程序中存在错误代码。

处理
- 确认PLC中是否使用了超出使用范围的元件编号或常数。

EMG 紧急停止 CVIN

内容 电源单元的外部紧急停止功能有效，向电源单元输入的紧急停止信号处于有效（打开）状态。

处理
- 解除紧急停止输入信号。
- 检查是否断线。

EMG 紧急停止 MCT

内容 接触器切断测试中。

处理
- 确认接触器切断后，报警自动解除。
- “接触器切断测试”信号输入后5秒以内，无法确认接触器切断时，发生接触器烧结检测报警，补保持紧急停止状态。
- 发生此报警时，确认接触器辅助B触点信号已正确输出到"#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 上次停电时，可能未正确进行停电时的数据备份处理。

处理
- 频繁发生此紧急停止时，可能是电源装置劣化。请与服务中心联系。

EMG 紧急停止 SUIN

内容 NC侧安全电路，PLC侧安全电路的紧急停止输入信号（M0）处于关闭状态。

处理
- 确认打开紧急停止输入信号(M0)的条件。
- 检查是否断线。

EMG 紧急停止 STP2

内容 NC端的PLC程序停止。

处理
- 确认控制单元的旋转开关1(右侧)是否设定为"1"。

EMG 紧急停止 MULT

内容 Q总线与Qr总线关系错误。

处理
- 根据“A01多CPU错误”的后续错误编号进行处理。

9. 辅助轴报警(S)

9.1 辅助轴伺服异常/警告(S)

S01 辅助轴电路板异常（驱动电路异常） 0011 (轴号1 ～ 4)

内容 驱动单元内部的电路板上发生了异常。

处理
- 请更换伺服驱动单元。

S01 辅助轴 S/W 处理超时 0013 (轴号1 ～ 4)

内容 驱动单元内部的基准时钟发生了异常。

处理
- 请更换伺服驱动单元。

S01 辅助轴电机类型 、检测器类型异常 0016 (轴号1 ～ 4)

内容 电机类型错误。

处理
- 请改为正确的驱动单元、电机组合。

内容 检测器初始通信中发生了异常。

处理
- 请正确连接。
- 请更换电机。
- 请更换、或修理电缆。

内容 检测器CPU异常。

处理
- 请更换电机（检测器）。

S01 辅助轴电路板异常（A/D转换异常） 0017 (轴号1 ～ 4)

内容 驱动单元内部的A/D转换中发生了异常。

处理
- 请更换伺服驱动单元。

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中存在异常。

处理
- 请在发生报警的状态下，继续接通2～3分钟电源，然后重启电源。
- 请更换驱动单元，重新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间的通信中发生了异常。

处理
- 请采取防干扰措施。

S01 辅助轴通信超时 0036 (轴号1 ～ 4)

内容 与NC的通信中断。

处理
- 请正确连接。
- 请开启NC的电源。
- 请更换驱动单元或NC。

S01 辅助轴参数异常 0037 (轴号1 ～ 4)

内容 参数的设定值异常。

处理
- 请正确设定参数。

S01 辅助轴通信帧错误 0038 (轴号1 ～ 4)

内容 与NC间的通信中发生了异常。

处理
- 请采取防干扰措施。

S01 辅助轴通信 INFO 错误 0039 (轴号1 ～ 4)

内容 从NC接收到未定义数据。

处理
- 请将NC的软件版本变更为支持的版本。

S02 辅助轴电路板异常（驱动电路异常） 0011 (轴号1 ～ 4)

内容 驱动单元内部的电路板上发生了异常。

处理
- 请更换伺服驱动单元。

S02 辅助轴 S/W 处理超时 0013 (轴号1 ～ 4)

内容 驱动单元内部的基准时钟发生了异常。

处理
- 请更换伺服驱动单元。

S02 辅助轴 EEROM 异常 0015 (轴号1 ～ 4)

内容 发生对驱动单元内部的EEROM写入异常。

处理
- 请更换伺服驱动单元。

S02 辅助轴电路板异常（A/D转换异常） 0017 (轴号1 ～ 4)

内容 驱动单元内部的A/D转换中发生了异常。

处理
- 请更换伺服驱动单元。

S02 辅助轴电路板异常 (LSI 异常) 0018 (轴号1 ～ 4)

内容 驱动单元内部的LSI中发生了异常。

处理
- 请更换伺服驱动单元。

S02 辅助轴检测器异常 0020 (轴号1 ～ 4)

内容 伺服驱动单元与检测器间的通信中发生了异常。

处理
- 请正确连接。
- 请更换、修理电缆。

S02 辅助轴检测到地络 0024 (轴号1 ～ 4)

内容 在通电时检测到输出的地络。

处理
- 请修复地络部分。
- 请更换电缆或电机。

S03 辅助轴电压不足 0010 (轴号1 ～ 4)

内容 电源电压降低到160V以下。

处理
- 请检查电源。
- 请更换伺服驱动单元。

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件的允许回生电力。

处理
- 请正确设定参数#50002。
- 请正确连接。
- 请降低定位频度。
- 请更换为大容量的回生选件。
- 请降低负载。
- 请检查电源。

内容 回生晶体管异常

处理
- 请更换伺服驱动单元。

S03 辅助轴过速度 0031 (轴号1 ～ 4)

内容 电机的转速超过了瞬时允许转速。

处理
- 请增大加减速时间常数。
- 请检查齿轮比。
- 请更换检测器。

S03 辅助轴过电流 0032 (轴号1 ～ 4)

内容 有超过伺服驱动单元允许电流的电流流经。

处理
- 请检查接线。
- 请更换伺服驱动单元。
- 请采取防干扰措施。

S03 辅助轴过电压 0033 (轴号1 ～ 4)

内容 伺服驱动单元内的变频器电压达到400V以上。

处理
- 请正确接线。
- 请更换伺服驱动单元。
- 使用内部回生电阻时，请更换驱动单元。
- 使用外部回生选件时，请更换回生选件。

S03 辅助轴电机过热 0046 (轴号1 ～ 4)

内容 电机持续过热运转。

处理
- 请降低电机负载。
- 请确认运转方式。

S03 辅助轴过载1 0050 (轴号1 ～ 4)

内容 伺服驱动单元或伺服电机的过载保护功能已启动。

处理
- 请降低电机负载。
- 请确认运转方式。
- 请更换大容量的电机、驱动单元。
- 请变更自动调整的响应性设定。
- 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 因机械的冲突或超载等原因，导致在数秒钟内有最大输出电流流经。

处理
- 请确认运转方式。
- 请变更自动调整的响应性设定。
- 请正确连接。
- 请更换伺服电机。

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。
- 请提高扭矩限制值。
- 请确认电源装置的容量。
- 请确认运转方式。
- 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
辅助轴的电池电压过低。
绝对位置检测用电池电压偏低。

处理
- 请安装电池。
- 请更换电池，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
可能是回生电流超过了内藏回生电阻或外部回生选件的允许范围。

处理
- 请降低定位频度。
- 请更换容量更大的回生选件。
- 请降低为负载。

S52 辅助轴伺服警告 00E1 (轴号1 ～ 4)

内容
辅助轴过载警告
可能转变为过载1报警。

处理
- 请参照S03 0050。

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
绝对位置检测器的内部数据中存在异常。

处理
- 请采取防干扰措施。
- 请更换伺服电机。

S52 辅助轴伺服警告 00E9 (轴号1 ～ 4)

内容
辅助轴主电路关闭警告
在主电路电源关闭状态下，输入伺服ON信号。接触器动作不良。

处理
- 请打开主电路电源。

9.2 辅助轴绝对位置检测报警(Z)

Z70 辅助轴绝对位置错误 0001 (轴号1 ～ 4)

内容
辅助轴绝对位置基准位置设定未完成。
未在绝对位置系统上进行原点（基准点）的初始设定。

处理
- 请执行原点（基准点）初始设定。

Z70 辅助轴绝对位置错误 0002 (轴号1 ～ 4)

内容
辅助轴绝对位置丢失
驱动单元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 辅助轴绝对位置错误 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被更改或丢失。

处理
- 请在正确设定参数之后，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
辅助轴检测部备份电压过低。
因电池电压过低而导致检测器内的数据丢失。
电池电压过低。
检测器电缆断线、松动。

处理
- 请在确认电池、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
辅助轴检测部位备份电压过低
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（基准点）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
警告检测器内的绝对位置计数器异常。

处理
- 请更换检测器。

9.3 辅助轴操作错误(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 - 请降低原点返回速度或延长挡块长度。

M00 辅助轴参考点返回方向错误 0003 (轴号1 ～ 4)

内容 执行参考点返回时，使轴沿与指定方向相反的方向移动。

处理 - 请使轴向正确的方向移动。

M00 辅助轴外部互锁 0004 (轴号1 ～ 4)

内容 轴互锁功能有效。

处理 - 请解除互锁信号。

M00 辅助轴内部互锁 0005 (轴号1 ～ 4)

内容 利用伺服关闭功能进入互锁状态。

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 辅助轴绝对位置错误 无法进行R点返回 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 无法进行R 点返回 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，确定绝对位置坐标。

M01 无辅助轴运转模式 0101 (轴号1 ～ 4)

内容 未指定运转模式，或在轴移动中变更了运转模式。

处理 - 请正确指定运转模式。

M01 辅助轴进给速度为0 0103 (轴号1 ～ 4)

内容 动作参数的进给速度设定为0，或是倍率有效时的倍率值为0。

处理 - 请设定为进给速度或倍率值设定为0以外的值。

M01 辅助轴站号指定错误 0160 (轴号1 ～ 4)

内容 指定了超过分度数的站号。

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 增量系统中，在执行参考点返回前通过自动/手动运转进行了启动。

处理 - 请执行参考点返回。

M01 辅助轴绝对位置参考点初始设定中 0162 (轴号1 ～ 4)

内容 在绝对位置参考点初始设定中接
收到启动信号。

处理 - 请完成绝对位置参考点初始设定。

M01 辅助轴绝对位置错误 0163 (轴号1 ～ 4)

内容 在绝对位置报警中，接收到启动信号。

处理 - 请执行绝对位置参考点初始设定，确定绝对位置坐标。

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，以手动运转模式进行启动。

处理 - 请关闭任意定位模式后，切换到手动运转模式。

M01 辅助轴不均等分度站号错误 0165 (轴号1 ～ 4)

内容 进行不均等分度时，所指令的站号超过分度站数或9。

处理 - 请确认指令站号及“#50100分度站数”。

9.4 辅助轴 MCP 报警(Y)

Y02 辅助轴系统异常 处理超时 0050 (轴号1 ～ 4)

内容 处理超时

处理 可能为软件或硬件故障。请与服务中心联系。

Y02 系统异常 0051 0000

内容 辅助轴通信错误(CRC错误1)
(10次/910.2ms)

处理 控制器 - 驱动单元间通信异常。
- 请采取防干扰措施。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆插头是否已插好。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆是否断线。
- 可能为驱动单元故障。请记下所有驱动单元的7段LED显示内容，联系服务中心。

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 - 驱动单元间的通信异常。
- 请采取防干扰措施。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆插头是否已插好。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆是否断线。
- 可能为驱动单元故障。请记下所有驱动单元的7段LED显示内容，联系服务中心。

Y02 系统异常 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 - 驱动单元间通信异常。
- 请采取防干扰措施。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆插头是否已插好。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆是否断线。
- 可能为驱动单元故障。请记下所有驱动单元的7段LED显示内容，联系服务中心。

Y02系统异常 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 - 驱动单元间通信异常。
- 请采取防干扰措施。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆插头是否已插好。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆是否断线。
- 可能为驱动单元故障。请记下所有的驱动单元的7段LED的显示内容，联系服务中心。

Y02 系统异常 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 - 驱动单元间通信异常。
- 请采取防干扰措施。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆插头是否已插好。
- 请确认控制器 - 驱动单元间、驱动单元 - 驱动单元间的通信电缆是否断线。
- 可能为驱动单元故障。请记下所有驱动单元的7段LED显示内容，联系服务中心。

Y03 辅助轴驱动单元未安装 (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 请检查辅助轴驱动单元的安装状态。
- 请确认电缆接线位置。
- 请确认电缆是否破损。
- 请确认插头是否插好。

辅助轴驱动单元的输入电源未连接。辅助轴驱动单元的轴号开关错误

10. PC 连接错误(L)

L01 串行接口使用中 - 2

内容 串行接口已经打开，或无法使用串行接口。

处理
- 检查是否在MR- NET等中使用了同一接口。
- 修改纸带运转接口的参数。

L01 超时结束 - 4

内容 通信超时结束。
（CNC端拥有248byte的接收缓存。CNC接收248byte的时间大于输入输出装置参数中所设定的超时时间值。

处理
- 请增大输入输出装置参数的超时值。
- 请检查HOST的S/W，确认HOST是否对来自CNC的DC1（数据请求）发送了数据。
- 请确认“#9614 启动代码”是否被设为0。

L01 HOST ER 信号 OFF - 10

内容 HOST的ER(CNC的DR)信号未ON。

处理
- 请确认电缆是否从插头上脱落。
- 请确认电缆否断线。
- 请确认HOST的电源是否开启。

L01 奇偶校验 H 错误 - 15

内容 因奇偶校验H而通信结束。

处理
- 请检查HOST的S/W，确认发送到CNC代码的数据是否为ISO代码。

L01 奇偶校验 V 错误 - 16

内容 因奇偶校验V而通信结束。

处理
- 请检查CNC发送的数据。

L01 过运转错误 - 17

内容 无论CNC是否向HOST发送了DC3（数据传输中断请求），由于从HOST接收到10byte以上的数据，通信结束。
CNC向HOST发送数据时，从HOST接收到超过10byte的数据

处理
- HOST接收到DC3，且在10byte以内，请检查S/W，确认数据发送是否中断。
- 请检查HOST的S/W，确认在HOST接收加工程序时，是否向CNC发送了命令、磁头等数据。

11. 用户 PLC 报警(U)

U01 无用户梯形图 - -

内容
未输入PLC程序。
(注 1) 根据 PLC 程序的时机，画面上显示的 PLC 程序步数可能与实际发生错误的步数不一致。请将其视为发生错误的位置。
(注2) 进入紧急停止状态（EMG）。

处理
请下载PLC环境选择参数（位选择#51/bit4）中所选格式的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) 根据PLC程序的时机，画面上显示的PLC程序步数可能与实际发生错误的步数不一致。请将其视为发生错误的位置

处理
请编辑PLC程序，减小程序大小。

U10 用户 PLC 错误 0x0040 -

内容
PLC 程序动作模式错误
下载了与指定的模式不同的PLC程序。
(注1) 根据PLC程序的时机，画面上显示的PLC程序步数可能与实际发生错误的步数不一致。请将其视为发生错误的位置。
(注2) 进入紧急停止状态（EMG）。

处理
请下载与重启电源或接通电源时相同格式的PLC程序

U10 用户 PLC 错误 0x0080 -

内容
GPPW 梯形图代码错误
(注1) 根据PLC程序的时机，画面上显示的PLC程序步数可能与实际发生错误的步数不一致。请将其视为发生错误的位置。
(注2) 进入紧急停止状态（EMG）。

处理
请下载正常的GPPW格式PLC程序。

U10 用户 PLC 错误 0x008x -

内容
PLC4B 梯形图代码错误
PLC4B 梯形图电路存在错误。
bit1 : PC 中速电路错误
bit2 : PC 高速电路错误
(注1) 根据PLC程序的时机，画面上显示的PLC程序步数可能与实际发生错误的步数不一致。请将其视为发生错误的位置。
(注2) 进入紧急停止状态（EMG）。

处理
请下载正常的PLC4B格式PLC程序。

U10 用户 PLC 错误 0x0400 PLC程序步数

内容
S/W 错误插入
因S/W命令代码错误而导致PLC程序处理异常停止。
(注1) 根据PLC程序的时机，画面上显示的PLC程序步数可能与实际发生错误的步数不一致。请将其视为发生错误的位置。
(注2) 进入紧急停止状态（EMG）。

处理
请重启电源。错误无法消除时，请下载正常的PLC程序。

U10 用户PLC错误 0x800x PLC程序步数

内容

S/W例外插入
因总线错误等导致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) 根据PLC程序的时机，画面上显示的PLC程序步数可能与实际发生错误的步数不一致。请将其视为发生错误的位置。

处理

确认BCD、BIN功能命令的使用方法。

内容

S/W 例外插入
因总线错误等导致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) 根据PLC程序的时机，画面上显示的PLC程序步数可能与实际发生错误的步数不一致。请将其视为发生错误的位置。
(注2) bit6/7时，进入紧急停止状态（EMG）。

处理

请重启电源。错误无法消除时，请下载正常的PLC程序。

U50 梯形图停止中

内容

PLC程序停止中。
(注1) 根据PLC程序的时机，画面上显示的PLC程序步数可能与实际发生错误的步数不一致。请将其视为发生错误的位置。

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ROM。
(注1) 根据PLC程序的时机，画面上显示的PLC程序步数可能与实际发生错误的步数不一致。请将其视为发生错误的位置。

处理

请将PLC程序写入ROM 。

U60 梯形图未保存

内容

PLC程序停止，未写入ROM。
(注1) 根据PLC程序的时机，画面上显示的PLC程序步数可能与实际发生错误的步数不一致。请将其视为发生错误的位置。

处理

将PLC 程序写入ROM 。

12. 网络服务错误(N)

N001 调制解调器初始状态异常

内容 - 启动电源时的调制解调器连接存在异常。

处理 - 确认NC - 调制解调器之间的连接、连接端口、调制解调器的电源。

N002 重拨超限

内容 - 拨号发信失败，重拨次数超限。

处理 - 请稍后重拨。

N003 电话线未连接

内容 - 电话线未连接。

处理 - 请确认调制解调器的电话线连接。

N004 网络通信错误

内容 - 通信中发生了上述以外的异常。

处理 - 请记录发生状况，联系服务中心。

N005 无法网络通信

内容 - 在输入输出等的其他功能使用了调制解调器连接端口。
- 调制解调器连接端口的设定错误。

处理 - 停止在其他功能中使用调制解调器连接端口，重启电源。
- 请确认调制解调器连接端口的设定。

N006 接收诊断結果

内容 - 接收诊断信息文件。

处理 - 删除错误提示信息。

N007 接收容量过大

内容 - 在加工数据共享中，发送的文件大小超过MR- NET服务器容量(64Kbyte)。

处理 - 修改加工程序，将文件大小控制在安心网络服务器容量范围内。

N008 服务器内无文件

内容 - 在加工数据共享中，因MR- NET服务器内不存在文件，故无法接收。

处理 - 确认MR- NET服务器内存在加工程序，再进行接收。

N009 密码错误

内容 - 在加工数据共享中，因密码错误而无法接收。

处理 - 重新输入密码。

N010 客户编号错误

内容 - 在加工数据共享中，因客户编号错误而无法接收。

处理 - 重新输入顾客编号。

N011 存储容量超限

内容 - 在加工数据共享中，NC端的剩余容量过小，无法接收文件数据。

处理 - 确保NC端有足够的剩余容量。

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MR- NET服务器内存在文件。
- 记录发生的状况，联系服务中心。

13. 程序错误(P)

P10 同时轴数超限

内容 同一单节中所指令的轴地址数超过规格数量。

处理
- 将报警单节的指令分为2节。
- 确认规格。

P11 轴名称设定错误

内容 程序指令的轴地址名与参数设定的轴地址名不符。

处理
- 修改程序的轴名称。

P20 分度错误

内容 发出了无法用指令单位整除的轴指令。

处理
- 修改程序。

P29 指令无效状态

内容 在无法进行法线控制的模态中，发出了法线控制指令（G40.1、G41.1、G42.1）。

处理
- 修改程序。

P30 奇偶校验 H 错误

内容 纸带上1字符的孔数，采用EIA代码时为偶数，采用ISO代码时为奇数。

处理
- 进行纸带确认。
- 进行纸带打孔机及读带机的确认。

P31 奇偶校验 V 错误

内容 纸带上1单节的字符数为奇数。

处理
- 使纸带上1单节的字符数为偶数。
- 关闭参数的奇偶校验V选择。

P32 地址错误

内容 使用了规格中不存在的地址。

处理
- 修改程序地址。
- 修改参数。
- 确认规格。

P33 格式错误

内容 程序上的指令格式错误。

处理
- 修改程序。

P34 错误 G 代码

内容 指定了规格中不存在的G代码。指定了坐标旋转指令（G68）中无法执行的G代码。

处理
- 修改程序的G代码地址。

内容 在“#1501 polyax(旋转刀具轴的控制轴号)”为"0"的状态下，发出了G51.2或G50.2指令。
在刀具轴为直线轴(“#1017 rot(旋转轴)”为"0")的状态下发出了G51.2或G50.2指令。

处理
- 修改参数。

P35 指令值溢出

内容 指令值超出了各地址的设定范围。

处理
- 修改程序。

P36 程序结束符错误

内容 纸带及记忆模式运转中读取了“EOR”。

处理
- 在程序的结尾输入M02及M30。
- 在子程序的结尾输入M99。

P37 O, N 编号为0

内容 在程序编号及PLC编号中指定了0编号。

处理
- 在1～99999999的范围内，指定程序编号。
- 在1～99999的范围内，指定PLC编号。

P38 无可选单节跳跃追加规格

内容 即使无可选单节跳跃追加规格，但却发出了"/n"指令。

处理
- 确认规格。

P39 无此规格

内容
- 指定了规格中不存在的G代码。
- 无所选运转模式规格。

处理
- 确认规格。

P40 预读单节中发生错误

内容
执行刀径补偿时，由于预读的单节中存在错误，故无法进行干扰检查。

处理
- 修改程序。

P48 重启返回未完成

内容
执行重新搜索到的单节之前，发出了移动指令。

处理
- 修改程序重启。执行重新搜索的单节前，不可进行移动指令。

P49 无法重新搜索

内容
- 试图对三维圆弧插补进行重新搜索。
- 在圆筒插补、极坐标插补、刀具前端点控制中，试图进行重新搜索。

处理
- 修改程序。
- 修改重新搜索位置。

P50 英制/公制切换规格

内容
无英制/公制切换规格，但却发出了英制/公制切换(G20/G21)指令。

处理
- 请确认规格。

P60 插补长度超限

内容
指令移动距离过大。（超过231）

处理
- 调整轴地址的指令范围。

P61 无单向定位规格

内容
无单向定位规格，但却发出了单向定位(G60)指令。

处理
- 请确认规格。

P62 无F指令

内容
- 未输入进给速度指令。
- 指定G95模式之后的圆筒插补/极坐标插补中无F指令。

处理
- 电源开启时默认的移动模态指令为G01，故即使程序中未指定G01，只要有移动指令，就会按照G01进行移动并报警。以F 指令指定进给速度。
- 在螺纹导程指令中发出F指令。

P63 无高速加工模式规格

内容
无高速加工模式规格，但却发出了高速加工模式的取消(G5P0)指令。

处理
- 请确认规格。

P65 无高速模式3规格

内容

处理
- 确认高速模式III的规格。

P70 圆弧半径差过大

内容
- 圆弧的起点、终点以及圆弧中心错误。
- 通过起点的渐开线曲线与终点的差过大。
- 圆弧指令中，在构成圆弧平面的2轴中，1轴为缩放有效轴。

处理
- 修改程序的起点、终点、圆弧中心以及半径指定地址的数值。
- 修改地址数值的正负方向。
- 修改缩放有效轴。

P71 无法计算圆弧中心

内容
- R指定圆弧插补时，无法计算出圆弧的中心。
- 无法计算出渐开曲线的曲率中心。

处理
- 修改程序的各地址数值。
- 确认起点或终点是否在渐开线插补基圆的内侧。进行刀径补偿时，确认补偿后的起点、终点是否在渐开线插补基圆的内侧。
- 确认起点与终点与渐开线插补基圆中心的距离是否相等。

P72 无螺旋规格

内容
无螺旋规格却发出了螺旋指令。

处理
- 确认螺旋规格。
- 在圆弧插补指令中进行3轴指令。如果不是螺旋规格，则将直线指令轴移动到下一单节。

P73 无螺旋规格

内容 无螺旋规格但却发出了螺旋指令。

处理
- 圆弧插补指令时，发出G02.1 以及 G03.1 指令。
- 确认螺旋规格。

P74 无法计算三维圆弧

内容 在三维圆弧插补模式中因未发出终点单节指令，故无法计算三维圆弧。或因三维圆弧插补模态中的插入，无法计算三维圆弧。

处理
- 修改程序。

P75 三维圆弧模式错误

内容 在三维圆弧插补模式中发出了无法使用的G代码指令。或在不可发出三维圆弧插补指令的模态中，发出了三维圆弧插补指令。

处理
- 修改程序。

P76 无3三维圆弧规格

内容 无三维圆弧插补规格，却发出了G02.4/G03.4指令。

处理
- 确认规格。

P80 无虚拟轴插补规格

内容 无虚拟轴规格，但却发出了虚拟轴指令(G07)指令。

处理
- 确认规格。

P90 无螺旋切削规格

内容 无螺纹切削指令规格，却发出了螺纹切削指令。

处理
- 确认规格。

P91 无可变螺纹导程切削规格

内容 无可变螺纹导程切削规格，却发出了可变螺纹导程切削(G34)指令。

处理
- 确认规格。

P93 螺纹导程错误

内容 螺纹切削指令中的螺纹导程（螺距）错误。

处理
- 正确设定螺纹切削指令中的螺纹导程。

P100 无圆筒插补规格

内容 无圆筒插补规格，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 图形旋转中，发出了平面选择 (G17/G18/G19)指令。

处理
- 修改程序。

P111 坐标旋转平面选择

内容 在坐标旋转（G68）中发出了平面选择指令（G17、G18、G19）。

处理
- G68指令后，务必在实施G69（坐标旋转取消）指令之后，再发出平面选择指令。

P112 R 补偿中平面选择

内容
- 在刀径补偿（G41、G42）及刀鼻R补偿（G41、G42、G46）指令中，发出了平面选择指令（G17、G18、G19）。
- 刀具R补偿结束时，从G40指令起无轴移动指令，补偿未被取消时，发出了平面选择指令。

处理
- 完成刀径补偿及刀具R补偿指令（从G40的取消指令开始发出轴移动指令）之后，再进行平面选择指令。

P113 平面选择错误

内容 圆弧指令轴不在所选平面上

处理
- 通过正确的平面选择进行圆弧指令。

P120 无每转进给规格

内容 无每进给规格，但却发出了每转进给(G95)指令。

处理
- 确认规格。

P121 F0 圆弧模态中

内容 G02/G03模式中，发出了F0(F1位进给)指令。

处理
- 修改程序。

P122 无自动转角倍率

内容 无自动转角倍率（G62）规格，但却发出了自动转角倍率指令。

处理
- 确认规格。
- 从程序中删除G62指令。

P123 无高精度控制规格

内容 无高精度控制规格但却发出了高精度控制指令。

处理
- 确认规格。

P124 无反比时限进给规格

内容
- 无反比时限进给（G93）选配功能。

处理
- 确认规格。

P125 无反比时限进给 (G93) 模式错误

内容
- 在G93 模式中发出了非法G代码指令。
- 在不能发出反比时限进给的模式中发出了G93 指令。

处理
- 修改程序。

P126 高精度控制中存在禁止指令

内容 在高精度控制模式中发出了禁止发出的指令。
- 在高精度控制模式中， 发出了G 代码组13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 无SSS控制规格

内容 无SSS控制规格，但设定了SSS控制有效参数。

处理
- 确认规格，无SSS控制规格时，请将“#8090 SSS控制有效”设定为0。

P130 第2辅助功能名称错误

内容 程序中所指定的第2辅助功能地址与参数中设定的地址不一致。

处理
- 修改程序上的第2辅助功能的地址。

P131 无恒表面速度控制规格

内容 无恒表面速度控制规格，但却发出了恒表面速度控制指令（G96）。

处理
- 确认规格。
- 将恒表面速度控制指令（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 控制轴轴号错误

内容 恒表面速度控制轴的指定错误。

处理
- 修改恒表面速度控制轴的参数程序指定。

P140 无位置补偿指令规格

内容 无位置补偿指令（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 无法进行位置补偿的圆弧指令

内容 发出了无法进行位置补偿的圆弧指令。

处理
- 修改程序。

P150 无R补偿规格

内容
- 无刀径补偿规格，但却发出了刀径补偿（G41、G42）指令。
- 无刀鼻R补偿规格，但却发出了刀鼻R补偿（G41、G42、G46）指令。

处理
- 确认规格。

P151 圆弧模态中刀径补偿

内容 圆弧模态（G02、G03）中，发出了补偿指令（G40、G41、G42、G43、G44、G46）。

处理
- 在补偿指令单节或取消单节中，发出了直线指令（G01）或快速进给指令（G00）。
(将模态转为直线插补)

P152 无交点

内容 执行刀径补偿（G41、G42）及刀鼻R补偿（G41、G42、G46）时，在干扰单节处理中，未计算出跳跃1个单节时的交点。

处理 - 修改程序。

P153 补偿干扰

内容 执行刀径补偿（G41、G42）及刀鼻R补偿（G41、G42、G46）指令时，发生了干扰错误。

处理 - 修改程序。

P154 无三维补偿

内容 无三维补偿规格，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 刀径补偿模式中，发出了固定循环指令。

处理 - 执行固定循环指令时，由于此时处于刀径补偿模式，故需进行刀径补偿取消（G40）指令。

P156 补偿方向未定

内容 G46刀鼻R补偿开始时，补偿方向为未确定的移动矢量。

处理 - 变更为补偿方向固定的移动矢量。
- 更换为不同刀尖点编号的刀具。

P157 补偿方向反转

内容 G46刀鼻R补偿中，补偿方向反转。

处理 - 变更为可反转补偿方向的G指令（G00、G28、G30、G33、G53）。
- 更换为不同刀尖点编号的刀具。
- 使“#8106 G46反转错误回避”参数为ON。

P158 无效刀尖点

内容 G46刀鼻R补偿中，刀尖点错误（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 补偿未取消状态下(补偿量残余状态)发出了以下指令。
(1) 自动刀尖R补偿指令 (G143)
(2) 刀径补偿指令(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)的指令的前一单节发出G00移动单节指令。

P160 补偿中 G53

内容 - 刀鼻R补偿(G41/G42/G46)中，发出了G53指令。
- 在与刀鼻R补偿模式变化(G40/G41/G42/G46)相同的单节中，发出了G53指令。
- 在刀鼻 R 补偿量未取消状态下，发出了G53指令。

处理 - 修改程序。
- G40 指令后，发出G53指令时，在发出G53指令之前通过G00/G01/G02/G03指令进行补偿平面轴的移动。

P170 无补偿编号

内容 补偿（G41、G42、G43、G46）指令时，未指定补偿编号(D ○○ ,T ○○ ,H ○○) 。
或补偿编号大于规格组数。

处理 - 在补偿指令单节中，附加补偿编号指令。
- 确认补偿编号组数，修改为补偿组数范围内的补偿编号指令。

P171 无程序补偿输入(G10)

内容 无程序补偿输入规格，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，地址指令错误。

处理 - 确认G10指令的地址L编号，指定正确的编号。

P173 G10补偿编号错误

内容 G10指令时，在补偿编号指令中，指定了规格组数外的补偿编号。

处理 - 确认补偿组数，将地址P指令编号修改为组数内的指令编号。

P174 无程序补偿输入(G11)

内容 无程序补偿输入规格，却发出了程序补偿输入的取消(G11)指令。

处理
- 确认规格。

P177 寿命计数中

内容 在使用数据计数有效信号开启时，登录G10的刀具寿命管理数据。

处理
- 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 指令的登录组数、总登录刀具数或1组内的登录数超出规格范围。

处理
- 修改登录数。

P179 组编号错误

内容
- 在登录G10进行刀具寿命管理数据的时，发出了组编号重复的指令。
- 发出T□□□□99指令时，指定了未登录的组编号。
- 必须单独指令的M代码指令与其他M代码指令存在于同一单节中。
- 设定在同一组中的M代码指令存在于同一单节中。

处理
- 无法进行组编号重复的指令。请汇总各组寿命数据后登录数据。
- 请修改为正确的组编号。

P180 无钻孔循环

内容 无固定循环（G72～G89）规格，但却发出了固定循环指令。

处理
- 确认规格。
- 修改程序。

P181 无攻丝S指令

内容 钻孔固定循环指令时，无主轴转速指令。在与同期攻丝循环相同的单节内的无“S*****”型”的S指令。

处理
- 在钻孔固定循环G84、G74（G84、G88）指令时，发出主轴转速指令（S）。
- 输入“S*****”型S 指令。

P182 同期攻丝错误

内容
- 未与主轴单元连接。
- 在多主轴控制Ⅰ中，试图对未串行连接的主轴进行同期攻丝操作。

处理
- 确认与主轴单元的链接。
- 确认有无主轴编码器。
- 将“#3024 sout(主轴连接接口)”设定为”1”。

P183 无螺距/螺纹

内容 在钻孔固定循环指令的攻丝循环中，无螺距或螺纹数指令。

处理
- 利用F或E指令指定螺距、螺纹数。

P184 螺距 / 螺纹错误

内容
- 在钻孔固定循环指令的攻丝循环中，螺距或螺纹数的指令错误。
- 相对于主轴转速，螺距过小。
- 相对于主轴转速，螺纹过大。

处理
- 修改螺距或螺纹数。

P185 无同期攻丝规格

内容 无同期攻丝循环规格，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 不可进行S指令

内容 在同期攻丝模式中发出了S指令。

处理
- 在取消同期攻丝后再进行S指令。

P190 无车削循环

内容 无车削循环规格，但却发出了车削循环指令。

处理
- 确认规格。
- 输出车削循环指令。

P191 锥形部分长度错误

内容 车削循环指令中，锥形部分长度指令错误。

处理
- 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错误。

处理 - 设定为不会从循环中溢出的端面倒角量。

P200 无 MRC 循环规格

内容 无复合型车削用固定循环I的规格，但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
- 通过复合型车削用固定循环调用的子程序中存在以下指令。
  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)
- 在复合型车削用固定循环Ⅰ的最终加工形状程序的第1个移动单节中，存在圆弧指令。

处理
- 从通过复合型车削用固定循环Ⅰ(G70～G73)调用的子程序中，删除以下G代码。
  G27,G28,G29,G30,G31,G33,G34，固定循环的G代码
- 从复合型车削用固定循环Ⅰ的最终加工形状程序的第1个移动单节中，删除G02/G03。

P202 MRC 单节溢出

内容 复合型车削用固定循环Ⅰ形状程序的单节数超过50或200单节（因机型而异）。

处理 - 将通过复合型车削用固定循环Ⅰ(G70～G73)调用的形状程序的单节数设定为50或200单节（因机型而异）以下。

P203 MRC 形状错误

内容 复合型车削用固定循环Ⅰ(G70～G73)的形状程序为无法正确切削的形状。

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～G78）的指令值错误。

处理 - 修改复合型车削用固定循环（G70～G78）的指令值。

P210 无循环规格

内容 无复合型车削用固定循环Ⅱ（G74～G76）的规格，但却发出了该指令。

处理 - 确认规格。

P220 无特别固定循环

内容 无特别固定循环规格。

处理 - 确认规格。

P221 特别固定钻孔数为0

内容 特别固定循环中的孔数指定为0。

处理 - 修改程序。

P222 G36角度间隔错误

内容 G36中角度间隔为0。

处理 - 修改程序。

P223 圆切削半径错误

内容 G12、G13中的半径值小于补偿量。

处理 - 修改程序。

P224 无圆切削规格

内容 无圆切削规格。

处理 - 确认规格。

P230 子程序嵌套过多

内容 依次调用子程序的次数超过8次。
- 数据服务器内的程序中，存在M198 指令。
- 多重调用了IC卡内的程序。（IC卡程序只能调用一次。）

处理 - 修改程序，确保子程序的调用次数不超过8次。

P231 无顺序编号

内容 调用子程序时，未设定从子程序返回时或通过GOTO指定的顺序编号。

处理
- 在适当的单节中指定顺序编号。

P232 无程序编号

内容
- 调用加工程序时，加工程序未登录。
- IC中登录的程序文件名与○编号不一致。

处理
- 登录加工程序。
- 确认子程序保存位置参数。
- 确认保存文件的外部装置（含IC卡等）是否已正确安装。

P235 程序编辑中

内容 试图执行程序编辑中状态的文件。

处理
- 程序编辑完成后，重新执行程序。

P240 无变量指令规格

内容 无变量指令规格，却发出了变量指令(#)。

处理
- 确认规格。

P241 无变量编号

内容 所指定的变量编号超出规格范围。

处理
- 确认规格。
- 修改程序变量编号。

P242 无变量定义=

内容 定义变量时，未使用“=”指令。

处理
- 在程序的变量定义中设定“=”。

P243 变量使用错误

内容 公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 信用系统有效中，通过系统变量(#3011、#3012) 设定了早于当前时间的日期和时间。

处理
- 无法更改日期时间。
- 修改程序。

P250 无图形旋转规格

内容 无图形旋转的规格，却发出了图形旋转(M98 I_J_P_H_L_) 指令。

处理
- 确认规格。

P251 多重图形旋转

内容 在图形旋转中发出了图旋转指令。

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，发出了坐标旋转的相关指令（G68、G89）。

处理
- 修改程序。

P260 无坐标旋转规格

内容 无坐标旋转规格，但却发出了坐标旋转指令。

处理
- 确认规格。

P270 无用户宏程序

内容 无宏程序规格但却发出了宏程序指令。

处理
- 确认规格。

P271 无宏程序插入

内容 无宏程序插入规格，但却发出了宏程序插入指令。

处理
- 确认规格。

P272 NC/宏程序语句同步

内容 同一单节中，执行语句与宏程序语句并存。

处理
- 修改程序，将执行语句与宏程序语句设定到不同的单节。

P273 宏程序嵌套超限

内容 宏程序调用的嵌套超出规格次数。

处理 - 修改程序，确保宏程序调用不超过规格次数。

P275 宏程序自变量组超限

内容 在宏程序调用的自变量类型Ⅱ中，自变量组数过多。

处理 - 修改程序。

P276 单独调用取消

内容 在非G66指令模态中发出了G67指令。

处理 - 修改程序。
- G67指令为调用取消指令，因此在执行G67指令前应执行G66指令。

P277 宏程序报警信息

内容 通过#3000发出了报警指令。

处理 - 请参照诊断画面的操作员信息。
- 请参照机械厂家发行的使用说明书。

P280 [,] 嵌套过多

内容 1个单节中的“[”或“]”的数量超过5重。

处理 - 修改程序，确保“[”或“]”的数量在5重以内。

P281 [,]个数不同

内容 1个单节中“[”与“]”个数不同。

处理 - 修改程序，确保“[”或“]”成对出现。

P282 无法运算

内容 运算公式错误。

处理 - 修改程序，纠正公式。

P283 分母为0

内容 除法运算的分母为0。

处理 - 修改程序，确保公式中除法运算的分母不为0。

P288 IF嵌套过多

内容 IF 语句的嵌套次数超过10次。

处理 修改程序，使IF语句的嵌套次数低于10次。

P289 IF语句不对称

内容 IF 与 ENDIF 不对称。
在无IF命令的状态下，执行了THEN/ELSE命令。

处理 - 修改程序，使IF 与 ENDIF成对出现。
- 执行THEN/ELSE 命令之前，执行IF[条件式]命令。

P290 IF 语句错误

内容 IF[<条件式>]GOTO□语句错误。

处理 - 修改程序。

P291 WHILE语句错误

内容 WHILE[<条件式>]DO□～END□语句错误。

处理 - 修改程序。

P292 SETVN语句错误

内容 变量名设定、SETVN□语句错误。

处理 - 修改程序。
- 将SETVN语句的变量名字符数控制在7个字符以下。

P293 DO- END嵌套过多

内容 WHILE[<条件式>]DO□～END□语句的DO与END组合数（嵌套次数）超过27次。

处理 - 修改程序，确保DO～END语句的嵌套次数不超过27次。

P294 DO- END不对称

内容 DO与END未成对出现。

处理 - 修改程序，确保DO～END成对出现。

P295 纸带WHILE/GOTO

内容 纸带运转中，纸带上含有WHILE或GOTO语句。

处理 - 纸带运转中，无法执行含有WHILE或GOTO语句的程序，请改为记忆模式运转。

P296 宏程序地址不足

内容 未指定用户宏程序中所需的地址。

处理 - 修改程序。

P297 A不是变量

内容 用户宏程序中，地址A未指定为变量。

处理 - 修改程序。

P298 G200- G202纸带

内容 纸带运转、MDI运转中，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 宏程序不可用

内容 固定循环时，调用了G,M,S,T,B宏程序。

处理 - 修改程序。
- 修改参数。

P350 无缩放规格

内容 无缩放规格，但却发出了缩放指令(G50,G51)。

处理 - 确认规格。

P360 无程序镜像

内容 无程序镜像规格，但却发出了镜像（G50.1、G51.1）指令。

处理 - 确认规格。

P370 无相对镜像

内容 无相对刀具台镜像规格。

处理 - 确认规格。

P371 相对镜像错误

内容 - 向外部镜像、参数镜像中的軸发出了相对刀具台镜像指令。
- 对旋转軸发出了镜像有效的相对刀具台镜像指令。

处理 - 修改程序。
- 修改参数。

P380 无角 R/C 规格

内容 无倒角/倒圆角R规格，但却发出了该指令。

处理 - 确认规格。
- 从程序中删除倒角/倒圆角R。

P381 无圆弧 R/C 规格

内容 无倒角/倒圆角RⅡ的规格，却向圆弧插补单节中发出了倒角/倒圆角R指令。

处理 - 确认规格。

P382 角后无移动

内容 倒角/倒圆角的下一单节不是移动指令。

处理 - 将倒角/倒圆角R指令的下一单节改为G01指令。

P383 角移动过短

内容 在倒角/倒圆角R指令中，移动距离比倒角/倒圆角R指令距离短。

处理 - 由于移动距离比倒角/倒圆角R指令距离短，因此将倒角/倒圆角R指令值缩小到移动距离以下。

P384 角后移动过短

内容 在倒角/倒圆角R指令中，下一单节的移动距离小于倒角/倒圆角R。

处理
- 由于下一单节的移动距离小于倒角/倒圆角R，因此将倒角/倒圆角R指令值缩小到移动距离以下。

P385 G00 G33中角

内容 倒角/倒圆角R的单节处于G00或G33模态中。

处理
- 修改程序。

P390 无几何加工规格

内容 无几何加工规格，但却发出了几何加工指令。

处理
- 确认规格。

P391 无几何加工圆弧规格

内容 无几何加工IB规格。

处理
- 确认规格。

P392 无几何加工直线角差

内容 几何加工直线一直线的角度差在1度以内。

处理
- 修改几何加工角度。

P393 几何加工后增量值

内容 对几何加工的第2单节发出了增量值指令。

处理
- 使用绝对值对几何加工的第2单节发出指令。

P394 无几何加工直线指令

内容 几何加工后第2单节中无直线指令。

处理
- 进行G01指令。

P395 几何加工 地址不足

内容 几何加工的格式错误。

处理
- 修改程序。

P396 几何加工中平面切换

内容 执行几何加工指令过程中，进行了平面切换指令。

处理
- 在几何加工之前进行平面切换。

P397 几何加工 圆弧终点偏差

内容 在几何加工IB中，圆弧终点未与下一单节的起点连接或相交。

处理
- 修改包括几何加工圆弧指令在内的前后指令。

P398 无几何加工1B

内容 无几何加工IB规格，但却发出了几何加工指令。

处理
- 确认规格。

P411 错误模态 G111

内容
- 在铣削模式中发出了G111指令。
- 在刀鼻 R 中发出了G111指令。
- 在恒表面速度控制中发出了G111指令。
- 在同期混合控制中发出了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
- 刀鼻R
- 恒表面速度控制
- 同期混合控制
- 固定循环
- 极坐标插补
- 圆筒插补

P412 无轴名称切换规格

内容 无轴名称切换的规格，但却发出了轴名称切换(G111)指令。

处理
- 确认规格。

P420 无参数输入

内容 无程序参数输入规格，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
- 指令参数编号、设定数据错误。
- 在参数输入模式中，指定了错误的G指令地址。
- 在固定循环模态中或刀鼻R补偿中，发出了参数输入指令。
- 在单独单节中无G10L50,G10L70,G11指令。

处理
- 修改程序。

P430 存在参考点返回未完成的轴

内容
- 对未执行参考点返回的轴发出了参考点返回外的移动指令。
- 向正在进行轴取出的轴发出了指令。

处理
- 手动执行参考点返回。
- 取消轴取出。

P431 无第2,3,4 参考点返回

内容 无第2、第3、第4参考点返回规格，但却发出了该指令。

处理
- 确认规格。

P432 无开始位置返回规格

内容 无开始位置返回规格，却发出了开始位置返回(G29)指令。

处理
- 确认规格。

P433 无参考点比较规格

内容 无参考点比较规格，却发出了参考点比较对(G27)指令

处理
- 确认规格。

P434 存在比较错误轴

内容 执行参考点比较指令（G27）时，存在未返回参考点位置的轴。

处理
- 修改程序。

P435 G27- M组合错误

内容 在G27的指令单节中，同时发出了M单独指令。

处理
- G27指令单节中无法进行M单独指令，因此应将G27指令与M单独指令分到不同的单节中。

P436 G29- M组合错误

内容 在G29的指令单节中，同时发出了M单独指令。

处理
- G29指令单节中无法进行M单独指令，因此应将G29指令与M单独指令分到不同的单节中。

P438 在G54.1中无法执行G52

内容 在G54.1指令中，发出了本地坐标系指令。

处理
- 修改程序。

P450 无卡盘禁区

内容 无卡盘禁区规格，但却发出了卡盘禁区有效指令（G22）。

处理
- 确认规格。

P451 无移动前检查规格

内容 无移动前行程检查的规格，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，检测出轴移动起点或终点位于指定禁止区域的指令，或试图经过禁止区域的指令。

处理
- 修改程序的轴地址坐标值。

P460 纸带输入输出错误

内容 读带机发生错误。或打印宏程序时，打印机发生错误。

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
- 无法读取加工程序的文件。
- IC卡未插入。

处理
- 记忆模式运转时，存储器中保存的程序可能已经损坏。输出所有程序及刀具数据等后，进行格式化。
- 确认用于保存文件的外部装置(包含IC卡等)是否已正确安装。
- 修改HD运转及IC卡的运转参数。

P462 PC连接通信错误

内容
BTR运转中，发生通信错误。

处理
- 同时显示L01PC连接错误，因此请根据错误编号进行处理。

P480 无铣削规格

内容
- 无铣削功能规格，但却发出了铣削指令。
- 无极坐标插补规格，但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/极坐标插补模式中使用了错误的G代码。
- 在刀径补偿中发出了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。
- 即使在铣削轴号中设定了错误的值，仍然执行铣削。
- 在镜像中发出了圆筒插补/极坐标插补指令。
- 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。
- 在无法进行圆筒插补的状态(不含旋转轴/外部镜像ON)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 (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/极坐标插补间中，对参考点返回未完成的轴发出了移动指令。

处理
- 手动进行参考点返回。

P485 错误模态 (铣削)

内容
- 在刀鼻R补偿中或恒表面速度控制中，起动了铣削模式。
- 在铣削模式中发出了T指令。
- 在刀具补偿中，从铣削模式切换成了切削模式。
- 在恒表面速度控制模式中（G96），发出了圆筒插补/极坐标插补指令。
- 在圆筒插补模式下发出了被禁止的指令。
- 在圆筒插补/极坐标插补模式中，发出了T指令。
- 在执行G07.1指令之前或之后，在未设定平面选择指令的状态下，发出了移动指令。
- 在极坐标插补模式中，发出了平面选择指令。
- 在刀径补偿中发出了圆筒插补/极坐标插补指令。
- 发出了圆筒半径值为0的G16平面指令。
- 在程序坐标旋转中（G68），发出了圆筒插补/极坐标插补指令。

处理
- 修改程序。
- 在G12.1指令前，请进行G40（刀鼻R补偿模式取消）或G97（恒表面速度控制取消）指令。
- 在G12.1指令前，请进行T指令。
- 在G13.1指令前，请进行G40（刀径补偿取消）指令。
- 请指定0以外的圆筒半径值。或在G12.1/G16指令前，进行X轴指令，使其当前值非0。

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。
- 在相对刀具台镜像中，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。

P511 等待代码错误

内容
- 在同一单节中指定了2个以上的等待M代码。
- 在同一单节中指定了等待M代码与“！”代码。
- 3系统以上的多系统规格中，根据M代码发出了等待指令。(M代码等待仅在系统1、2中有效)

处理
- 修改程序。

P530 小数点指令无效

内容 在小数点指令无效的地址中使用了小数点。
(“#1274 ext10/bit0(小数点指令有效/无效地址切换类型)”)

处理 使小数点无效的地址中不使用小数点。

P550 无G06.2规格

内容 无NURBS插补的选配功能。

处理 - 确认规格。

P551 G06.2 Knot错误

内容 (K)的指令值比前一单节的值小。

处理 - 修改程序。
- 通过单调增加指定 。

P552 G06.2 始点错误

内容 G06.2指令前一单节终点与G06.2开头单节的指令值不一致。

处理 - 使G06.2开头单节的坐标指令值与前一单节的终点一致。

P554 G06.2 模式中无法手动插入

内容 在G06.2模式中的单节，进行了手动插入。

处理 - 从G06.2模式以外的单节手动插入。

P555 重启禁止中

内容 试图从G06.2模式中的单节重启。

处理 - 从G06.2模式以外的单节重启。

P600 无自动刀长测量

内容 无自动刀长测量规格，但却发出了自动刀长测量指令（G37）。

处理 - 确认规格。

P601 无跳跃规格

内容 无跳跃规格，但却发出了跳跃指令（G31）。

处理 - 确认规格。

P602 无多段跳跃

内容 无多段跳跃指令规格，但却发出了多段跳跃指令（G31.1、G31.2、G31.3）。

处理 - 确认规格。

P603 跳跃速度 0

内容 跳跃速度为0。

处理 - 指定跳跃速度。

P604 自动刀长测量 错误轴指令

内容 在自动刀长测量单节中，无轴指定或指定了2轴以上。

处理 - 仅指定1轴。

P605 自动刀长测量与T 同一单节

内容 T代码与自动刀长测量指令位于同一单节中。

处理 - 在自动刀长测量指令单节前进行T指令。

P606 自动刀长测量前未指定 T

内容 在自动刀长测量指令中，未指定T代码。

处理 - 在自动刀长测量指令单节前发出T指令。

P607 自动刀长测量 信号错误 ON

内容 在到达D指令或参数减速区域d所指定的区域前，测量位置到达信号已为ON。或信号始终没有变为ON。

处理 - 修改程序。

P608 刀径补偿中跳跃

内容 在刀径补偿中，发出了跳跃指令。

处理 - 发出刀径补偿取消（G40）指令，或删除跳跃指令。

P610 参数错误

内容
- 参数设定错误。
- 选择通过PLC I/F发出的主轴同期指令时，发出了G14.1指令。
- 在主轴间多面加工选配功能关闭，且选择了通过PLC I/F发出的主轴同期指令时，发出了G113指令。

处理
- 确认#是否按降序设定了“#1549 IvOvR1”～"#1553 IvOvR5"
- 确认#是否按降序设定了“#1554 IvOrd2”～"#1557 IvOrd5"
- 修改“#1514 expLinax(指数函数插补直线轴)”、"#1515 expRotax(指数函数插补旋转轴)"。
- 修改程序。
- 修改参数。

P611 无指数函数规格

内容
无指数函数插补规格。

处理
- 确认规格。

P612 指数函数无效

内容
在相对刀具台镜像中，发出了指数函数插补的轴移动指令。

处理
- 修改程序。

P700 指令值错误

内容
对未串行连接的主轴发出了主轴同期指令。

处理
- 修改程序。
- 修改参数。

P900 无法线控制规格

内容
无法线控制规格，但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
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。
- 法线控制轴未设定。
- 法线控制轴与平面选择的轴重复。

处理
- 修改法线控制轴。

P903 法线控制轴中平面选择

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内删除平面选择指令(G17§G18§G19)。

P920 无 3D 坐标转换规格

内容
无三维坐标转换的规格。

处理
- 确认规格。

P921 3D 坐标转换中错误G代码

内容
在三维坐标转换模态中发出了无法指定的G代码指令。

处理
- 可使用的G指令请参照"三菱CNC700/70系列编程说明书(加工中心)"。
- 基本规格参数 “#1229 set01/bit3(初始恒表面速度控制)"有效时，使参数无效，或进行恒表面速度取下指令。

P922 3D 坐标转换错误模式

内容
在三维坐标转换无效的模态中，发出了三维坐标转换指令。

处理
- 可使用的G指令请参照"三菱CNC700/70系列编程说明书(加工中心)"。

P923 3D 坐标转换同一单节错误

内容
在与 G68系统的单节中发出了与G68不匹配的G代码指令。

处理
- 可使用的G指令请参照"三菱CNC700/70系列编程说明书(加工中心)"。

P930 无刀具轴补偿

内容
无刀具轴方向刀长补偿规格，但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 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 旋转轴结构参数错误

内容 在旋转轴结构参数中，直线轴名称、旋转轴名称设定有误。

处理 - 设定为正确的值。重启电源。

P940 无刀具前端点控制规格

内容 无刀具前端点控制功能规格。

处理 - 确认规格。

P941 前端点控制指令无效

内容 在无法进行前端点控制指令的模态中，发出了前端点控制指令。

处理 - 修改程序。

P942 前端点控制中指令无效

内容 发出了在前端点控制中无法指定的的G代码指令。

处理 - 修改程序。

P943 刀具姿势指令错误

内容 在刀具前端点控制类型1时，刀具前端侧旋转轴或纸带根元侧旋转轴始点、终点符号异常时，同一单节中存在不同的刀具根元侧旋转轴或转台工件侧旋转轴。刀具前端点类型2时，姿势矢量指令错误。

处理 - 修改程序。

P990 无法提前计算

内容 根据需要预读的命令（刀鼻R补偿、倒角/倒圆角R、几何加工I、IB、复合型车削用固定循环）组合，预读单节数超过了8个。

处理 - 减少或删除需要预读的命令组合。

II 参数

1. 用户参数

【#8001】 工件加工数 M

设定计算工件重复加工数的M代码。
计算本参数设定的 M代码的出现次数。
设定为 ” 0 ” 时，不计数。

--- 设定范围 ---
0～ 99

【#8002】 工件加工数

设定工件加工数的初始值。显示当前的加工数。

--- 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。
加工数达到该数值时，向PLC输出信号。

--- 设定范围 ---
0～ 999999

【#8004】 测量速度

设定在自动刀长测定时的进给速度。

--- 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之间的距离。

--- 设定范围 ---
0～ 99999.999 (mm)

【#8006】 减速区域 d

设定测量点的允许范围。与测量点的距离超过本参数设定的范围，传感器信号ON时，或即使超出了设定范围但传感器信号仍未ON时，发出报警。

--- 设定范围 ---
0～ 99999.999 (mm)

【#8007】 倍率

设定自动倒角倍率中的倍率值。

--- 设定范围 ---
0～ 100 (%)

【#8008】 最大角度

设定应自动减速的角的最大开角。
角度比该设定角度大时，不减速。

--- 设定范围 ---
0～ 180 (°)

【#8009】 角前长度

设定开始角减速的位置。
请指定从角前多长距离开始减速。

--- 设定范围 ---
0～ 99999.999 (mm)

【#8010】 最大值 (L系专用)

设定输入刀具磨耗补偿量时的最大值。
刀具磨耗补偿量设定值不可超过该设定值。
以输入值的绝对值设定。(输入负值时，也作为正值设定。)
设定为 ” 0 ” 时，本参数无效。

--- 设定范围 ---
0～ 99.999 (mm)
(适用的输入设定单位)

【#8011】 最大合计值 (L系专用)

设定在累计模式下输入刀具磨耗补偿量时的最大值。
刀具磨耗补偿量设定值不可超过该参数设定值。
以输入值的绝对值设定。(输入负值时，也作为正值设定。)
设定为 ” 0 ” 时，本参数无效。

--- 设定范围 ---
0～ 99.999 (mm)
(适用的输入设定单位)

【#8012】 G73 返回 (M系专用)

设定G73(步进循环)中的返回量。

--- 设定范围 ---
0～ 99999.999 (mm)

【#8013】 G83 返回

设定G83(深孔钻孔循环)中的返回量。

--- 设定范围 ---
0～ 99999.999 (mm)

【#8014】 倒角量 (L系专用)

设定G76,G78(螺纹切割循环)中的螺纹切削量。

--- 设定范围 ---
0～ 127 (0.1 导程)

【#8015】 倒角角度 (L系专用)

设定G76,G78(螺纹切割循环)中的螺纹切削角度。

--- 设定范围 ---
0～ 89 (°)

【#8016】 G71 最小切入 (L系专用)

设定粗切削循环 (G71,72)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，剩余量小于该参数设定值时，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)

设定粗切削循环的变化量。
粗切削循环 (G71,G72) 的切入量以D指令值 (d) 为基准，重复d+ ⊿ d、d、d- ⊿ d。设定其变化量⊿ d。

--- 设定范围 ---
0～ 999.999 (mm)

【#8018】 G84/G74 返回 (M系专用)

未使用，请设定为 “ 0 ” 。

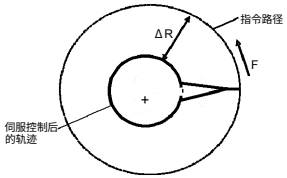
【#8019】 精度系数

设定欲缩小角的圆化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，但由于在角上的速度等下降，所以循环时间变长。
系数= 100 - 设定值
(注) “ #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

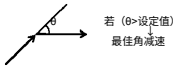
显示NC自动计算的理论半径减少误差量 ΔR(mm) 。



圆弧部分的理论半径减少量

【#8020】 角减速角度

设定角判定时的角度 (外角)最小值。高精度模式中单节间角度 (外角)大于该设定值时，判定为角，减速执行边缘加工。



(注) 设定为 “ 0 ” 时的动作与设定为 “ 5 ” 时相同。

--- 设定范围 ---
0～ 89 (°)
0：与设定为5°时相同

【#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，或者两者分离。

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，请将其设定为1。

【#8022】角精度系数

设定在高精度控制模式下，欲增大或减小角的弧度时的补偿系数。
系数 = 100 – 设定值
(注) 当“ #8021 精度系数分离 ”为1时有效。

--- 设定范围 ---
-1000～ 99 (%)

【#8023】 曲线精度系数

设定在高精度控制模式下，欲增大或减小曲线（圆弧、渐开线、样条曲线）中的半径减少量时的补偿系数。
系数 = 100 – 设定值
(注) 当“ #8021 精度系数分离 ”为1时有效。

关于理论半径减少量，请参照“ #8019 精度系数 ”的“ 理论半径减少误差量 ”。

--- 设定范围 ---
-1000～ 99 (%)

【#8025】 高精度样条功能有效 (M系专用)

选择高精度样条功能是否有效。

0：无效
1：有效

在G61.2模态中，样条插补功能始终有效，与本参数设定值无关。

【#8026】 取消角度 (M系专用)

设定暂时取消样条插补的角度。单节间的角度超过本参数设定值时，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)

设定在包含变曲点的单节中的最大弦误差。设定在CAM下展开为微小线段时的公差。（通常为10μm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)

设定在不包含变曲点的单节中的最大弦误差。设定在CAM下展开为微小线段时的公差。（通常为10μm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)

设定即将成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。
1单节的长度超过本参数设定值时，暂时取消样条插补，执行直线插补。设定为比加工程序的1单节长度略小的值。
若设定为-1，则不考虑单节长度，执行样条插补。

--- 设定范围 ---
-1～ 127 (mm)
0：1 (mm)

【#8033】平滑控制 (M系专用)

设定是否执行平滑控制。

0：不执行
1：执行

在G61.2模态中，平滑控制功能始终有效，不受本参数设定值影响。

【#8034】 加速度钳制有效 （M系专用 ）

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

【#8036】角判定切换 （M系专用 ）

选择角的判定条件。
0：从相邻单节的角度判定。
1：从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具前端的长度。用于单节连接处的转速计算。
在法线控制类型 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中的圆弧半径。
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

设定从刀架到刀具前端的长度。

--- 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。
设定为 “ 0 ” 时，倍率为 “ 1 ” 。

--- 设定范围 ---
0～ 10000 (倍)
0：1 倍

【#8051】 G71 切入

设定粗切削循环（G71、G72）的切入量。

--- 设定范围 ---
0～ 99999.999 (mm)

【#8052】 G71退刀

设定返回粗切削循环（G71、G72）的切削开始点时的退刀量。

--- 设定范围 ---
0～ 99999.999 (mm)

【#8053】 G73切削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

设定交叉循环（G74、G75）的返回量（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）的最终切入量。

--- 设定范围 ---

0～ 999.999 (mm)

【#8058】 G76次数

设定复合型螺纹切削循环（G76）中最终切入量（G76最终切削量）的分度次数。

--- 设定范围 ---

0～ 99 (次)

【#8059】 G76螺纹

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 (°)

【#8071】三维补偿 (M系专用)

三维刀径补偿的分母常数。
设定下式中的 “ p ” 值。

Vx = i· r/p, Vy = j· r/p, Vz = k· r/p
Vx, Vy, Vz ：XYZ轴或者平行轴的矢量
i, j, k ：程序指令值
r ：补偿量
设定值为0时 $p = \sqrt{(i2 + j2 + k2)}$

--- 设定范围 ---

0～ 99999.999

【#8072】 缩放倍率 (M系专用)

设定G50，G51指令中加工程序的缩小、放大倍率。
在程序中未指定倍率时为有效。

--- 设定范围 ---

-99.999999 ～ 99.999999

【#8075】 涡旋终点误差 (M 系专用)

指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

设定显示画面消失前的等待时间。
当设定值为0时，不启动屏保。

--- 设定范围 ---

0～ 60 (min)
0：不关闭显示画面

【#8083】G83小径模式M (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小径安全间隙 (M系专用)

设定小径深孔加工循环（G83）中的安全间隙量。

--- 设定范围 ---

0～ 999.999 (mm)

【#8085】G83小径进给F (M系专用)

设定从小径深孔加工循环（G83）中的R点向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）中的从孔底返回的速度。

--- 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)

设定形状识别的范围最大值。
欲使形状更不易于受线段差与误差影响时，增大该设定值；欲充分减速时则减小该设定值。
设定值为 “ 0.000 ” 时，标准值为(1.000mm)。

--- 设定范围 ---
0～ 100.000 (mm)

【#8092】钳制系数 (M系专用)

调整通过微小线段构成的曲线部分的钳制速度。

$$系数 = \sqrt{设定值}$$

--- 设定范围 ---
1～ 100

【#8093】线段差宽度 (M系专用)

设定不执行减速的线段差宽度（约为CAM路径差[公差]）。
设定值为0时，为标准值(5μm)。设定值为负值时在所有微小线段差均执行减速。

--- 设定范围 ---
-1.000～ 0.100 (mm)

【#8094】减速预备时间 (M系专用)

设定速度反馈未降到钳制速度时的减速等待时间。

--- 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：逐个单节时，在每1单节都停止。

【#8102】防干扰

选择在刀径补偿、刀鼻R补偿中，根据刀径对工件执行的干扰（咬入）控制。
0：判定为干扰时，报警并停止。
1：变更路径，避免干扰。

【#8103】干扰检测无效

选择在刀径补偿、刀鼻R补偿中，根据刀径对工件执行的干扰（咬入）控制。
0：执行干扰检测。
1：不执行干扰检测。

【#8105】编辑锁定B

选择存储器内程序编号8000～9999的编辑锁定。
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】 防止G46反转轴错误 (L系专用)

选择对G46（刀鼻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，报警并停止。
1：补偿方向反转时，不发出报警而维持该补偿方向。

【#8107】半径误差补偿

选择在弧切削时，是否因伺服的响应滞后于指令等，机械向内侧移动。
0：向内侧移动，圆弧比指令值小。
1：补偿向内侧的移动。

【#8108】 半径误差补偿切换

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

(注) 该参数在 “ #8107半径误差补偿 ” 为 “ 1 ” 时有效。

【#8109】上位通信

选择RS-232C端口的PC连接B是否有效。
0：无效（普通RS-232C通信有效）
1：有效（普通RS-232C通信无效）

【#8110】 G71/G72袋状加工

粗切削循环（G71、G72）的最终加工程序中存在凹陷部分（袋状）时，选择袋状加工的开启/关闭。
0：关闭
1：开启

【#8111】铣削半径值

选择执行铣削（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）

(注) 该参数仅对铣削（圆筒/极坐标插补）功能有效。

【#8112】G04P小数点有效

选择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

指定在哪个平面进行通电时及复位时的铣削加工。

#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
1：选择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

指定在哪个平面进行通电时及复位时的铣削加工。

#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
1：选择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

选择通过参数执行的坐标旋转是否有效。
0：有效
1：无效

【#8117】 刀径补偿直径指定有效

选择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

选择无小数点的输入单位。
0：1mm(或1inch) 单位
1：最小输入单位 (根据“ #1003 iunit ”)

【#8121】 屏幕截图

选择屏幕截图功能是否有效。
0：无效
1：有效

（注1） 设定本参数为“ 1 ”时，长按“ SHIFT ”键可执行屏幕截图。
（注2） 本参数仅在70系列中有效。

【#8122】 手动R点返回G43保持

通过刀长偏置中的高速手动参考点返回，选择是否保持刀长偏置。
0：不保持 (取消)
1：保持

【#8124】 复位时的镜像操作

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

【#8145】 F1 位进给有效

选择通过1位代码指令进行F指令，还是直接使用数值进行F指令。
0：直接数值指令 (指令每分钟进给或者每次传送的速度)
1：1位代码指令(“ #1185 spd_F1 ”～“ #1189 F5 ”中指定的速度)

【#8154(PR)】

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#8155】 子程序型插入

选择用户宏程序插入方法。
0：宏程序型用户宏插入
1：子程序型用户宏插入

【#8156】 精密螺纹切割 E

选择切割英寸螺纹时的地址E内容。
0：每1英寸的螺纹数指定
1：精密导程指定

【#8157】 刀径径补偿类型B(M系) / 刀尖补偿类型B(L系)

M系用 选择 补偿中开始、取消指令动作时的交点演算处理方法。
0：不将开始、取消指令单节作为交点演算处理对象，而将其作为指令直角方向的偏置矢量。
1：执行指令单节与下一指令单节的交点演算处理。

L系用 选择刀鼻R补偿及 补偿中开始、取消指令动作时的交点演算处理方法。
0：不将开始、取消指令单节作为交点处理演算处理对象，而将其作为指令直角方向的偏置矢量。
1：执行指令单节与下一指令单节的交点演算处理。

【#8158】 初始恒表面速度

选择通电后的初始状态。
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

选择G74,G84攻丝循环的浮动攻丝卡盘。
0：附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】 开始点报警

选择在G117的下个单节移动中，无法找到动作开始点时的动作。
0：移动单节终止后，输出辅助功能。
1：程序错误（P33)。

【#8201】 轴取出

选择从控制对象中取出控制轴的功能。
0：如常
1：从控制对象中取出。

【#8202】 软件极限无效

选择通过#8204,#8205设定的软件极限 II 功能。
0：有效
1：无效

【#8203】软件极限临时解除

选择简易绝对位置方式（#2049 type为9）时，从通电到最初的原点返回为止，可使软件极限I、II （或II B)、IB无效。
0：有效（根据#8202）
1：临时解除

(注)“ #8203软件极限临时解除 ”与所有软件极限有关。

【#8204】软件极限-

设定软件极限 II 可动区域的（-）方向的坐标，或软件极限 II B禁止区域的下限值坐标。
当符号、数值与#8205相同（0除外）时，软件极限 II （或II B）功能无效。
选择软件极限 II B功能时，即使将#8204、#8205设定为相反的值，也将2点间的区域作为禁止区域。选择 II 时则所有区域均为禁止区域。

--- 设定范围 ---
±99999.999 (mm)

【#8205】软件极限+

设定软件极限 II 可动区域的（+）方向的坐标，或软件极限 II B禁止区域的上限值坐标。

--- 设定范围 ---
±99999.999 (mm)

【#8206】刀具更换

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 (mm)

【#8207】G76/G87无偏移（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】 G76/87 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 (mm)

【#8210】软件极限内侧

选择#8204、#8205中所设定的软件极限功能是禁止进入指定范围的外侧，还是禁止进入指定范围的内侧。
0：禁止区域为外侧（选择软件极限Ⅱ）
1：禁止区域为内侧（选择软件极限ⅡB）

【#8211】镜像

选择参数镜像的有效/无效。
0：无效
1：有效

【#8213(PR)】 旋转轴类型

选择旋转型(近转有效 /无效)、直线型 (工件坐标直线型 / 全坐标直线型)。
本参数仅在 “ #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：全坐标直线型

(注) 根据指定的旋转轴类型，移动方法如下所示。

<工件坐标位置>
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 :将从终点到当前位置的增分量除以360°，将余数作为移动量，根据符号移动。
1 : 近转移动到终点。
2,3 : 与普通直线轴相同，按照从终点到当前位置的移动量，根据符号移动。
<INC 指令 >
0,1,2,3 :按照指定增分量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指令或者INC指令向中间点移动。
从中间点通过360°以内的移动返回到参考点。
3 : 根据ABS指令或者INC指令向中间点移动。
以中间点与参考点的距离差为移动量，从中间点移动返回参考点。

【#8215】 TLM 基准长度

设定TLM基准长度。
TLM基准长度指从刀径、刀长测量中使用的换刀点 (参考点)至测量基准点 (面)的距离。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ～ 99999.999(mm)

【#8216】 G28 返回动作类型

选择通过绝对地址化光栅尺确立参考点后的动作。
0：向参考点移动。
1：不向参考点移动。

【#8217】 图像检测起点

设定各轴图像检测的描绘开始位置。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ～ 99999.999 (mm)

【#8300】 P0

设定卡盘、尾座禁区的基准X坐标。
设定基本机械坐标系中的工件中心坐标。(半径值)

--- 设定范围 ---
±99999.999 (mm)

【#8301】 P1

设定卡盘、尾座禁区的范围。(半径值)。
X轴：设定X轴距离工件中心（P0）的坐标值。(半径值)
Z轴：以基本机械坐标系的坐标设定Z轴。

--- 设定范围 ---
±99999.999 (mm)

【#8302】 P2

设定卡盘、尾座禁区的范围。(半径值)。
X轴：设定X轴距离工件中心（P0）的坐标值。(半径值)
Z轴：以基本机械坐标系的坐标设定Z轴。

--- 设定范围 ---
±99999.999 (mm)

【#8303】 P3

设定卡盘、尾座禁区的范围。(半径值)。
X轴：设定X轴距离工件中心（P0）的坐标值。(半径值)
Z轴：以基本机械坐标系的坐标设定Z轴。

--- 设定范围 ---
±99999.999 (mm)

【#8304】 P4

设定卡盘、尾座禁区的范围。(半径值)。
X轴：设定X轴距离工件中心（P0）的坐标值。(半径值)
Z轴：以基本机械坐标系的坐标设定Z轴。

--- 设定范围 ---
±99999.999 (mm)

【#8305】 P5

设定卡盘、尾座禁区的范围。(半径值)。
X轴：设定X轴距离工件中心（P0）的坐标值。(半径值)
Z轴：以基本机械坐标系的坐标设定Z轴。

--- 设定范围 ---
±99999.999 (mm)

【#8306】 P6

设定卡盘、尾座禁区的范围。(半径值)。
X轴：设定X轴距离工件中心（P0）的坐标值。(半径值)
Z轴：以基本机械坐标系的坐标设定Z轴。

--- 设定范围 ---
±99999.999 (mm)

【#8310】 禁区有效

选择卡盘・尾座禁区的有效/无效。
0：无效（通过特殊显示器设定时有效)
1：有效

【#8311】 P7

设定左侧主轴部分的区域。
X轴：设定X轴距离工件中心（P0）的坐标值。(半径值)
Z轴：以基本机械坐标系的坐标设定Z轴。

--- 设定范围 ---
±99999.999 (mm)

【#8312】 P8

设定左侧主轴部分的区域。
X轴：设定X轴距离工件中心（P0）的坐标值。(半径值)
Z轴：以基本机械坐标系的坐标设定Z轴。

--- 设定范围 ---
±99999.999 (mm)

【#8313】 P9

设定右侧主轴部分的区域。
X轴：设定X轴距离工件中心（P0）的坐标值。(半径值)
Z轴：以基本机械坐标系的坐标设定Z轴。

--- 设定范围 ---
±99999.999 (mm)

【#8314】 P10

设定右侧主轴部分的区域。
X轴：设定X轴距离工件中心（P0）的坐标值。(半径值)
Z轴：以基本机械坐标系的坐标设定Z轴。

--- 设定范围 ---
±99999.999 (mm)

【#8315】禁区类型（左）

设定左侧卡盘・尾座禁区的形状。
0：无禁区
1：卡盘
2：尾座

【#8316】 禁区类型（ 右 ）

设定右侧卡盘・尾座禁区的形状。
0：无禁区
1：卡盘
2：尾座

【#8317】 传输轴的名称

设定右侧卡盘、尾座禁区为可动式时的传输轴的名称。在多系统组成的系统中，传输轴为其他系统的轴时，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）

设定左侧尾座尖端部的角度。 未设定（设定为0）时，角度为90 ° 。

--- 设定范围 ---
0～ 180 (°)
0：90° 默认值

【#8319】 尾座角（ 右 ）

设定右侧尾座尖端部的角度。未设定 （设定为0）时，角度为90 ° 。

--- 设定范围 ---
0～ 180 (°)
0：90° （默认值）

【#8621】 坐标旋转平面（横轴 ）

设定坐标旋转控制用平面（横轴）。
一般设定为第一轴的名称。未设定时则为X轴。

--- 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名称。未设定时则为Y轴。

--- 设定范围 ---
轴名称

【#8623】 座坐标旋转中心（横轴 ）

设定坐标旋转控制用中心坐标（横轴)。

--- 设定范围 ---
-999999.999 ～ 999999.999 (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 ---
-999999.999 ～ 999999.999 (mm)

【#8625】 坐标旋转矢量（横轴 ）

设定坐标旋转控制用矢量（横轴）。
设定本参数后，可自动计算坐标旋转角度 (#8627)。

--- 设定范围 ---
-999999.999 ～ 999999.999 (mm)

【#8626】坐标旋转矢量(纵轴)

设定坐标旋转控制用矢量（横轴）。
设定本参数后，可自动计算坐标旋转角度 (#8627)。

--- 设定范围 ---
-999999.999 ～ 999999.999 (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 (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 (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 (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 (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的跳跃位置之间的误差量（横轴方向）。

--- 设定范围 ---
±99999.999 (mm)

【#8708】 跳跃误差量 (纵轴)

设定跳跃读取值与实际的跳跃位置之间的误差量（纵轴方向）。

--- 设定范围 ---
±99999.999 (mm)

【#8709】 外部工件符号反转

在将外部工件坐标系Z 偏移后使用时，选择该参数。
设定符号是否反转。
0：外部工件偏置 (Z 偏移) 符号不反转
1：外部工件偏置 (Z 偏移) 符号反转

【#8710】 外部工件偏置无效

选择工件坐标偏置设定时外部工件偏置有无减小。
0：外部工件偏置未减小。(与以往相同)
1：外部工件偏置减小。

【#8711】 刀具测量刀长测量轴

设定刀长测量轴。
设定“ #1022 axname ”的轴名称。

--- 设定范围 ---
轴名称

(注) 轴名称错误或未设定时，默认设定第三轴的名称。

【#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 ---
轴名称
(注) 轴名称错误或者未设定时，默认设定第一轴名称。

【#8880】 子程序保存位置 D0:dev

选择子程序的保存位置（装置）。
调用子程序时，在有D0指定的情况下，在本参数所选择的装置中搜索要调用的子程序。

（例）
M98 P(程序编号),D0
→从装置：“#8880 子程序保存位置 D0：dev”的装置
目录：“#8881 子程序保存位置 D0：dir”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。

--- 设定范围 ---
M：存储器
G：硬盘
F：软盘
R：存储卡
D：数据服务器
E：以太网

【#8881】 子程序保存位置 D0:dir

设定子程序的保存位置（目录）。
调用子程序时若已指定D0，则从本参数设定的目录中搜索要调用的子程序。
请参照“#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

选择子程序的保存位置（装置）。
调用子程序时若已指定D1，则从本参数所选择的装置中搜索要调用的子程序。

（例）
M98 P(程序编号),D1
→从装置：“#8882 子程序保存位置 D1：dev”的装置
目录： “#8883 子程序保存位置 D1：dir”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，则从存储器搜索子程序。

--- 设定范围 ---
M：存储器
G：硬盘
F：软盘
R：存储卡
D：数据服务器
E：以太网

【#8883】 子程序保存位置 D1:dir

设定子程序的保存位置（目录）。
调用子程序时若已指定D1，则从本参数设定的目录中搜索要调用的子程序。
请参照“#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

选择子程序的保存位置(装置)。
调用子程序时若已指定D2，则从本参数所选择的装置中搜索要调用的子程序。

(例)
M98 P(程序编号),D2
→从装置：“ #8884 子程序保存位置 D2：dev ”装置
目录： “ #8885 子程序保存位置 D2：dir ”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。

--- 设定范围 ---
M： 存储器
G： 硬盘
F： 软盘
R： 存储卡
D： 数据服务器
E： 以太网

【#8885】 子程序保存位置 D2:dir

设定子程序的保存位置（目录)。
调用子程序时若已指定D2，则从本参数设定的目录中搜索要调用的子程序。
请参照“ #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

选择子程序保存位置(装置)。
调用子程序时若已指定D2，则从本参数所选择的装置中搜索要调用的子程序。

（例）
M98 P(程序编号),D3
→从装置：“ #8886 子程序保存位置：D3dev ”装置
目录：“ #8887 子程序保存位置：D3dir ”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。

--- 设定范围 ---
M： 存储器
G： 硬盘
F： 软盘
R： 存储卡
D： 数据服务器
E： 以太网

【#8887】 子程序保存位置 D3:dir

设定子程序的保存位置(目录)。
调用子程序时若已指定D3，则从本参数所设定的目录中搜索要调用的子程序。
请参照“ #8886 子程序保存位置：D3dev ”。

--- 设定范围 ---
目录 48 字符

【#8888】 子程序保存位置 D4:dev

设定子程序的保存位置(装置) 。
调用子程序时若已指定D4，则从本参数设定的装置中搜索要调用的子程序。

（例）
M98 P(程序编号),D4
→从装置：“ #8888 子程序保存位置：D4dev ”的装置
目录：“ #8889 子程序保存位置：D4dir ”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。

--- 设定范围 ---
M： 存储器
G： 硬盘
F： 软盘
R： 存储卡
D： 数据服务器
E： 以太网

【#8889】 子程序保存位置 D4:dir

设定子程序的保存位置(目录)。
调用子程序时若已指定D4，则从本参数设定的目录中搜索要调用的子程序。
请参照“ #8888 子程序保存位置：D4dev ”。

--- 设定范围 ---
目录 48 字符

【#8901】 计数类型 1

设定运转画面中自动/MDI显示左上方的计数类型。

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：重新开始移动的位置
12：重新开始移动的剩余距离
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

--- 设定范围 ---
0～ 255

【#8902】 计数类型2

设定运转画面中自动/MDI显示左下方的计数类型。

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：重新开始移动的位置
12：重新开始移动的剩余距离
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

--- 设定范围 ---
0～ 255

【#8903】 计数类型 3

设定运转画面中自动/MDI显示右上方的计数类型。

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：重新开始移动的位置
12：重新开始移动的剩余距离
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

--- 设定范围 ---
0～ 255

【#8904】 计数类型 4

设定运转画面中自动/MDI显示右下方的计数类型。

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：重新开始移动的位置
12：重新开始移动的剩余距离
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

--- 设定范围 ---
0～ 255

【#8905】 计数类型 5

设定运转画面中自动/MDI显示左侧的计数类型。

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：重新开始移动的位置
12：重新开始移动的剩余距离
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

--- 设定范围 ---

0～ 255

【#8906】 计数类型 6

设定运转画面中自动/MDI显示右侧的计数类型。

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：重新开始移动的位置
12：重新开始移动的剩余距离
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

--- 设定范围 ---

0～ 255

【#8910】 编辑 Undo

选择运转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

【#8914】 自动顶端搜索

选择重新搜索类型2时的操作方法。

0：需任意设定顶端搜索位置
1：将指定的O编号作为开头，重新搜索

【#8915】 自动备份日期 1

经过指定日期后，在NC通电时执行自动备份。自动备份日期1设定为 “ -1 ” 时，每次NC通电时都自动备份。
自动备份日期 1～4全部设定为 “ 0 ” 时，不执行自动备份。
每月最多可指定4个日期。

--- 设定范围 ---

-1～ 31 (仅自动备份日期1可设定为 “ -1 ” 。)

【#8916】 自动备份日期2

经过指定日期后，在NC通电时执行自动备份。自动备份日期1设定为 “ -1 ” 时，每次NC通电时都自动备份。
自动备份日期 1～4全部设定为 “ 0 ” 时，不执行自动备份。
每月最多可指定4个日期。

--- 设定范围 ---

-1～ 31 (仅自动备份日期1可设定为 “ -1 ” 。)

【#8917】 自动备份日期 3

经过指定日期后，在NC通电时执行自动备份。自动备份日期1设定为 “ -1 ” 时，每次NC通电时都自动备份。
自动备份日期 1～4全部设定为 “ 0 ” 时，不执行自动备份。
每月最多可指定4个日期。

--- 设定范围 ---

-1～ 31 (仅自动备份日期1可设定为 “ -1 ” 。)

【#8918】 自动备份日期 4

经过指定日期后，在NC通电时执行自动备份。自动备份日期1设定为“ -1 ”时，每次NC通电时都自动备份。
自动备份日期 1～4全部设定为“ 0 ”时，不执行自动备份 。
每月最多可指定4个日期。

--- 设定范围 ---
-1～ 31 (仅自动备份日期1可设定为“ -1 ”。)

【#8919】 自动备份装置

选择自动备份对象装置。
※设定范围因机型而异。
--- 设定范围 ---
[700 Series]
0：DS
1：HD
2：存储卡

[70 Series]
0：存储卡

【#8920】 3D 刀具补偿选择

选择实体描绘时的描绘位置计算方法。
通过本参数指定的方式计算描绘位置（刀具前端位置），执行3D描绘。
0：机械位置±刀具形状设定窗口的数据
1：机械位置±刀具补偿量
2：机械位置±刀具形状设定窗口的数据
3：机械位置±刀具形状设定窗口的数据

【#8921】 大容量编辑选择

选择硬盘、软盘、存储卡加工程序的编辑模式。但是，1.0MB(“ #8910 编辑 Undo无效 ”时为2.0MB)以上时，视为大容量编辑。
0：普通编辑模式
1：大容量编辑模式

【#8922】 T 登录-重复检测

选择在向刀库端口的刀具登录、主轴/待机的刀具编号设定中，重复检测是否有效。
0：在全部有效刀库中重复检测
1：重复检测无效
2：仅在选择的刀库中重复检测

【#8923(PR) 编辑-输入输出菜单

选择编辑-输入输出菜单是否有效。
若选择无效，则不显示编辑-输入输出菜单。
但维护-输入输出菜单与本参数无关，始终有效。
0：有效
1：无效

【#8924】 测量-有确认信息

选择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。
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窗口中显示的主轴编号。
上位：设定上侧的主轴编号。
下位：设定下侧的主轴编号。

（注1） 指定为“ 00 ”时，显示默认主轴编号（在上侧为主轴第一轴，下侧为主轴第二轴 ）。
（注2） 在“ #1039 spinno ”中设定了超出主轴数的主轴编号时，以及上位 /下位中一方为“ 0 ”时，显示主轴第一轴。

--- 设定范围 ---
上位:0～6
下位:0～6

【#8926】 系统 2 显示主轴 No

设定在双系统同时显示的系统2窗口中显示的主轴编号。
上位：设定上侧的主轴编号。
下位：设定下侧的主轴编号。

（注1） 指定为“ 00 ”时，显示默认主轴编号 (在上侧为主轴第一轴，下侧为主轴第二轴)。
（注2） 在“ #1039 spinno ”中设定了超出主轴数的主轴编号时，以及上位 /下位中一方为“ 0 ”时，显示主轴第一轴。

--- 设定范围 ---
上 位 :0 ～ 6
下位 :0～6

【#8927】 系统 3 显示主轴 No

设定在双系统同时显示的系统3窗口中显示的主轴编号。
上位：设定上侧的主轴编号。
下位：设定下侧的主轴编号。

（注1） 指定为“ 00 ”时，显示默认主轴编号 (在上侧为主轴第一轴，下侧为主轴第二轴)。
（注2） 在“ #1039 spinno ”中设定了超出主轴数的主轴编号时，以及上位 /下位中一方为“ 0 ”时，显示主轴第一轴。

--- 设定范围 ---
上 位 :0 ～ 6
下位 :0～6

【#8928】 系统 4 显示主轴 No

设定在双系统同时显示的系统4窗口中显示的主轴编号。
上位：设定上侧的主轴编号。
下位：设定下侧的主轴编号。

（注1） 指定为“ 00 ”时，显示默认主轴编号 (在上侧为主轴第一轴，下侧为主轴第二轴)。
（注2） 在“ #1039 spinno ”中设定了超出主轴数的主轴编号时，以及上位 /下位中一方为“ 0 ”时，显示主轴第一轴。

--- 设定范围 ---
上 位 :0 ～ 6
下位 :0～6

【#9001】数据输入端口

指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

指定输入数据的装置编号。(与输入输出装置参数对应)

--- 设定范围 ---
0～ 4

【#9003】 数据输出端口

指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

指定输出数据的装置编号。(与输入输出装置参数对应)

--- 设定范围 ---
0～ 4

【#9005】纸带运转端口

指定纸带模式运转时使用输入端口。
1：ch1
2：ch2

【#9006】 纸带运转装置

指定纸带模式运转中使用的装置编号。(与输入输出装置参数对应)

--- 设定范围 ---
0～ 4

【#9007】宏打印端口

指定用户宏程序的DPRINT命令中使用的输出端口。
1：ch1
2：ch2

【#9008】宏打印装置

指定DPRINT命令中使用的装置编号。(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

选择根据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

指定PLC输入输出时使用的装置的编号。(与输入输出装置参数相对应)

--- 设定范围 ---
0～ 4

【#9011】 远程 Prog. 输入端口

指定用于远程程序输入的端口。
1：ch1
2：ch2

【#9012】 远程 Prog. 输入装置

指定远程程序输入中使用的装置的编号。(与输入输出装置参数相对应)

--- 设定范围 ---
0～ 4

【#9013】 外部单元端口

指定与外部单元通信时使用的端口。
1：ch1
2：ch2

【#9014】 外部单元装置

指定与外部单元通信时使用的装置的编号。(与输入输出装置参数相对应)

--- 设定范围 ---
0～ 4

【#9017】 手持终端端口

指定与手持终端通信时使用的端口。
1：ch1
2：ch2

【#9018】 手持终端装置

指定在手持终端通信中使用的装置的编号。(与输入输出装置参数相对应)

--- 设定范围 ---
0～ 4

【#9051】 数据输入输出连接选择位

选择在数据输入输出功能中使用显示器端的串行端口，还是NC端的串行端口。
0：显示器端串行端口
1：显示器端串行端口
2：NC端串行端口

(注) 设定范围因机型而异。

【#9052】 纸带运转连接选择位

选择在纸带运转功能中使用显示器端的串行端口，还是NC端的串行端口。
0：NC端串行端口
1：显示器端串行端口
2：NC端串行端口

(注) 设定范围因机型而异。

【#9101】 装置0 装置名称

设定与装置编号对应的装置名称。
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，三个字符以内

【#9102】 装置0 波特率

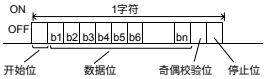
设定串行通信的通信速度。
0：19200 (bps)
1：9600
2：4800
3：2400
4：1200
5：600
6：300
7：110

【#9103】 装置0 停止位

设定调步式通信中的停止位长度。
请参照“ #9104装置0 奇偶校验有效 ”。
此外，在输出数据时，请调整字符数，以确保即使始终执行校验也没有问题。
1：1 (bit)
2：1.5
3：2

【#9104】 装置0 奇偶校验有效

选择有无奇偶校验位。



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
1：输入输出时有奇偶校验

【#9105】 装置0 even 奇偶校验

选择有奇偶校验时的奇数、偶数。无奇偶校验时，忽略本参数。
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。
请参照“ #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

选择用于终止数据读取的代码。
0,3：EOR
1,2：EOB或EOR

【#9108】 装置0 握手方式

指定传输控制方式。
设定为1～3以外的值时，则均为无握手方式。
1：RTS/CTS 方式
2：无握手方式
3：DC代码方式

【#9109】 装置0 DC 代码奇偶校验

选择使用DC代码方式时的DC代码。
0: DC代码中无奇偶校验。(DC3=13H)
1: DC代码中带奇偶校验。(DC3=93H)

【#9111】 装置0 DC2/DC4 输出

指定向输出装置输出数据时的DC代码处理。

--- 设定范围 ---

	DC2	DC4
0：	无	无
1：	有	无
2：	无	有
3：	有	有

【#9112】 装置0 CR 输出

选择在输出时，是否在EOB（L/F）代码前附加（CR）代码。
0：不附加
1：附加

【#9113】 装置0 EIA 输出

选择在输出数据时输出ISO代码或EIA代码。
数据输入时自动判别ISO/EIA。
0：ISO代码输出
1：EIA代码输出

【#9114】 装置0 导孔数

指定纸带输出时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

指定在数据输入时，是否对1单节的字符数进行奇偶校验。此外，输出数据时，请调整字符数，以确保即使始终执行校验也没有问题。

0：不执行奇偶校验 V 检测
1：执行奇偶校验 V 检测

【#9116】 装置0 超时(秒)

设定检测通信中断的超时时间。
设定为0时，不执行超时检测。

--- 设定范围 ---
0～ 30 (s)

【#9117】 装置0 DR 无效

选择数据输入输出时，DR数据的检测是否有效。

0：有效
1：无效

【#9118】 装置0 数据 ASCII码

选择输出数据的代码。

0：ISO/EIA代码
(根据#9113,9213,9313,9413,9513 EIA 输出参数设定。)
1：ASCII 代码

【#9119】 装置0 输入方式

指定输入（比较）方式。

0：标准输入（从最初的EOB开始，作为有效信息处理）
1：从首个EOB开始，至输入EOB以外的数据为止，跳过输入数据中连续输入的EOB。

【#9121】 装置0 EIA 代码 [

使用16进制数设定特殊代码 “ [”。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进制数设定特殊代码 “] ”。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进制数设定特殊代码 “ # ”。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进制数设定特殊代码 “ * ”。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进制数设定特殊代码 “ = ”。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进制数设定特殊代码 “ ： ”。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进制数设定特殊代码“ $ ”。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进制数设定特殊代码“ ! ”。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

设定与装置编号对应的装置名称。
为便于识别，请设定简易的名称。

--- 设定范围 ---

英文、数字、符号的组合，三个字符以内

【#9202】 装置1 波特率

指定串行通信的通信速度。

0：19200 (bps)
1：9600
2：4800
3：2400
4：1200
5：600
6：300
7：110

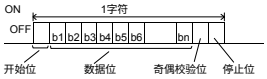
【#9203】 装置1 停止位

设定调步式通信中的停止位长度。
请参照“ #9204装置1 奇偶校验有效 ”。
输出数据时请调整字符数，以确保即使始终执行校验也没有问题。

1：1 (bit)
2：1.5
3：2

【#9204】 装置1 奇偶校验有效

选择有/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
1：输入输出时有奇偶校验

【#9205】 装置1 even 奇偶校验

指定有奇偶校验时的奇数、偶数。无奇偶校验时，忽略本参数。

0：奇数校验
1：偶数校验

【#9206】 装置1字符长度

设定数据bit(位)长度。
请参照“ #9204装置0 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

可选择用于终止数据读取的代码。

0,3：EOR
1,2：EOB或EOR

【#9208】 装置1 握手方式

指定传输控制方式。
设定为1～3以外的值时，均使用无握手方式。

1：RTS/CTS 方式
2：无握手方式
3：DC代码方式

【#9209】 装置1 DC代码奇偶校验

指定选择了DC代码方式时的DC代码。
0: DC代码中无奇偶校验。(DC3=13H)
1: DC代码中带奇偶校验。(DC3=93H)

【#9211】 装置1 DC2/DC4 输出

指定向输出装置输出数据时的DC代码处理。

--- 设定范围 ---

	DC2	DC4
0：	无	无
1：	有	无
2：	无	有
3：	有	有

【#9212】 装置1 CR 输出

指定在输出时，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

选择在输出数据时使用ISO代码或EIA代码。
数据输入时自动判别ISO/EIA。
0：ISO代码输出
1：EIA代码输出

【#9214】 装置1 导孔数

指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

指定在数据输入时，是否对1单节的字符数执行奇偶校验。
输出数据时，请调整字符数，以确保即使始终执行校验也没有问题。
0：不执行奇偶校验V检测
1：执行奇偶校验V检测

【#9216】 装置1 超时 (秒)

设定用于检测通信中断的超时时间。
设定为0时，不执行超时检测。
--- 设定范围 ---
0～ 30 (s)

【#9217】 装置1 DR 无效

指定在数据输入输出时，DR数据检是否有效。
0：有效
1：无效

【#9218】 装置1 数据 ASCII码

选择输出数据的代码。
0：ISO/EIA 代码
(根据#9113,9213,9313,9413,9513 EIA输出参数设定。)
1：ASCII 代码

【#9219】 装置1 输入方式

指定输入（比较）方式。
0：标准输入（从最初的EOB开始，作为有效信息出来）
1：从首个EOB开始，至输入EOB以外的数据为止，跳过输入数据中连续输入的EOB。

【#9221】 装置1 EIA 代码 [

使用16进制数设定特殊代码 “ [”。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进制数设定特殊代码 “] ”。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进制数设定特殊代码“ # ”。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，可通过指定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进制数设定特殊代码“ * ”。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，可通过指定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进制数设定特殊代码“ = ”。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，可通过指定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进制数设定特殊代码“ ：”。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，可通过指定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进制数设定特殊代码“ $ ”。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，可通过指定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进制数设定特殊代码“ ! ”。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，可通过指定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

设定与装置编号对应的装置名称。
为便于识别，请设定简易的名称。

--- 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

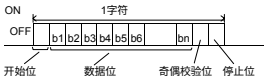
指定串行通信的通信速度。
0：19200 (bps)
1：9600
2：4800
3：2400
4：1200
5：600
6：300
7：110

【#9303】 装置2 停止位

设定调步式通信中的停止位长度。
请参照“ #9304装置2奇偶校验有效 ”。
输出数据时请调整字符数，以确保即使始终执行校验也没有问题。
1：1 (bit)
2：1.5
3：2

【#9304】 装置2 奇偶校验有效

选择有/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
1：输入输出时有奇偶校验

【#9305】 装置2 even 奇偶校验

指定有奇偶校验时的奇数、偶数。无奇偶校验时，忽略本参数。
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。
请参照“ #9204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

可选择用于终止数据读取的代码。
0,3：EOR
1,2：EOB或EOR

【#9308】 装置2 握手方式

指定传输控制方式。
设定为1～3以外的值时，均使用无握手方式。
1：RTS/CTS 方式
2：无握手方式
3：DC代码方式

【#9309】 装置2 DC 代码奇偶校验

指定使用DC代码方式时的DC代码。
0: 在DC代码中无奇偶校验。(DC3=13H)
1: 在DC代码中带奇偶校验。(DC3=93H)

【#9311】 装置2 DC2/DC4 输出

指定向输出装置输出数据时的DC代码处理。

--- 设定范围 ---

	DC2	DC4
0：	无	无
1：	有	无
2：	无	有
3：	有	有

【#9312】 装置2 CR 输出

指定在输出时是否在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

选择在输出数据时使用ISO代码还是EIA代码。
数据输入时自动判别ISO/EIA。
0：ISO代码输出
1：EIA代码输出

【#9314】 装置2 导孔数

指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

指定在数据输入时，是否对1单节的字符数执行奇偶校验。
输出数据时请调整字符数，以确保即使始终执行校验也没有问题。
0：不执行奇偶校验 V检测
1：执行奇偶校验 V检测

【#9316】 装置2 超时 (秒)

设定用于检测通信中断的超时时间。
设定为0时，不执行超时检测。

--- 设定范围 ---
0～ 30 (s)

【#9317】 装置2 DR 无效

指定在数据输入输出时，有无执行DR数据检测。
0：有效
1：无效

【#9318】 装置2 数据 ASCII

选择输出数据的代码。
0：ISO/EIA代码
(根据#9113,9213,9313,9413,9513 EIA输出参数设定。)
1：ASCII代码

【#9319】 装置2 输入方式

指定输入（比较）方式。
0：标准输入（从最初的EOB开始，作为有效信息出来）
1：从首个EOB开始，至输入EOB以外的数据位置，跳过输入数据中连续输入的EOB。

【#9321】 装置2 EIA 代码 [

使用16进制数设定特殊代码 “ [”。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进制数设定特殊代码 “] ”。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进制数设定特殊代码 “ # ”。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进制数设定特殊代码 “ * ”。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进制数设定特殊代码 “ = ”。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进制数设定特殊代码 “ ： ”。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进制数设定特殊代码 “ $ ”。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进制数设定特殊代码“!”。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

设定与装置编号对应的装置名称。
为便于识别，请设定简易的名称。

--- 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

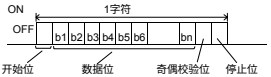
设定串行通信的通信速度。
0：19200 (bps)
1：9600
2：4800
3：2400
4：1200
5：600
6：300
7：110

【#9403】 装置3 停止位

设定调步式通信中的停止位长度。
请参照“#9404装置3 奇偶校验有效”。
输出数据时请调整字符数，以确保即使始终执行校验也没有问题。
1：1 (bit)
2：1.5
3：2

【#9404】 装置3 奇偶校验有效

选择有/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
1：输入输出时有奇偶校验

【#9405】 装置3 even 奇偶校验

指定有奇偶校验时的奇数、偶数。无奇偶校验时，忽略本参数。
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。
请参照“#9204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

可选择用于终止数据读取的代码。
0,3：EOR
1,2：EOB或EOR

【#9408】 装置3 握手方式

指定传输控制方式。
设定为1～3以外的值时，均使用无握手方式。
1：RTS/CTS 方式
2：无握手方式
3：DC代码方式

【#9409】 装置3 DC 代码奇偶校验

选择使用DC代码方式时的DC代码。
0: 在DC代码中无奇偶校验。(DC3=13H)
1: 在DC代码中带奇偶校验。(DC3=93H)

【#9411】 装置3 DC2/DC4 输出

指定向输出装置输出数据时的DC代码处理。

--- 设定范围 ---

DC2 DC4
0：无　无
1：有　无
2：无　有
3：有　有

【#9412】 装置3 CR 输出

指定在输出时，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

设定在输出数据时使用ISO代码还是EIA代码。
数据输入时自动判别ISO/EIA。
0：ISO 代码输出
1：EIA 代码输出

【#9414】 装置3 导孔数

指定纸带输出时在数据的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

指定在数据输入时，是否对1单节的字符数执行奇偶校验。
输出数据时请调整字符数，以确保即使始终执行校验也没有问题。
0：不执行奇偶校验 V检测
1：执行奇偶校验 V检测

【#9416】 装置3 超时 (秒)

设定用于检测通信中断的超时时间。
设定为0时，不执行超时检测。

--- 设定范围 ---

0～ 30 (s)

【#9417】 装置3 DR 无效

指定数据输入输出时的DR数据检测是否有效。
0：有效
1：无效

【#9418】 装置3 数据 ASCII

选择输出数据的代码。
0：ISO/EIA 代码
(根据#9113,9213,9313,9413,9513 EIA输出参数设定。)
1：ASCII 代码

【#9419】 装置3 输入方式

指定输入（比较）方式。
0：标准输入（从最初的EOB开始，作为有效信息出来）
1：从首个EOB开始，到输入EOB以外的数据为止，跳过输入数据中连续输入的EOB。

【#9421】 装置3 EIA 代码 [

使用16进制数设定特殊代码 “ [”。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进制数设定特殊代码 “] ”。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进制数设定特殊代码 “ # ”。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进制数设定特殊代码“ * ”。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进制数设定特殊代码“ = ”。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进制数设定特殊代码“ ： ”。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进制数设定特殊代码“ $ ”。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进制数设定特殊代码“ ! ”。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

设定与装置编号的对应装置名称。
为便于识别，请设定简单简易的名称。

--- 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

指定串行通信的通信速度。
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。
请参照“ #9504装置4 奇偶校验有效 ”。
输出数据时请调整字符数，以确保即使始终执行校验也没有问题。
1：1 (bit)
2：1.5
3：2

【#9504】 装置4 奇偶校验有效

选择有/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
1：输入输出时有奇偶校验

【#9505】 装置4 even 奇偶校验

指定有奇偶校验时的奇数、偶数。无奇偶校验时，忽略本参数。
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。
请参照“ #9204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

可选择用于终止数据读取的代码。
0,3：EOR
1,2：EOB或EOR

【#9508】 装置4 握手方式

指定传输控制方式。
设定为1～3以外的值时，均使用无握手方式。
1：RTS/CTS 方式
2：无握手方式
3：DC代码方式

【#9509】 装置4 DC 代码奇偶校验

指定使用DC代码方式时的DC代码。
0: 在DC代码中无奇偶校验。(DC3=13H)
1: 在DC代码中带奇偶校验。(DC3=93H)

【#9511】 装置4 DC2/DC4 输出

指定向输出装置输出数据时的DC代码处理。

--- 设定范围 ---

	DC2	DC4
0：	无	无
1：	有	无
2：	无	有
3：	有	有

【#9512】 装置4 CR 输出

指定在输出时，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

选择输出数据时使用ISO代码还是EIA代码。
数据输入时自动判别ISO/EIA。
0：ISO 代码输出
1：EIA 代码输出

【#9514】 装置4 导孔数

指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

指定在数据输入时，是否对1单节的字符数执行奇偶校验。
输出数据时请调整字符数，以确保即使始终执行校验也没有问题。
0：不执行奇偶校验 V检测
1：执行奇偶校验 V检测

【#9516】 装置4 超时 (秒)

设定用于检测通信中断的超时时间。
设定为0时，不执行超时检测。
--- 设定范围 ---
0～ 30 (s)

【#9517】 装置4 DR 无效

指定数据输入输出时的DR数据检测是否有效。
0：有效
1：无效

【#9518】 装置4 数据 ASCII码

选择输出数据的代码。
0：ISO/EIA 代码
(根据#9113,9213,9313,9413,9513 EIA输出参数设定。)
1：ASCII代码

【#9519】 装置4 输入方式

指定输入（比较）方式。
0：标准输入（从最初的EOB开始，作为有效信息处理）
1：从首个EOB开始，到输入EOB以外的数据位置，跳过输入数据中连续输入的EOB。

【#9521】 装置4 EIA 代码 [

使用16进制数设定特殊代码 “ [”。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进制数设定特殊代码 “] ”。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进制数设定特殊代码 “ # ”。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进制数设定特殊代码 “ * ”。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进制数设定特殊代码 “ = ”。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进制数设定特殊代码 “ ： ”。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进制数设定特殊代码 “ $ ”。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进制数设定特殊代码 “ ! ”。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

指常数据的传输速度。

--- 设定范围 ---

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。
请参照“ #9603 奇偶校验有效 ”。
输出数据时请调整字符数，以确保即使始终执行校验也没有问题。

1：1 (bit)
2：1.5
3：2

【#9603】 奇偶校验有效

选择有/无奇偶校验位。为与数据位区别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
1：输入输出时有奇偶校验

【#9604】 偶数奇偶校验

指定有奇偶校验时的奇数、偶数。无奇偶校验时，忽略本参数。

0：奇数校验
1：偶数校验

【#9605】 字符长度

设定数据位长度。
请参照“ #9203 奇偶校验有效 ”。

0：5 (bit)
1：6
2：7 (未对应NC连接)
3：8

【#9606】 握手方式

指定传输控制方式。
设定为1～3以外的值时，均使用无握手方式。

1：RTS/CTS 方式
2：无握手方式
3：DC代码方式

【#9607】 超时时间

设定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。

--- 设定范围 ---

0～ 999 (1/10s)

【#9608】 数据代码

设定记述数据时使用的代码。
请参照“ #9603 奇偶校验有效 ”。

0：ASCII代码
1：ISO代码

【#9609】 Link参数 1

bit1：NAK,SYN 后输出DC1

指定输出NAK代码或者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

指定PC连接中的复位是否有效。

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

指定在数据输入时，1单节内的奇偶校验 V检测是否有效。
0：无效
1：有效

【#9611】 Link参数 3

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#9612】 Link参数 4

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#9613】 Link参数 5

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#9614】 开始代码

指定最初的文件数据传输开始的指示代码。
该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：NAK 输出

指定在PC连接 B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：SYN 输出

指定在PC连接 B发生 NC复位或者紧急停止时，是否向主机发送 SYN代码。
0：不输出SYN代码
1：输出SYN代码

bit3：DC3 输出

指定在PC连接 B发生通信终止时，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，请设定为“ 0 ”。

【#9617】 等待时间

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#9618】 数据包长度

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#9619】 缓存大小

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#9620】 运转开始大小

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#9621】 DC1 输出大小

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#9622】 轮询时间

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#9623】 发送切换时间

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#9624】 重试次数

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#9701(PR)】 IP 地址自动设定

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

设定主计算机的名称。用于在在网络上识别主计算机。
请设定主计算机的名称 (在c:\windows\hosts登录的名称) 或IP地址。
< 设定示例 >
主机名称：mspc160
IP地址：150.40.0.111

(注)在通信异常时，设定主计算机的TCP/IP地址。

--- 设定范围 ---
15 字符以内的英文或数字

【#9712】 主机1 用户名

设定登录主计算机时的用户名。

--- 设定范围 ---
15 字符以内的英文或数字

【#9713】 主机1 密码

设定登录主计算机时的密码。

--- 设定范围 ---
15 字符以内的英文或数字

【#9714】 主机1 目录

设定主计算机的目录。在主计算机的服务器客户端 (NC装置)公开的目录，在NC装置端则作为根目录处理。

--- 设定范围 ---
31字符以内的英文或数字

【#9715】 主机1 主机类型

选择主计算机的种类。
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

设定进行ftp指令“ dir ”时显示的列表中文件名的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1字表示以一个以上的空格隔开的字符串。

--- 设定范围 ---
0～ 100
0：默认值

【#9717】 主机1 字位置 : 大小

设定进行ftp指令“ dir ”时显示的列表中大小的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1字表示以一个以上的空格隔开的字符串。

--- 设定范围 ---
0～ 100
0：默认值

【#9718】 主机1 字位置 ：DIR

设定进行ftp指令 “ dir ” 时显示的列表中（DIR）的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1字表示以一个以上的空格隔开的字符串。

--- 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 ” 时显示的列表中，注释（日期、时刻等）的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1字表示以一个以上的空格隔开的字符串。

--- 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字表示以一个以上的空格隔开的字符串。

--- 设定范围 ---
0～ 100
0：默认值

【#9721】 主机1 容量显示无效

选择在显示文件一览时，是否显示各主机加工程序中的所有记忆字符数。浏览的目录中有多个文件时，若设定为 “ 1 ” ，则可加速一览表的更新。
0：显示
1：不显示

【#9731】 主机2 主机名

设定主计算机的名称。用于在网络上识别主计算机。
请设定主计算机的名称 (在c:\windows\hosts登录的名称)或者IP地址。
< 设定示例 >
主机名称 ：mspc160
IP地址：150.40.0.111
(注) 通信异常时，请设定主计算机的TCP/IP地址。
--- 设定范围 ---
15 字符以内的英文或数字

【#9732】 主机2 用户名

设定登录主计算机时的用户名。

--- 设定范围 ---
15 字符以内的英文或数字

【#9733】 主机2 密码

设定登录主计算机时的密码。

--- 设定范围 ---
15 字符以内的英文或数字

【#9734】 主机2 目录

设定主计算机的目录。在主计算机的服务器客户端 (NC装置)公开的目录，在NC装置端则作为根目录处理。

--- 设定范围 ---
31字符以内的英文或数字

【#9735】 主机2 主机类型

选择主计算机的种类。
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。
・ 字位置：文件
・ 字位置：大小
・ 字位置：<DIR>
・ 字位置：注释
・ 字数 (注释)

【#9736】 主机2 字位置 ： 文件

设定进行ftp指令 “ dir ” 时显示的列表中文件名的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1字表示以一个以上的空格隔开的字符串。

--- 设定范围 ---
0～ 100
0：默认值

【#9737】 主机2 字位置 ： 大小

设定进行ftp指令 “ dir ” 时显示的列表中大小的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1字表示以一个以上的空格隔开的字符串。

--- 设定范围 ---
0～ 100
0：默认值

【#9738】 主机2 字位置 ：DIR

设定进行ftp指令 “ dir ” 时显示的列表中（DIR）的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1字表示以一个以上的空格隔开的字符串。

--- 设定范围 ---
0～ 100
0：默认值

【#9739】 主机2 字位置 ： 注释

设定进行ftp指令 “ dir ” 时显示的列表中注释（日期、时刻等）的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1字表示以一个以上的空格隔开的字符串。

--- 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字表示以一个以上的空格隔开的字符串。

--- 设定范围 ---
0～ 100
0：默认值

【#9741】 主机2 容量显示无效

选择在显示文件一览时，是否显示各主机加工程序中的所有记忆字符数。浏览的目录中有多个文件时，若设定为 “ 1 ” ，则加速一览表的更新。
0：显示
1：不显示

【#9751】 主机3 主机名

设定主计算机的名称。用于在网络上识别主计算机。请设定主计算机的名称 (在c:\windows\hosts登录的名称)或者IP地址。
< 设定示例 >
主机名称：mspc160
IP地址：150.40.0.111
(注) 通信异常时，请设定主计算机的TCP/IP地址。
--- 设定范围 ---
15 字符以内的英文或数字

【#9752】 主机3 用户名

设定登录主计算机时的用户名。

--- 设定范围 ---
15 字符以内的英文或数字

【#9753】 主机3 密码

设定登录主计算机时的密码。

--- 设定范围 ---
15 字符以内的英文或数字

【#9754】 主机3 目录

设定主计算机的目录。在主计算机的服务器客户端 (NC装置)公开的目录，在NC装置端则作为根目录处理。

--- 设定范围 ---
31字符以内的英文或数字

【#9755】 主机3 主机类型

选择主计算机的种类。
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。
・ 字位置：文件
・ 字位置：大小
・ 字位置：<DIR>
・ 字位置：注释
・ 字数 (注释)

【#9756】 主机3 字位置：文件

设定进行ftp指令“ dir ”时显示的列表中文件名的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1字表示以一个以上的空格隔开的字符串。

--- 设定范围 ---
0～ 100
0：默认值

【#9757】 主机3 字位置：大小

设定进行ftp指令“ dir ”时显示的列表中大小的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1字表示以一个以上的空格隔开的字符串。

--- 设定范围 ---
0～ 100
0：默认值

【#9758】 主机3 字位置：DIR

设定进行ftp指令“ dir ”时显示的列表中（DIR）的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1字表示以一个以上的空格隔开的字符串。

--- 设定范围 ---
0～ 100
0：默认值

【#9759】 主机3 字位置：注释

设定进行ftp指令“ dir ”时显示的列表中注释（日期、时刻等）的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1字表示以一个以上的空格隔开的字符串。

--- 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字表示以一个以上的空格隔开的字符串。

--- 设定范围 ---
0～ 100
0：默认值

【#9761】 主机3 容量显示无效

选择在显示文件一览时，是否显示各主机加工程序中的所有记忆字符数。浏览的目录中有多个文件时，若设定为“ 1 ”，则加速一览表的更新。
0：显示
1：不显示

【#9771】 主机4 主机名

设定主计算机的名称。 用于在网络上识别主计算机。请设定主计算机的名称 (在c:\windows\hosts登录的名称) 或者IP地址。
< 设定示例 >
主机名称：mspc160
IP地址：150.40.0.111
(注) 请在通信异常时，设定主计算机的TCP/IP地址。
--- 设定范围 ---
15 字符以内的英文或数字

【#9772】 主机4 用户名

设定登录主计算机时的用户名。
--- 设定范围 ---
15 字符以内的英文或数字

【#9773】 主机4 密码

设定登录主计算机时的密码。
--- 设定范围 ---
15 字符以内的英文或数字

【#9774】 主机4 目录

设定主计算机的目录。在主计算机的服务器客户端 (NC装置)公开的目录，在NC装置端则作为根目录处理。
--- 设定范围 ---
31字符以内的英文或数字

【#9775】 主机4 主机类型

选择主计算机的种类。
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)

【#9776】 主机4 字位置 ： 文件

设定进行ftp指令 “ dir ” 时显示的列表中文件名的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1字表示以一个以上的空格隔开的字符串。
--- 设定范围 ---
0～ 100
0：默认值

【#9777】 主机4 字位置 ： 大小

设定进行ftp指令 “ dir ” 时显示的列表中大小的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1字表示以一个以上的空格隔开的字符串。
--- 设定范围 ---
0～ 100
0：默认值

【#9778】 主机4 字位置 ：DIR

设定进行ftp指令 “ dir ” 时显示的列表中（DIR）的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1字表示以一个以上的空格隔开的字符串。
--- 设定范围 ---
0～ 100
0：默认值

【#9779】 主机4 字位置 ： 注释

设定进行ftp指令 “ dir ” 时显示的列表中注释（日期、时刻等）的显示位置 (左起第几个字)。

(注) 1字表示以一个以上的空格隔开的字符串。
--- 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字表示以一个以上的空格隔开的字符串。

--- 设定范围 ---
0～ 100
0：默认值

【#9781】 主机4 容量显示无效

选择在显示文件一览时，是否显示各主机加工程序中的所有记忆字符数。浏览的目录中存在多个文件时，若设定为“1”，则加速一览表的更新。
0：显示
1：不显示

【#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。
国内时，从区号开始输入。
国外时，从通信公司编号开始输入。
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的联系人等注释。

--- 设定范围 ---
空格除外的半角英文或数字
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。
国内时，从区号开始输入。
国外时，从通信公司编号开始输入。
可使用分隔符“-”。

--- 设定范围 ---
28 字符以内

【#10804】 注释 2

设定通知对象电话号码2的联系人等注释。

--- 设定范围 ---
空格除外的半角英文或数字
20 字符以内

【#10805】 通知对象电话号码3

设定单节拨号、操作员通知中使用的回电号码。
国内时，从区号开始输入。
国外时，从通信公司编号开始输入。
可使用分隔符“-”。

--- 设定范围 ---
28 字符以内。

--- 设定范围 ---
28 字符以内

【#10806】 注释 3

设定通知对象电话号码3的联系人等注释。

--- 设定范围 ---
空格除外的半角英文或数字
20 字符以内

【#10807】 密码

设定加工数据共用的密码。

--- 设定范围 ---
空格除外的半角英文或数字
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 ---
空格除外的半角英文或数字 8 字符以内

【#10812】 MR-NET有效

设定MR-NET功能是否有效。
0：无效
1：有效

【#10813】 工机网有效

设定工机网功能是否有效。
0：无效
1：有效
标准设定：0

(注) 设定为0/1以外时无效。

【#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：取消通过G80返回时的主轴转速 (,S)

【#19002】 原点标记的显示位置

指定图示追踪、二维检测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

【#19003】 PRG 坐标旋转类型

选择G68指令后初次移动指令的起点。
0：起点不随坐标旋转，而从旋转前的本地坐标系上的当前位置开始计算终点位置。
1：起点随坐标旋转，虚拟计算终点位置。

【#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。
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。本参数设定值大于“#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，则选择“表面速度控制基准速度1”。若大于该设定值，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～ 1000000 (°/min)

2. 基本规格参数

【#1001(PR)】 SYS_ON 系统有效设定

设定有无系统及PLC轴。
0：无
1：有

【#1002(PR)】 axisno 轴数

设定控制轴及PLC轴的轴数。
合计最多可设定 16 轴。
控制轴 :0～ 8
PLC轴 :0～ 2
若设定为“ 0 ”，则该系统的控制轴数为“ 0 ”。
请勿将第一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

指定各系统及PLC轴的输入设定单位。
参数的单位根据本参数设定。
B：1 μm
C：0.1 μm
D：0.01 μm (10nm)
E：0.001μm (1nm)

【#1004(PR)】 ctrl_unit 控制单位

指定各系统及PLC轴的控制单位。
指定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。
螺距错误、背隙等部分参数的单位根据本参数设定。
B：1 μm
C：0.1 μm
D：0.01 μm (10nm)
E：0.001μm (1nm)

【#1005(PR)】 plcunit PLC 单位

指定PLC接口的设定显示单位。
PLC 接口的设定・显示单位根据本参数设定。但对PLC轴发出的指令值则根据“ #1003 iunit ”设定的单位。
B：1 μm
C：0.1 μm
D：0.01 μm (10nm)
E：0.001μm (1nm)

【#1006(PR)】 mcmpunit 机械误差补偿单位

指定机械误差补偿的设定显示单位。
与机械误差补偿相关的参数 (背隙、螺距误差补偿等)及 PLC接口 (外部机械坐标系补偿)的单位根据本参数设定。
B：1 μm
C：0.1 μm
D：0.01 μm (10nm)
E：0.001μm (1nm)

【#1007(PR)】 System type select NC系统类型选择

指定NC系统的类型。
0：加工中心(M系)
1：车床(L系)

（注1）设定值超出设定范围时为M系。
（注2）本参数为70系列专用参数。700系列中无此参数。

【#1010(PR)】 srvunit 输出单位 (伺服)

指定对伺服发出指令的单位。标准值为“ E ”。
B：1 μm
C：0.1 μm
D：0.01 μm (10nm)
E：0.001μm (1nm)

【#1013(PR)】 axname 轴名称

使用英文字母指定各轴的轴名。
请使用X、Y、Z、U、V、W、A、B、C指定。
（注1） 同一系统内轴名称不可相同。不同系统的轴名称可相同。
（注2） 无需设定PLC轴的名称。(轴名称显示为1,2。)
--- 设定范围 ---
X,Y,Z,U,V,W,A,B,C

【#1014(PR)】 incax 增量指令轴名称

设定使用增量指令指定轴移动量时的轴名称。
可使用的英文字母与#1013 axname相同。
（注1） 请使用与#1013 axname不重复的英文字母进行指定。
（注2） 不使用绝对/增量指令时（#1076 AbsInc=0），无需执行此设定。

--- 设定范围 ---
X,Y,Z,U,V,W,A,B,C

【#1015(PR)】 cunit 程序指令单位

设定程序指令单位的最小值。

cunit	移动指令1的移动量
0	：根据#1003 iunit
1	：0.0001mm(0.1μm)
10	：0.001mm(1μm)
100	：0.01 mm(10μm)
1000	：0.1 mm(100μm)
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

指定控制轴为旋转轴还是直线轴。指定为旋转轴时，通过旋转坐标系对轴执行控制。通过参数“ #8213 旋转轴 类型 ”设定旋转轴的类型。
0：直线轴
1：旋转轴

【#1018(PR)】 ccw 电机ccw

指定与指令方向对应的电机旋转方向。
0：正方向指令时沿（电机轴端）顺时针方向旋转
1：正方向指令时沿（电机轴端）逆时针方向旋转

【#1019(PR)】 dia 直径指定轴

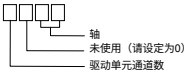
指定程序移动量的指令方法。
如果以直径尺寸指定，则发出移动距离10mm的指令时，移动量为5mm。
即使是在手动脉冲进给中，每1脉冲的移动量也减半。
采用直径指定时，刀长、磨耗补偿量与工件坐标补偿的值均为直径值，其他与长度相关的参数通常采用半径值。
0：直接指定移动量
1：以直径尺寸进行指令

【#1020(PR)】 sp_ax 主轴插补

通过主轴对NC轴(C轴)执行轮廓控制时，选择“ 1 ”。
0：通过伺服轴执行轮廓控制
1：通过主轴执行轮廓控制

【#1021(PR)】 mcp_no 驱动单元I/F通道编号（伺服）

使用4位数值，设定连接驱动单元时的驱动单元接口通道编号，以及该通道中的轴编号。



【#1022(PR)】 axname2 第 2 轴名称

以2个字符设定画面上显示的轴名称。（X1、Z2等）
第1个字符必须为英文字母（A ～ Z)。

--- 设定范围 ---
A ～ Z 及1～ 9 ，2位
（输入0时设定值清零)

【#1023(PR)】 crsadr 混合加工时指令轴名称

设定在混合加工控制中对该轴发出指令时使用的轴名称。

--- 设定范围 --
- A ～ Z
(输入0时设定值清零)

【#1024】 crsinc 混合加工时增量指令轴名称

设定在混合加工控制中对该轴发出增量指令时使用的的轴名称。

--- 设定范围 --
- A ～ Z
（输入0时设定值清零。)

【#1025】 I_plane 初始平面选择

指定通电时及复位时的平面。

0：X-Y 平面（G17 指令状态 ）
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 ）

【#1026】 base_I 基本轴 I

指定构成平面的基本轴的轴名称。
请指定为与 “ #1013 axname ” 相同的轴名称。
2轴规格等无需3项全部设定（ “ base_I ” , “ base_J ” , “ base_K ”)时，可输入 “ 0 ” 使参数为空。通常分别将 “ base_I ” , “ base_J ” , “ base_K ” 设定为X,Y,Z，确立下述平面关系。

G17：X - Y
G18：Z - X
G19：Y – Z

也可指定X,Y,Z以外的轴名称。

--- 设定范围 ---
X,Y,Z等轴名称

【#1027】 base_J 基本轴 J

指定构成平面的基本轴的轴名称。
请指定为与 “ #1013 axname ” 相同的轴名称。
2轴规格等无需3项全部设定（ “ base_I ” , “ base_J ” , “ base_K ”)时，可输入 “ 0 ” 使参数为空。通常分别将 “ base_I ” , “ base_J ” , “ base_K ” 设定为X,Y,Z，确立以下平面关系。

G17：X - Y
G18：Z - X
G19：Y - Z

也可指定X,Y,Z以外的轴名称。

--- 设定范围 ---
X,Y,Z等轴名称

【#1028】 base_K 基本轴 K

指定构成平面的基本轴的轴名称。
请指定为与 “ #1013 axname ” 相同的轴名称。
2轴规格等无需3项全部设定(“ base_I ” ， “ base_J ” ， “ base_K ”)时，可输入“0”使参数为空。通常分别将 “ base_I ” ， “ base_J ” ， “ base_K ” 设定为X,Y,Z，确立以下平面关系。

G17：X - Y
G18：Z - X
G19：Y - Z

也可指定X,YZ以外的轴名称。

--- 设定范围 ---
X,Y,Z等轴名称

【#1029】 aux_I 平行轴 I

存在与#1026 base_I平行的轴时，指定其轴名称。

--- 设定范围 ---
X,Y,Z等轴名称

【#1030】 aux_J 平行轴 J

存在与#1027 base_J平行的轴时，指定其轴名称。

--- 设定范围 ---
X,Y,Z等轴名称

【#1031】 aux_K 平行轴 K

存在与#1028 base_K平行的轴时，指定其轴名称。

--- 设定范围 ---
X,Y,Z等轴名称

【#1037(PR)】 cmdtyp 指令类型

指定程序的G代码体系与补偿类型。

1：系列 1(M 用) 类型 A(一个补偿编号对应一种补偿量)
2：系列 1(M 用) 类型 B(一个补偿编号对应形状、磨耗两种补偿量)
3：系列 2(L 用) 类型 C(一个补偿编号对应形状、磨耗两种补偿量)
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种补偿量)
10：系列 8(M 用)
M2 格式类型 B 类型 B(一个补偿编号对应设定形状、磨耗两种补偿量)

根据该参数的设定值，规格项目中有些项目可能无法使用。
此外，根据补偿数据的类型，文件结构会发生变化。

【#1038】 plcsel 梯形图选择

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1039(PR)】 spinno 主轴数

指定主轴数。
0：无主轴
1～ 6：主轴 1～ 6根

(注) 设定范围因机型而异。

【#1040(PR)】 M_inch 常数英制输入

指定与机械参数及PLC接口的位置、长度、速度相关的设定、显示单位体系。
0：公制
1：英制

【#1041(PR)】 I_inch 初始状态英制

指定通电时及复位时的程序移动量及位置显示的单位体系。
0：公制
1：英制

(注) 英制/公制切换
“ #1041 I_inch ”的设定值变更，在重启电源后生效。
但在与长度相关的参数中，以下项目不自动变更。
请根据单位体系变更以下参数设定值。

(1) 刀具补偿量 (刀长补偿量、刀具磨耗补偿量、刀尖补偿量)
(2) 工件坐标补偿
(3) 加工参数
#8004 测量速度 (英制时，为10 inch/min。)
#8005 减速区域 r　#8006 减速区域 d　#8009 角前长度
#8010 最大值　#8011 最大加算值　#8012 G73 返回
#8013 G83 返回　#8016 G71 最小切入量　#8017 切入量变化
#8018 G84/G74 返回　#8027 弦误差1　#8028 弦误差 2
#8029 总长度　#8030 微小线段长度　#8037 角判定长度
#8041 C轴旋转半径　#8042 C轴插入半径　#8051 G71 切入
#8052 退刀　#8053 G73 切削X　#8054 切削Z
#8056 G74 返回　#8057 G76 最终切削量　#8075 涡旋终点误差
#8084 G83 小径安全间隙　#8085 G83 小径进给 F　#8086 G83 小径返回 F
(4) 轴参数
#8204 软件极限 -　#8205 软件极限 +
#8206 刀具更换　#8209 G60 偏移量
(5) 禁区数据 #8300～ #8306、#8311～ #8314
(6) 基本规格参数 #1084 RadErr

【#1042(PR)】 pcinch PLC 轴英制指令

指定对PLC轴发出指令时使用的单位体系。
0：公制
1：英制

【#1043】 lang 显示语言选择

指定显示语言。
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

指定MR-J2-CT的连接数。

(注) MR-J2-CT的可连接台数 /设定范围因机型而异。
请确认各系列规格。

【#1045(PR)】 nskno 兆扭矩电机连接数

指定NSK兆扭矩电机的连接数。若设定为“ 0 ”以外的值，则以带符号的二进制数值输出第2辅助功能数据。
--- 设定范围 ---
0～ 16

【#1050(PR)】 MemPrg 程序保存区域的定义

指定加工程序或者 MDI数据的保存区域为系统间通用还是各系统独立。
- 加工程序
0, 2：系统间通用
1, 3：各系统独立

- MDI数据
0, 1：系统间通用
2, 3：各系统独立

【#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 共变量系统通用个数指定

0：共变量系统间通用(固定个数)
#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 ）
通过#100～ ：V1comN指定
通过#500～ ：V0comN指定

(注) 变更参数时，在重启电源后文件系统发生变更。
请务必执行格式化。新格式在重启电源后生效。

设定顺序
(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

指定在自动手轮插入时，是否更新绝对位置数据。
该参数仅在“ #1145 I_abs ”为“ 1 ”时有效。
0：不更新。(坐标系按插入量偏移)
1：更新。(坐标与无插入时相同)

【#1062】 T_cmp 刀具补偿功能

指定在执行T指令时，刀长及磨耗补偿是否有效。
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

【#1063】 mandog 手动挡块式

指定从第二次手动参考点返回开始（确立坐标系后)的返回方式。
通电后，使用挡块式进行最初的参考点返回，确立坐标系。
(绝对位置检测时，无需该设定。)
0：高速返回
1：挡块式

【#1064(PR)】 svof 误差修正

指定伺服关闭时是否执行误差修正。
0：不执行误差修正。
1：执行误差修正。

【#1068(PR)】 slavno 从动轴编号

指定同期控制中从动轴的轴编号。
轴编号为除主轴、PLC轴外的NC轴编号。
1 主动轴不可对应多从动轴。
无法对从动轴进行该参数设定。
在双系统规格的系统中，不可跨系统设定主动轴、从动轴的关系。
0：无从动轴
1～ 16：第1轴～第16轴

【#1069】 no_dsp 计数器不显示的轴

设定是否显示计算器。该参数在显示计数器的画面（相对位置计数器等）中有效。
0：显示
1：不显示

【#1070】 axoff 轴取出

选择轴取出控制是否有效。
0：无效
1：有效

【#1072】 chop_ax 振荡轴

指定振荡轴。
0：非振荡轴
1：振荡轴

【#1073】 I_Absm 初始绝对值

指定通电时及复位时的绝对设定/增量设定模式。
0：增量设定模式
1：绝对设定模式

【#1074】 I_Sync 初始同期进给

指定通电时及复位时的进给速度指定模式。
0：非同期进给（每分钟进给）
1：同期进给（每次进给）

【#1075】 I_G00 初始状态 G00

指定通电时及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 ）

指定绝对指令 /增量指令的指令方法。
0：根据G指令选择绝对/增量指令。
1：根据轴名称选择绝对/增量指令。
（#1013 axname的轴名称为绝对指令
#1014 incax的轴名称为增量指令。）

选择“ 1 ”时，可分别使用绝对指令用/增量指令用的2个轴名称，对同一轴进行绝对指令/增量指令。

【#1077】 radius 直径指定轴的增量指令

指定使用直径值/半径值执行直径指定轴（“ #1019 dia ”为“ 1 ”）的增量指令。
0：直径值
1：半径值

【#1078】 Decpt2 小数点类型 2

指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：以1mm（或1inch）为单位（适用于延迟时间的单位为1s。）

【#1079】 F1digt F1 位有效

选择F指令的方法。
0：直接数值指令 (指定每分钟进给或每次旋转进给的速度)
1：1位代码指令（#1185 spd_F1～#1189 F5中指定的速度 ）

【#1080】 Dril_Z 钻孔Z指定 （M系专用 ）

指定固定循环的钻孔轴。
0：与所选择的平面成直角的轴为钻孔轴
1：与所选平面无关，始终以Z轴作为钻孔轴

【#1081】 Gmac_P G 代码参数优先

指定通过G代码调用宏程序时的G代码优先顺序。
0：系统中所使用的G代码优先
1：用于调用宏程序的登录G代码优先

【#1082】 Geomet 几何加工

指定使用的几何加工的类型。
0：不使用
1：仅使用几何加工I
2：使用几何加工I及IB

在几何加工中，为了将特定的轴名称代码作为专用轴名称使用，而在轴名称、第二辅助指令代码中使用A、C时，可能将准备作为轴名称使用的A作为几何加工的角度指定使用。因此在使用时，需要对轴名称等的指定加以注意。

【#1084】 RadErr 圆弧误差

指定圆弧指令中的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 空运转

指定空运转（不是以指令速度，而是以手动设定速度进给）是否也适用于G00。
0：不适用于G00（以快速进给速度移动）
1：也适用于G00（以手动设定速度移动）

【#1086】 G0Intp　G00 非插补

指定G00的动作路径类型。
0：向终点直线移动。(插补类型)
1：以各轴的快速进给速度向各轴终点移动。(非插补)

(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

指定在恒表面速度控制功能下，对G00指令的表面速度处理。
0：在G00移动中始终计算表面速度
1：在G00指令的单节终点计算表面速度

【#1088】 G30SL　G30 软件极限无效

指定G30（第2参考点返回）动作时的软件极限控制。
0：有效
1：无效

【#1091】 Mpoint　中间点忽略

在G28、G30的参考点返回中，指定对中间点的处理。
0：经过程序中指定的中间点，移动到参考点
1：忽略程序的中间点，直接移动到参考点

【#1092】 Tchg_A　附加轴刀具更换

指定换刀位置返回指令中的附加轴动作。
0：无附加轴动作。
1：标准轴返回完成后，附加轴也返回换刀位置。

【#1093】 Wmvfin　系统间等待方式

指定在系统间等待的时机。 等待指令(!,M)的单节中存在移动指令时，
0：在执行移动指令前等待
1：在执行移动指令后等待

【#1094】 Tl_SBK　逐个单节时的寿命计数选择　(L系专用)

在刀具寿命管理 II （L系）中，选择是否在逐个单节时执行使用数据的计数。
0：不计数。
1：计数。

【#1095】 T0tfof　TF 输出

选择T00指令时的TF处理。
0：输出TF。
1：不输出TF。

【#1096(PR)】 T_Ltyp　刀具寿命管理类型　(L系专用)

指定刀具寿命管理的类型。
1：寿命管理 I
累计程序所指定刀具的使用时间或者使用次数，监控该刀具的使用状态。
2：寿命管理 II
在刀具寿命管理 I 中附加了预备刀具选择功能。
从程序刀具指令的刀组中，选择预备刀具。并对所选择的刀具执行刀具补偿(刀具位置补偿、刀具半径补偿)。

【#1097】 Tldigt　刀具补偿编号1 位指令

指定T指令的刀具磨耗补偿编号位数。
0：前2位为刀具编号，后2位为磨耗补偿编号。
1：前3位为刀具编号，后1位为磨耗补偿编号。

可使用刀具寿命管理 II 时，该参数固定为0。

【#1098】 Tlno.　刀长补偿编号

指定T指令的刀长补偿编号位数。
0：前2位或3位作为刀具编号
后2或1位作为刀长、磨耗补偿编号。
1：前2或3位作为刀具编号、刀长补偿编号
后2或1位作为磨耗补偿编号。

【#1099】 Treset　刀具补偿量取消

指定复位时的刀具补偿矢量处理。
0：清除刀长、磨耗补偿矢量
1：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

指定执行刀长补偿、磨耗补偿的时机。
0：在执行T指令时执行补偿。
1：与T指令所在单节的移动指令重叠进行补偿。在同一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指令时执行磨耗补偿。刀长补偿量与同一单节的移动指令重叠进行补偿。在同一单节内无移动指令时，则在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

指定#1100 Tmove为1或2时的重叠移动指令。
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)

指定手动刀长测量I中的测量方式。
0：将刀具对准基准位置的方式
1：输入测量结果的方式

(注) 0/1以外时为视为“ 0 ”。

【#1103】 T_Life 寿命管理有效

选择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

选择#1103 T_Life为1时程序的刀具指令方式。
0：作为组编号使用。
1：作为刀具编号使用。

【#1105】 T_sel2 刀具选择方式 2

指定#1103 T_Life为1时的刀具选择方式。
0：从同一组的使用刀具中按登录编号依次选择。
1：从同一组的已使用刀具、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)

选择在刀具寿命管理功能 II 数据输入（G10L3指令）中省略了地址N时的输入方式。
0：时间指定输入
1：次数指定输入

【#1107】 TIlfsc 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）的画面上显示的组数。
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)

设定刀具寿命管理 II （L系）的重新计数用M代码。

--- 设定范围 ---
0～ 99

【#1109】 subs_M 替代 M 代码有效

选择根据替代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

指定当#1109 subs_M为1时，替代M96的其他M代码。

--- 设定范围 ---
3 ～ 97 (30 除外)

【#1111】 M97_M M97的替代 M 代码

指定当#1109 subs_M为1时，替代M97的其他M代码。

--- 设定范围 ---
3 ～ 97 (30除外)

【#1112(PR)】 S_TRG 状态触发方式有效

指定宏插入信号（UIT）有效条件。
0：在宏插入信号（UIT）从关闭到开启的启动过程中有效
1：当宏插入信号（UIT）处于ON状态时有效

【#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：不等完成执行中的单节，立即执行程序插入
1：完成执行中的单节后，执行程序插入。

【#1114】 mcrint 宏自变量的初始设定

设定在宏程序调用时，是否将指定自变量以外的自变量设定为＜空＞。此外，设定当电源ON及复位时，是否将局变量设定为＜空＞。
0：调用宏程序时，将未指定的自变量设定为＜空＞
1：调用宏程序时，保持未指定的自变量
2：调用宏程序时，保持未指定的自变量，电源ON及复位时，将局变量设定为＜空＞

【#1115】 thwait 螺纹切削完成等待

设定在螺纹切削中倒角无效时的螺纹切削完成等待次数。

--- 设定范围 ---
0～ 99 (約 4ms)
标准设定值：4

【#1116】 G30SLM 软件极限无效

在手动运转中，欲使第2～4原点返回时的软件极限检测无效时，执行此设定。
0：软件极限有效
1：软件极限无效

【#1117(PR)】 H_sens 手轮响应切换

切换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)

选择使相对刀具台时的刀具保持其设定值，还是使相对刀具台的刀具与基准刀具台的刀具方向相同。
0：相对刀具台的刀具保持原值
1：相对刀具台的刀具与基准刀具台的刀具方向相同

【#1119】 Tmiron T 指令相对刀具台镜像选择 (L系专用)

选择根据T指令使相对刀具台镜像有效或无效。
0：无效
1：有效

【#1120(PR)】 TofVal 宏变量切换

指定是否切换宏变量（刀具补偿）的形状补偿量与磨耗补偿量的变量编号。
0：不切换。(以往规格)
1：切换X、Z、R各形状补偿量与磨耗补偿量的变量编号。

【#1121】 edlk_c 编辑锁定 C

指定是否禁止编辑存储器内程序编号为9000～9999的程序。
0：可以编辑
1：禁止编辑。无法打开文件。

(注) “ #1122 ” 为 “ 1 ” 或 “ 2 ” 时，在通电时，将 “ #1121 ” 设定为 “ 1 ” 。

【#1122(PR)】 pglk_c 程序显示锁定 C

指定是否禁止显示或搜索存储器内程序编号为9000～9999的程序。
0：可显示、搜索程序内容
1：不显示程序内容。可搜索。
2：禁止显示或搜索程序内容

(注) “ #1122 ” 为 “ 1 ” 或 “ 2 ” 时，在通电时，将 “ #1121 ” 设定为 “ 1 ” 。

【#1123】 origin 禁止使用原点设定

指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

指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。

依次设定补偿量时，设定为0较为方便。若在调整补偿量等需多次变更补偿量时，设定为1较方便。

【#1125】 real_f 实际进给速度显示

选择监控画面的速度显示。
0：指令速度
1：实际的移动速度

【#1126】 PB_G90 录返 G90

指定录返编辑时的录返移动量指令方式。
0：增量
1：绝对

【#1127】 DPRINT DPRINT 行对齐

指定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】 RstVCl 复位时变量为空

指定复位时的共变量处理。
0：复位后，共变量不变。
1：根据复位，使下述共变量为空。
变量100组规格：使#100～#149为空。
变量200组起的规格：使#100～ #199为空。

【#1129】 PwrVCl 电源ON时变量为空

指定通电时的共变量处理。
0：通电时，共变量与之前的断电状态相同。
1：通电时，使下列共变量为空。
变量100组规格：使#100～#149为空。
变量200组起的规格：使#100～ #199为空。

【#1130】 set_t 选择刀具编号显示

指定当前值显示画面的刀具指令值显示。
0：显示程序指令的T模态值。
1：显示来自PLC的刀具编号

【#1132】 CRT

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1133】 ofsmem

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1134】 LCDneg

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1135】 unt_nm 单元名称

设定单元的名称。以不超过4个字符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 ---
不超过4个字符的英文字母或数字的组合

【#1136】 optype

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1137】 Cntsel

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1138】 Pnosel

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1139】 edtype

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1140】 Mn100 M 代码编号

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

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

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

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

指定设定可在MDI模式外进行MDI设定。
0：不可
1：可

【#1145】 I_abs 手动 ABS参数

指定自动手轮插入时的绝对值数据处理。
0：如果手动ABS开关ON，则更新绝对值数据。如果OFF，则不更新。
1：1061intabs有效，根据intabs的状态。

【#1146】 Sclamp 主轴转速钳制

指定使用G92S指令钳制主轴转速时的钳制处理。
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

指定主轴最低转速的钳制值类型。
0：指定转速
1：指定输出电压系数

请根据本指定类型设定#3023 smini的参数。

【#1148】 I_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

指定在进入圆弧入口/出口时，是否减速。
0：不减速。
1：减速。

【#1151】 rstint 复位初始状态

指定在复位时是否将模态还原为初始状态（通电时）。
0：不将模态状态还原为初始状态。
1：将模态状态还原为初始状态。

【#1153】 FixbDc 孔底减速检测

选择是否在钻孔循环的孔底执行减速检测或就位检测。该参数仅在无法在孔底进行延时指令的钻孔循环中有效。
0：不执行减速检测及就位检测。
1：执行减速检测。
2：执行就位检测。

【#1154(PR)】 pdoor

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1155】 DOOR_m

未使用。请设定为“ 100 ”。

--- 设定范围 ---
100

【#1156】 DOOR_s

未使用。请设定为“ 100 ”。

--- 设定范围 ---
100

【#1157】 F0atrn

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1158】 F0atno

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1163(PR)】 No rio RIO 连接检测无效

指定RIO连接检测是否有效。
0：有效
1：无效
在仅由CC-LINK等的卡构成 I/O时，通过将本参数设定为“ 1 ”，可避免RIO通信中断报警。

【#1164(PR)】 ATS 自动调整功能

指定自动调整功能是否有效。
0：无效
1：有效

【#1166】 fixpro 固定循环编辑

选择将在编辑、程序一览、数据输入输出画面中处理的程序作为一般程序、固定循环用程序、机械厂家宏程序使用。

0：可进行一般的程序编辑等
1：可进行固定循环用程序的编辑
密码：可进行机械厂家宏程序的编辑等

--- 设定范围 ---
0～ 99999999

【#1167】 e2rom

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1168】 test 模拟测试

指定控制器单体的测试模式。
测试模式中即使参考点返回未完成，也已虚拟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转，在连接机械的状态下请勿使用。

0：通常运转
1：试运转

【#1169】 system name 系统名称

设定各系统的名称。仅在多系统规格的系统中执行该设定。在画面显示中需要识别系统时，显示该名称。设定为4字符以内的英文字母或数字的组合。

--- 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，设定该地址代码。
请设定为A、B、C中未用于#1013 axname、#1014 incax中的地址。

--- 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， 100%运转。

--- 设定范围 ---
1～ 100 (%)

【#1172】 tapovr 攻丝返回倍率

设定在同期攻丝中，从攻丝终点开始上调时的倍率值。
设定范围为1～999，单位为%。
但是，设定值为100以下时，视为100%

--- 设定范围 ---
1～ 999 (%)

【#1173】 dwlskp G04 跳跃条件

设定用于中断G04（延迟）指令的跳跃信号。

--- 设定范围 ---
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

指定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

指定多段跳跃 G31.1中的跳跃信号。

--- 设定范围 ---
设定方法与#1173相同。

【#1176】 skip1f G31.1 跳跃速度

指定多段跳跃 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。

--- 设定范围 ---

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。

--- 设定范围 ---

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)

【#1181】 G96_ax 恒表面速度控制轴

指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：指定第1轴
2：指定第2轴
3：指定第3轴
： ：
8：指定第8轴

但设定为非0值时，程序指令优先有效。

【#1182】 thr_F 螺纹切削速度

设定螺纹切削循环中无倒角时的螺纹切削速度。

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

设定钻孔循环中的C轴钳制用M代码。

--- 设定范围 ---

0～ 99999999

【#1184】 clmp_D 非钳制M代码后的延时

设定钻孔循环中，输出C轴非钳制用M代码后的延时时间。

--- 设定范围 ---

0.000～ 99999.999 (s)

【#1185】 spd_F1 F1 位进给速度 F1

指定F1位指令（#1079 F1digt为1）中的F指令进给速度。
发出F1指令时的速度(mm/min)。

--- 设定范围 ---

1～ 60000 (mm/min)

【#1186】 spd_F2 F1 位进给速度 F2

指定F1位指令（#1079 F1digt为1）中的F指令进给速度。
发出F2指令时的速度（mm/min）。

--- 设定范围 ---

1～ 60000 (mm/min)

【#1187】 spd_F3 F1 位进给速度 F3

指定F1位指令（#1079 F1digt为1）中的F指令进给速度。
发出F3指令时的速度（mm/min）。

--- 设定范围 ---

1～ 60000 (mm/min)

【#1188】 spd_F4 F1 位进给速度 F4

指定F1位指令（#1079 F1digt为1）中的F指令进给速度。
发出F4指令时的速度（mm/min）。

--- 设定范围 ---

1～ 60000 (mm/min)

【#1189】 spd_F5　F1 位进给速度 F5

指定F1位指令（#1079 F1digt为1）中的F指令进给速度。
发出F5指令时的速度（mm/min）。

--- 设定范围 ---
1～ 60000 (mm/min)

【#1190(PR)】 s_xcnt　倾斜轴控制有效 (L系专用)

设定是否执行倾斜轴控制。
0：不执行倾斜轴控制。
1：执行倾斜轴控制。

【#1191(PR)】 s_angl　倾斜角度 (L系专用)

设定倾斜角度（θ）。
(注）设定值为 “ 0 ” 时，3边设定的角度有效。

--- 设定范围 ---
±80.000 (°)

【#1192(PR)】 s_zrmv　原点返回补偿 (L系专用)

选择在原点返回时，是否对与倾斜轴相对应的基本轴执行补偿。
0：执行补偿。
1：不执行补偿。

【#1193】 inpos　减速检测方式 1/ 就位检测有效

根据 “ #1306 InpsTyp 减速检测指定类型 ” 执行切换。
<减速检测指定类型1 >
选择G0的减速检测方式。
0：指令减速检测
1：就位检测
<减速检测指定类型2 >
指定定位、切削指令下的减速确认方法。
0：G0,G1+G9 …指令减速检测
1：G0,G1+G9 …就位检测

【#1194】 H_acdc　手轮时间常数 0

指定手动手轮进给的时间常数。
0：使用G01用的时间常数
1：时间常数0（步进）

【#1195】 Mmac　M 调用宏程序

选择用户宏程序的M指令宏调用有效/无效。
0：无效
1：有效

【#1196】 Smac　S 调用宏程序

选择用户宏程序的S指令宏程序调用有效/无效。
0：无效
1：有效

【#1197】 Tmac　T 调用宏程序

选择用户宏程序的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

选择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

选择通电后的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#1534 SnG44.1中选择G44.1指令时的主轴编号。

【#1200(PR)】 G0_acc　G0 恒斜率加减速有效

选择快速进给指令时的加减速类型。
0：时间恒定加减速（以往）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，本参数无效。

【#1201(PR)】 G1_acc　G1 恒斜率加减速有效

选择直线插补指令时的加减速类型。
0：时间恒定加减速（以往）方式
1：恒斜率加减速方式

【#1202】 mirofs 相对刀具台间隔 (L系专用)

设定相对刀具台的刀具（刀尖）之间的距离。

--- 设定范围 ---
0～ 99999.999 (mm)

【#1203】 TmirS1 T 指令相对刀具台选择 (L系专用)

选择与刀具编号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 指令相对刀具台选择 (L系专用)

选择与刀具编号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】 G0bdcc 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) 在第2系统中不可设定为 “ 1 ” 。

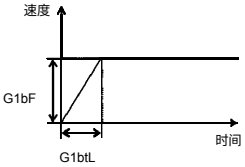
【#1206】 G1bF 最高速度

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，请设定为各轴的切削进给钳制速度的最大值。

--- 设定范围 ---
1～ 999999 (mm/min)

【#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，时间常数钳制为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)

【#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

指定进入圆弧入口/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位对应的各G代码组模态及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	*	*	*	*

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3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

bit 0：组 1 移动 G 模态初始化

H代码为刀长补偿编号，D代码为刀径补偿编号。
bit18为ON，则维持H代码、D代码与组8的G模态。
bit7为ON，则维持组8的G模态与H代码。

-----L系 - 各bit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：组 15 相对刀具台镜像

bit 13：组 20 第 2 主轴控制模态初始化

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态初始化

bit F：（ 未使用 ）

bit E：（ 未使用 ）

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：（ 未使用 ）

bit 6：组 7 刀尖R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：组 4 禁区检测模态初始化

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

bit 0：组 1 移动 G 模态 初始化

【#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内与倾斜轴直角相交的坐标上的长度。

--- 设定范围 ---
±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内与倾斜轴对应的基本轴的实轴上的长度。

--- 设定范围 ---
±9999.999

【#1215(PR)】 macaxx 倾斜角度第 3 边 (L系专用)

设定在由倾斜角度构成的三角形内，倾斜轴的实轴上的长度。

--- 设定范围 ---
±9999.999

【#1216】 extdcc 外部减速速度

指外部减速信号有效时的进给速度上限值。
该参数在#1239 set11/bit6为0时有效。

--- 设定范围 ---
1～ 999999 (mm/min)

【#1217】 aux01

未使用，请设定为 “ 0 ” 。

【#1218】 aux02

bit3：参数输入输出格式

指定参数输入输出格式。
0：类型 I
1：类型 II (与#1218 aux02/bit5相关)

bit4：外部工件坐标补偿测量・刀具编号选择

指定外部工件坐标补偿测量的自动计算中所用刀具编号的R寄存器。
0：按照#1130 set_t。
1：使用用户PLC指定的刀具编号。

bit5：参数输入输出 II 主轴指定地址选择

选择参数输入输出类型 II 的主轴指定地址。
0：C
1：T
执行输入・比较时，主轴指定地址也按照本参数的设定。
(注) 本参数仅在参数输入输出类型 II 中（#1218 aux02 bit3为 “ 1 ” 时）有效。

bit6：程序输入设定编号优先

选择在 数据输入画面中输入 “ #1 加工程序 ” 时优先的程序编号。
0：输入数据中的编号
1：设定编号

bit7：程序覆盖输入

(1) 选择在数据输入画面中输入 “ #1 加工程序 ” 时，所输入的程序编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) 选择在高速程序服务器运转中，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：允许覆盖

【#1219】 aux03

bit1：PC 高速监控功能的停止

欲暂时关闭在PC高速处理时间变长时的紧急停止功能时，将本参数设定为 “ 1 ” 。关闭此监控功能仅作为临时处理。

bit5：挡块式中间点

选择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：柔性加减速时间常数切换

指定柔性加减速时的时间常数。
0：加速时间为G0tL(G1tL)
1：加速时间为G0tL + G0t1(G1tL + G1t1)

【#1220】 aux04 (L系专用)

bit0：刀具寿命时间切换

选择在刀具寿命管理 II 中，对使用次数进行计数时的寿命判定基准。

0: 计数所得使用次数超过寿命次数时，判定为到达寿命的刀具。(默认值)
(使用次数 > 寿命次数)

1: 计数所得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≧寿命次数)

【#1221】 aux05

未使用，请设定为 “ 0 ” 。

【#1222】 aux06

bit4：最小切入量选择

选择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） 根据CNC内部的数据而定

bit5：复合型车削用固定循环指令格式检测选择

选择在以往格式下（#1265 ext01/BIT0 “ 0 ”），发出了省略复合型车削用固定循环的第1单节的指令时的动作。

0：程序错误 （P33）
1：使用参数的设定值

bit7：原点返回减速检测方式

设定自动参考点返回时的减速检测方式。

0：就位检测
1：指令减速检测

bit1：减速检测方式 2

选择G1+G9时的减速检测方式。
0：G1+G9时执行指令减速检测
1：G1+G9时执行就位检测

在G1+G9以外，不执行减速检测。
当#1306 InpsTyp减速检测指定类型为“ 1 ”（减速检测指定类型2）时，本参数无效。

bit2：同期攻丝 R 点就位检测

指定同期攻丝 I 点→ R 点就位检测是否有效。
0：无效
1：有效

(注) 本参数仅当“ #1223 aux07 bit3同期攻丝就位检测改良 ”为“ 1 ”（就位检测有效）时有效。

bit3：同期攻丝就位检测改良

设定同期就位检测改良功能是否有效。
0：无效
1：有效

相关参数：
#1223/bit2 同期攻丝R点就位检测
#1223/bit4 同期攻丝孔底就位检测
#1223/bit5 同期攻丝R点就位检测2

bit4：同期攻丝孔底就位检测

指定同期攻丝孔底就位检测是否有效。
0：无效
1：有效

(注) 本参数仅当#1223 aux07 bit3同期攻丝就位检测改良为“ 1 ”（就位检测有效）时有效。

bit5：同期攻丝R点就位检测2

设定同期攻丝R点就位检测是否有效 。
0：无效
1：有效

(注) 本参数仅当#1223 aux07 bit3同期攻丝就位检测改良为“ 1 ”（就位检测有效）时有效。

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：取消通过G80返回时的主轴转速 （，S）

bit7：同期攻丝方式

指定同期攻丝方式。
0：（多段加减速＋快速返回）同期攻丝
1：以往方式的同期攻丝

【#1224】 aux08

bit0：采样数据输出

设定采样数据输出的有效/无效。
0：无效
1：有效

【#1225】 aux09

bit6：主轴转速钳制切换2

选择主轴转速钳制指令（G92S,Q）下的主轴转速钳制对用户梯形图中所设置的主轴转速指令（R7000）是否有效。
0：按照aux09/bit7的设定。
1：对于R7000，仅G92 S有效。Q无效

本参数为“ 1 “ 时，“ aux09/bit7 ”的设定无效。

bit7：主轴转速钳制切换

切换主轴转速钳制指令（G92S,Q）下的主轴转速钳制对用户梯形图中所设置的主轴转速指令（R7000）是否有效。
0：有效
1：无效

【#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＋刀尖磨耗数据
1：刀长数据

bit1：可选单节跳跃类型

切换单节执行过程中的可选单节跳跃是否有效。
0：仅在单节开头有效
1：在单节开头及单节过程中有效

bit2：逐个单节停止切换

选择逐个单节信号有效的时机。
0：自动运转启动中该信号ON，则在单节结束后停止
1：若在单节结束时该信号ON，则单节停止

bit3 ：C 轴参考点返回类型

选择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执行参考点返回。使用原点挡块。
1：在自动模式中切换C轴模式后发出最初的C轴指令时，在执行该单节前执行参考点返回。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：恒表面速度中 S 指令

选择在恒表面速度控制模式中发出S指令时，是否输出选通信号。
0：恒表面速度控制模式中不输出选通信号。
1：恒表面速度控制模式中也输出选通信号。

bit5：挡块信号的任意分配

选择原点挡块及H/W OT的任意分配参数是否有效。
0：任意分配无效（为固定元件。）
1：任意分配有效（为参数设定的元件。）

bit7：JOG 停止时间缩短切换

选择是否缩短JOG的停止时间时执行此设定。
0：不缩短JOG的停止时间。(与以往相同)
1：缩短JOG的停止时间。

【#1227】 aux11

bit0: PLC程序 /主轴速度到达切换

在因达到主轴速度而解除切削开始互锁时，执行此设定。
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

执行H99或D99指令时，若欲启用刀具寿命管理画面中设定的数据，则执行此设定。
0： 在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，在管理设定画面中设定的数据有效。

bit2: 对刀定位器振动对策

选择刀具测量后的退刀动作的完成条件。
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100μm以上的状态

bit3: 绝对坐标切换 (刀鼻 R)

选择在绝对值坐标的计数值中显示刀尖点位置，还是显示程序指令位置坐标值。
0： 刀尖点位置
1： 程序指令位置

bit5: 主轴转速钳制

选择在恒表面速度控制模式中，是否执行主轴转速钳制指令的转速钳制。
0： 不管是否为恒表面速度控制模式，都执行钳制。
1： 仅在恒表面速度控制模式中执行钳制。

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/比较范围。
0： 对所有输出的数据执行输入/比较。
1： 对部分输出的数据执行输入/比较。

1) 刀具寿命管理I的输入/比较数据
刀具编号(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/比较数据
组编号(G), 方式 (M), 寿命 (E/F) 刀具编号(D), 补偿编号(H)"

【#1228】 aux12

bit1: “ 补偿 • 参数 ” 画面切换

从 “ 补偿 · 参数 ” 功能画面切换到仅有参数的画面时，执行此设定。
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

设定请求数据文件通信时的数据保护有效范围。
0：数据发送/接收时保护均有效
1：仅发送数据时保护有效

bit3：刀尖R指定选择

指定刀鼻R补偿的指定方法。
0：通过形状编号指定
1：通过磨耗编号指定

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，执行此设定。
0：操作错误
1：停止代码

bit5：恒表面速度坐标切换

选择恒表面速度控制时的坐标。
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抑制（G92.1）或计数器预置（G92）中的相对坐标。
0：预置相对坐标。
1：不预置相对坐标。

bit7：手动数值指令保护

在手动数值指令保护时，执行此设定。
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

指定用户宏程序插入方法。
0：插入宏程序型用户宏程序
1：插入子程序型用户宏程序

bit1：精密螺纹切削E

指定英制螺纹切削时的地址E内容。
0：指定每英寸的螺纹
1：精密导程指定

bit2：刀径补偿类型 B (M系用)

指定在刀径补偿中，进行启动、取消指令动作时的交点演算处理方法。
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：执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)

指定在刀鼻R补偿及刀径补偿中，进行启动、取消指令动作时的交点演算处理方法。
0：不将启动、取消指令单节作为交点运算处理的对象，而是作为指令的直角方向上的补偿矢量。
1：执行指令单节与下一指令单节的交点运算处理。

bit3：初始状态恒表面速度

指定通电后的初始状态。
0：恒表面速度控制取消模式
1：恒表面速度控制模式

bit4：同期攻丝

指定G74,G84攻丝循环的浮动攻丝卡盘。
0：附带浮动攻丝卡盘
1：无浮动攻丝卡盘

bit5：起点报警

选择在G117的下个单节移动中不计算动作起点时的动作。
0：移动单节结束后，输出辅助功能。
1：发生程序错误（P33）。

bit6：栅格显示选择

选择在挡块式参考点返回时，伺服监控画面上的栅格显示类型。
0：从挡块关闭到原点位置的距离(含栅格掩蔽量)
1：用从挡块关闭到原点位置的距离，减去栅格掩蔽量后的值

【#1230】 set02

bit7：各系统宏程序接口输入输出

指定宏程序接口输入输出的规格。
0：系统通用。
1：因系统而异。

【#1231】 set03

bit0：图形检测兼容参数

指定在覆盖写入共变量、工件补偿、刀具补偿的加工程序检测完成时，是否还原开始为之前的数据。
0：还原。
1：不还原。

bit4：原点标记的显示位置切换

选择图形追踪、二维检测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：图形检测计数显示切换

选择在图形检测画面中显示的计数类型。
0：机械位置计数
1：工件坐标位置计数

【#1232】 set04

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1233】 set05

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1234】 set06

未使用，请设定为“ 0 ”

【#1235】 set07

bit0：螺旋插补速度2

0：包含第3轴，普通速度指定
1：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

选择补偿值固定方式时，切换为从初次4循环起依次更新补偿值的方式。
0：方式切换无效
1：方式切换有效

bit4：同期攻丝齿轮切换基准选择

指定作为同期攻丝的齿轮段判定基准的参数。
0：#1223 aux07 bit7=0时、#3005 ～ #3008 smax1～ 4
#1223 aux07 bit7=1时、#3013 ～ #3016 stap1～ 4
1：通常为#3013 ～ #3016 stap1～ 4

【#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 [° /min]
1：与以往相同的速度(英制时为指令速度除以25.4后的速度)

bit1：主轴速度检测

在选择主轴编码器串行连接（#3025 enc-on：2）时，选择主轴实际转速（R6506/6507）的脉冲输入源。
0：串行输入
1：编码器输入插头

bit2：电流限制位置偏移量解除无效

设定在解除电流限制切换信号时，是否解除位置偏移量。
0：解除偏移量。
1：不解除偏移量。

bit3：旋转轴指令速度倍率

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。 即若发出“ F100 ”，则为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，请设定为“ 0 ”。

【#1238(PR)】 set10

bit0：G36 功能切换

在选择了G代码系列6或7时，切换是使用G36的自动刀长测量功能，还是圆弧螺纹切削（CCW）功能。
0：自动刀长测量
1：圆弧螺纹切削（CCW）

bit7：操作报警切换

选择NC报警5（AL5）信号输出是否有效。
0：NC报警 5(AL5) 无效
(默认值）将所有的操作报警信息输出为NC报警4（AL4）。
所有的操作报警信息保存在报警履历中。
1：NC 报警 5(AL5) 有效
下列的操作报警信息不输出NC报警4（AL4）。而输出为NC报警5（AL5）。
输出为NC报警5（AL5）的操作报警不保存到报警履历中。

- 存在外部互锁轴
- 切削倍率0
- 外部进给速度0
- 单节开始互锁
- 切削单节开始互锁
- 主轴间多面加工(G51.2)的切削互锁

【#1239(PR)】 set11

bit0: 线圈切换方式

指定线圈切换方式。
0：通过PLC进行切换。(Y189F)
1：通过NC内部进行切换。(Y189F无效)

bit1：手轮 I/F 选择

指定手轮的连接对象。
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

在安装有HN391/HN392时，与该参数设定无关，使用与操作柜分线 I/O单元连接的手轮。

bit3：复位时多面加工模式

选择在复位时是否解除多面加工模式。
0：不解除。
1：解除。

bit4：G51.1相位指令无效

选择是否通过主轴间多面加工功能执行相位控制。
0：相位控制始终有效(在无R指令时，与R0相同。)
1：相位控制仅在R指令时有效

bit5：门互锁主轴速度钳制有效

选择是否通过PLC信号使主轴的钳制速度切换功能有效。
0：无效
1：有效

【#1240(PR)】 set12

bit0：手轮输入脉冲切换

选择手轮的输入脉冲。
0：支持MITSUBISHI CNC标准手轮脉冲
1：支持手轮 400 脉冲

bit2：原点偏移量倍率

当设定值为“1”时，在“#2027 G28sft参考点偏移量”、“#2057原点附近+”、“#2058原点附近-”适用以下倍率。
0.1μm 时：10 倍
0.01μm 时：100 倍

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

【#1265(PR)】 ext01

bit0：指令格式切换 1

选择复合型车削用固定循环的指令格式。
0：以往格式
1：MITSUBISHI CNC特殊格式
(1 单节指令方式)

bit1：指令格式切换 2

切换车削固定循环的指令格式。
0：以往格式
1：MITSUBISHI CNC特殊格式

bit2：指令格式切换 3

切换钻孔固定循环的指令格式。
0：以往格式
1：MITSUBISHI CNC特殊格式

【#1266(PR)】 ext02

未使用，请设定为“0”。

【#1267(PR)】 ext03

bit0：G 代码切换

切换高速高精度的G代码类型。
0：以往格式 (G61.1)
1：MITSUBISHI特殊格式 (G08P1)

【#1268(PR)】 ext04

未使用，请设定为“0”。

【#1269(PR)】 ext05

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1270(PR)】 ext06

bit6：连续螺纹切割Z相等待动作切换

指定在螺纹切割的单节间存在不移动的指令（MST指令等）时第2单节螺纹切割的移动开始方法。

0：等待主轴的1转同期信号后，开始移动。
1：不等待主轴的1转同期信号，开始移动。

bit7：圆筒插补中C轴坐标的处理

指定在圆筒插补中，是否继续使用圆筒插补开始指令前的旋转轴坐标。

0：不继续使用。
1：继续使用。

【#1271(PR)】 ext07

bit0：镜像动作切换

可切换镜像的动作。

0：类型 1
・程序镜像、外部镜像以及参数镜像都具有排他性。
・增量指令移动到移动量符号反转的位置。
1：类型 2
・在指定了程序镜像（G51.1），或外部信号镜像，参数中的一个为ON时，镜像开始动作。
・增量指令也移动到对程序绝对坐标附加镜像的位置。

bit1：固定循环重复次数地址指定 (M系专用)

指定固定循环的重复次数地址。

0：仅地址L有效(默认值)
1：通过地址K、地址L执行指定。

但是，同时指定了地址K、地址L时，使用地址K的数据执行动作。

bit2：F 指令单位切换

选择螺纹切削导程指令中无小数点时的指令单位。

0：类型 1(以往规格) (默认值)
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)

指定单向定位的G代码组。

0：指定非模态G代码（组00）
1：指定模态G代码（组01）
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) (默认值)
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个移动指令取消。

bit5：开始切入位置的选择 (L系专用)

选择复合型车削用固定循环的开始切入位置。

0：以往规格 (默认值)
根据最终切削形状程序确定。
1：扩展规格
根据循环开始点确定。

bit6：刀鼻R补偿的选择 (L系专用)

选择是否对粗切削循环的形状执行刀鼻R补偿。

0：以往规格 (默认值)
如果最终切削形状程序中，刀鼻R补偿有效，则以对最终切削形状执行了刀鼻R补偿之后的形状作为粗切削的形状
1：扩展规格
以未对最终切削形状执行刀鼻R补偿的形状作为粗切削的形状。

bit7：切入量的指定 (L系专用)

在程序指定的切入量大于最终切削形状程序的切削量时，执行动作选择。

0：以往规格 (默认值)
当指定的切入量大于最终切削形状的切削量时，判断为程序错误。
1：扩展规格
当指定的切入量大于最终切削形状的切削量时，在一次切入中执行粗切削。

【#1272(PR)】 ext08

bit0：袋状加工动作切换

指定袋状加工动作的规格。

0：以往规格
通过H的指定执行袋状加工的切换。
袋状加工ON时的退刀方向为Z方向。

1：扩展规格
仅当最终加工形状程序开始单节到最初的移动单节的指定为X、Z 2轴时，执行袋状加工。袋状加工ON时的退刀方向为X方向。

bit1：M功能同期攻丝循环有效

切换M功能同期攻丝循环是否有效。

0：无效
1：有效

bit2：螺旋 · 圆锥插补指令格式 2

切换螺旋线插补、圆锥插补的指令格式。

0：类型 1(以往规格)
1：类型 2(涡旋次数 L指定、增量指定)

bit3：宏程序调用功能切换

选择在各单节调用（G66.1）指令中，若嵌套跨越多个单节，是否将自变量提供给子程序。

0：提供。
1：不提供。(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

选择在深孔攻丝循环的同期攻丝中，退刀动作时的倍率是否有效。

0：无效
1：有效

bit6：倒角/倒圆角R指令格式切换

选择倒角/倒圆角R的指令格式。

0：指令格式 I （以往格式 ）
使用带逗号的指令（,C及,R）。

1：指令格式 II
除指令格式I外，也可使用没有逗号的地址指令。
倒角：I/K或C，倒圆角R：R

bit7：固定循环中宏程序插入後返回位置

选择固定循环中的宏程序插入后的返回目标位置。

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

选择ASIN计算结果的范围。

0：-90° ～ 90°
1：90° ～ 270°

bit1：系统变量单位切换

现在系统变量#3002（自动启动中时间）的单位。

0：1ms 单位
1：1 时间单位

bit2：G71,G72, G73 切入方向判定切换

选择在纵向粗切削循环（G71）、端面粗切削循环（G72）、闭环切削循环（G73）指令时的切入方向。

0：以往规格
由最终切削形状程序决定。

1：扩展规格
由程序中指定的最终切削量决定。

bit3：相对刀具台镜像的坐标值类型

选择相对刀具台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：相对刀具台镜像有效轴的选择

选择相对刀具台镜像有效的轴。

0：固定为第1轴
1：由相对刀具台镜像指令时的选择平面决定

【#1274(PR)】 ext10

bit7：字范围检测

选择在执行加工程序时，是否对用方括号（[ ]）括起来的程序字数据运算公式执行检测。
08000～09999及机械厂家宏程序也为检测对象。
0：有效
1：无效

【#1275(PR)】 ext11

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1276(PR)】 ext12

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1277(PR)】 ext13

bit0：刀具寿命管理 II 计数类型 2（ 默认值:0)

选择刀具寿命管理 II 的安装次数・使用次数的计数方法与时机。
同时变更刀具组寿命超限信号的输出条件。
0：类型 1(默认值)
在切削中使用主轴刀具时累计。
判定当前选择的刀具组的最后刀具已达到寿命时，输出刀具组寿命超限信号。
1：类型 2
对1个程序中所使用・安装的刀具，只累计1次。在复位时累计。
在所有刀具组中，只要有一个刀具组的刀具达到寿命，就输出刀具组寿命超限信号。

bit1：刀具寿命管理 II 寿命预警

指定在刀具寿命管理 II 中刀具寿命预警功能是否有效。
0：无效
1：有效

bit2：刀具寿命管理 II 寿命预警信号时间

指定在刀具寿命管理 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（寿命值 - 使用值 = 剩余寿命 ）
1：当“ 寿命值 - 使用值 ”在剩余寿命值以下时输出（寿命值 - 使用值≦剩余寿命 ）

bit3：刀具寿命管理 II 寿命预警信号刀具

指定在刀具寿命管理 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
1：刀具组的最后刀具时输出信号

bit4：刀具寿命管理 II 计数切换（M系专用 ）

指定刀具寿命的计数方法与计数时间。
0:按照“ ext13/bit0 ”的设定。
1:在“ ext13/bit0 ”为 ” 0 ”时，在一个程序中使用、安装的刀具仅加“ 1 ”。
在复位时执行累计。
“ ext13/bit0 ”为“ 1 ”时，按照刀具寿命管理画面的“ 方式 ”的设定。
刀具组寿命超限信号的输出条件按照“ ext13/bit0 ”的设定。

【#1278(PR)】 ext14

bit0：程序重启方式选择

设定程序重启的方式。
0：重启类型 A
1：重启类型 B

【#1279(PR)】 ext15

bit0：系统等待方式

选择系统间等待的动作。
0：一系统非自动运转中时，忽略等待指令，执行下列单节。
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：机械锁定中的插入量

选择机械锁定中的插入量的取消条件。
0：复位时取消。
1：在手动原点返回时取消。(不通过复位取消)

bit2：切削开始互锁对象单节的选择

选择在连续的切削单节中，切削开始互锁是否有效。
0：有效
1：无效

【#1280(PR)】 ext16

bit0：混合加工控制时的各轴I/F

设定对通过混合加工控制替换的轴执行下列PLC接口处理。
・ 镜像
・ 手动/自动互锁
・ 手动/自动机械锁定
0：根据混合加工控制前的轴结构。
1：根据混合加工控制后的轴结构。

（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自动互锁 (+)的元件为，
设定值为0时：Y820 (第1系统的1轴I/F)
设定值为1时：Y828 (第2系统的1轴I/F)
(注) 因混合加工导致系统轴数变化时，若该参数设定为“ 1 ”，则对象轴I/F可能发生变化。
（例）
在第1系统(X,Z,C,Y)、第2系统(X,Z)的构成中，将系统1的C轴移向系统2时，
若设定值为1: Y82A,Y7CA,Y8AA等变为移向第2系统的C轴的I/F。但因在移走的C轴第3轴的下一轴上，依次装入Y7C2,Y822,Y8A2等，因此Y7C2,Y822,Y8A2变为第1系统的Y轴I/F。

bit1：通过复位解除混合加工控制

设定是否通过复位解除混合加工控制。
0：解除。
1：不解除。

bit2：坐标值显示的替换

设定是否通过混合加工控制替换（或移动）并显示坐标位置。
在轴移动时也按照该设定。
0：替换(或移动) 并显示坐标位置。
1：不替换坐标值(或不移动)，按原样显示坐标位置。

（例）
在第1系统(X,Z,C,Y)、第2系统(X,Z)的构成中，将系统1的C轴移向系统2时
第1系统：X,Z,Y的坐标位置显示
第2系统：X,Z,C的坐标位置显示。

bit3：同期/重叠控制的复位动作

选择是否通过复位解除同期/重叠控制。
0：解除。
1：不解除。

【#1281(PR)】 ext17

bit0：原点返回动作切换参数

(原点确定操作)
与本参数的设定无关或者与手动运转・自动运转无关，显示操作错误1036 ”。

(高速原点返回)
0：主动轴・从动轴同时开始原点返回。即使其中一轴到达原点并停止，但另外一轴会继续移动，直到到达自身的原点为止。因此，在原点返回前的主动轴与从动轴的反馈位置差大于同期误差容许量时，在原点返回中发生“ 操作错误0051 ”。

0：(自动运转时) 主动轴・从动轴同时开始原点返回，在主动轴到达原点并停止时，从动轴也停止。即保持原点返回前的主动轴与从动轴的位置关系。

1：(手动运转时)（自动运转时）主动轴・从动轴同时开始原点返回，在主动轴到达原点并停止时，从动轴也停止。即保持原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

指定在同期控制对象轴从伺服关闭转为伺服开启时，从动轴是否自动对应主动轴的位置。
0：不对应。
1：对应。

bit5：高速同期攻丝有效

指定高速同期攻丝功能是否有效。
0：无效
1：有效

【#1282(PR)】 ext18

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1283(PR)】 ext19

未使用，请设定为“0”。

【#1284(PR)】 ext20

未使用，请设定为“0”。

【#1285(PR)】 ext21

bit0：多系统程序的创建及运转

指定是否使用多系统程序管理功能。

0：不使用。
1：使用。

(注) 变更本参数时需在重启电源后进行格式化。
若未将“#1001 SYS_ON”[1] ～ [4] 中2个以上的参数设定为“1”，本参数即使设定为“1”也无效。

bit1：运转程序选择方法的切换

指定运转程序的选择方法。

0：在运转搜索中，选择所选系统的程序。
1：在运转搜索中，选择所有系统的程序。
(所有系统的程序编号相同。)

【#1286(PR)】 ext22

bit0：程序的输入输出方法选择

选择程序的输入输出方法。

0：仅输入输出所选系统的程序。
1：输出所有系统中的指定程序。

bit2：程序输入编号时的○编号

选择在输入数据时，输入了的程序编号重复时的处理。

0：连续输入同一○编号时，将○编号作为字符串数据处理。
1：连续输入同一○编号时，将○编号作为程序编号处理。此时，根据#1218/bit7的“程序覆盖输入”的设定，确定是覆盖还是显示错误信息。

bit3：输入加工程序时无○编号

选择在无程序编号（○编号）时是否可输入加工程序。此时，程序编号固定为01。

0：不可输入
1：可输入

【#1287(PR)】 ext23

bit4：相对坐标显示切换

(M系)
0：显示包含刀长补偿的实际位置。
1：显示不包含刀长补偿的程序指令加工位置。
(L系)
0：显示包含刀具形状补偿的实际位置。
1：显示不包含刀具形状补偿的程序指令加工位置。

bit5：相对坐标显示切换

(M系)
0：显示包含刀径补偿的实际位置。
1：显示不包含刀径补偿的程序指令的加工位置。
(L系)
0：显示包含刀鼻R补偿的实际位置。
1：显示不包含刀鼻R补偿的程序指令的加工位置。

【#1288(PR)】 ext24

bit0：MDI 程序清除

选择在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（刀鼻R补偿）

指定在刀径补偿的微小倒圆角中的外围判定方式。
(L系)
0：在[倒圆角角度 0°]直线-直线，G02-G03/G03-G02，半径相同时选择外围判定。(以往方式)
1：在[倒圆角角度 1°] 以内直线-直线，G02-G03/G03-G02，半径大体相同时选择外围判定。(微小倒圆角外围方式)
(M系)
0：在[倒圆角角度 1°] 以内直线-直线，G02-G03/G03-G02时选择外围判定(以往方式)
1：在[倒圆角角度 1°] 以内直线-直线，G02-G03/G03-G02，半径大体相同时选择外围判定(。(微小倒圆角外围方式)

【#1290(PR)】 ext26

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1291(PR)】 ext27

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1292(PR)】 ext28

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1293(PR)】 ext29

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1294(PR)】 ext30

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1295(PR)】 ext31

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1296(PR)】 ext32

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1297(PR)】 ext33

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1298(PR)】 ext34

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1299(PR)】 ext35

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#1300(PR)】 ext36

bit0：多主轴控制 II

切换多主轴控制I/II。
0：多主轴控制I （仅L系 ）
1：多主轴控制II（通过梯形图选择）

bit7：主轴同期指令方式选择

选择主轴同期的指令方法。
0：根据PLC程序执行主轴同期
1：根据加工程序执行主轴同期

【#1301】 nrfchk 原点附近判定方式

选择原点附近判定方式。
0：普通判定方式
1：使用指令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

选择在程序重启时，移动到重启位置的方法。
0：通过手动操作返回重启位置，重启程序。
1：程序重启时，在第1次启动时，自动移动到重启位置。

【#1303(PR)】 V1comN #100 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 ”为“ 1 ”时有效。
--- 设定范围 ---
0～ 100

【#1304(PR)】 V0comN #500 台系统共通用共变量个数

设定从#500开始使用的系统间通用共变量的个数。
仅在“#1052 MemVal'为”1“时有效。

--- 设定范围 ---
0～ 500

【#1306】 InpsTyp 减速检测指定类型

切换G0、G1减速检测的参数指定类型。
0：减速检测指定类型 1
在“#1193 inpos”中指定G0。
在“#1223 aux07/BIT1”中指定G1+G9
1：减速检测指定类型 2
在“#1193 inpos”中指定G0与G1+G9。

【#1309(PR)】 GType 指令格式切换

指定逆向攻丝的指令方式。
0：根据G84.1/G88.1指令
1：根据D指令值的负值进行指令

【#1310】 WtMmin 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

【#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

设定刀具寿命管理的基准编号。
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 II 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。
本参数在变量组数大于600组时有效。
设定本参数为“1”时，“#100100～ #100110”无法作为可从PLC读取的系统变量使用。
另外，“#1052 MemVal”的设定无效。

【#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. Number 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：待机刀具 1 根
1：待机刀具 2 根
2：无待机刀具

【#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】 Emgcnt 紧急停止接触器切断时间

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 接触器烧结检测设备 1

设定在执行安全监控功能时，输入用于执行电磁接触器烧结检测的接触器辅助B触点信号的I/O元件。
设定为“ 0 ”时不执行烧结检测。

--- 设定范围 ---
000～ 02FF (16 进制)

【#1331(PR)】 MC_dp2 电磁接触器烧结检测设备 2

设定在执行安全监控功能时，输入用于执行接触器烧结检测的接触器辅助B触点信号的I/O元件。
设定为“ 0 ”时不执行烧结检测。

--- 设定范围 ---
000～ 02FF (16 进制)

【#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：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/DO refresh cycl DI/DO的刷新间隔

指定DI/DO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700系列及 70(typeA)中有效。在70(typeB)中，与本参数状态无关，始终使用“ 标准模式 ”。
（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，微小线段能力可能较低。

【#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：使用切削进给用加减速模式

【#1336(PR)】 #400_Valtype #400 台变量类型

指定将#400段作为机械厂家宏程序专用变量使用，或者作为共变量使用。
0：#400～ #449 禁止使用
#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

(注) 将400～ #499作为共变量使用时，需有700组共变量组数。
共变量组数不足700组时，即使本参数设定为“ 1 ”，参数对应动作也与设定为“ 0 ”时相同。

【#1338(PR)】 rev data save trg 任意逆行数据保存触发切换

指定逆行数据保存开始/停止条件。
0：根据逆行控制模式信号ON开始保存数据，信号OFF则停止保存数据。
1：根据逆行控制模式信号ON，且宏插入有效 (M96/ION) 开始保存数据，逆行控制模式信号OFF或宏插入结束 (M97/IOF)，则停止保存数据。
(M500M 兼容)

【#1361(PR)】 aux_acc 补偿轴恒斜率

指定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

【#1493(PR)】 ref_syn 原点确定操作时的同期指定

0：在各轴执行主动轴、从动轴的原点确定操作。
1：通过主动轴的原点确定操作，确定主动轴、从动轴两轴的原点。

主动轴与从动轴的移动完全同期。
速度、电流指令同期控制时，请设定为“ 1 ”。

【#1494(PR)】 dsp_ax_change 计数显示轴顺序

变更轴计数的显示顺序。 设定值“ 1～ 8 ”对应为显示顺序的第 1～ 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） 同期混合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 ”的轴之后后显示。

【#1501】 polyax 旋转刀具轴的控制轴编号 (L系专用)

设定在多面加工(G51.2)中使用的旋转刀具轴（伺服轴）的轴号。不执行多面加工时，或者执行主轴间的多面加工时，请设定为“ 0 ”。不可设定为超过基本规格参数#1002 axisno的值
在G代码系列为6或7(基本规格参数“ #1037 cmdtyp ”的设定值为7或8)时，本功能有效。

【#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：不执行。
1：执行。

【#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：不执行。
1：执行。

【#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～ 60000 (mm/min)

【#1507】 F1_K F1 位进给速度变化常数

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】 DOOR_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】 DOORPm 各系统门互锁 II 用信号输入元件1

设定输入各系统门互锁 II 信号的固定 编号(X？？)。此元件可设定为X01～X2FF。(X100除外) 设定为 “ 000 ” 时无效。不使用门互锁 II 的固定元件编号时，设定为 “ 100 ” 。
相关参数：#1154 pdoor 各系统门互锁 II

--- 设定范围 ---
000～ 2FF (16 进制)

【#1512】 DOORPs 各系统门互锁 II 用信号输入元件2

设定输入各系统门互锁 II 信号的固定元件编号(X？？)。
(设定为与#1155相同的值。)
相关参数：#1154 pdoor 各系统门互锁 II

--- 设定范围 ---
000～ 2FF (16 进制)

【#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。

【#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 附加轴刀具补偿动作选择

选择执行附加轴刀具补偿的轴。
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(°) (使用输入设定单位)

【#1522(PR)】 C_axis 法线控制轴

设定法线控制轴的轴号。
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。
在法线控制类型 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 等轴名称

【#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

【#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)(输入设定单位適用)

【#1537】 crsax[1] 混合加工控制轴

设定混合加工控制中可更换的轴。
对与输入同步混合加工控制（混合加工控制）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位字母或数字设定其轴名称。
--- 设定范围 ---
A ～ Z及1～ 9中的2位
（输入0则设定值清零。）

【#1538】 crsax[2] 混合加工控制轴

设定混合加工控制中可更换的轴。
对与输入同步混合加工控制（混合加工控制）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位字母或数字设定其轴名称。
--- 设定范围 ---
A ～ Z及1～ 9中的2位
（输入0则设定值清零。）

【#1539】 crsax[3] 混合加工控制轴

设定混合加工控制中可更换的轴。
对与输入同步混合加工控制（混合加工控制）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位字母或数字设定其轴名称。
--- 设定范围 ---
A ～ Z及1～ 9中的2位
（输入0则设定值清零。）

【#1540】 crsax[4] 混合加工控制轴

设定混合加工控制中可更换的轴。
对与输入同步混合加工控制（混合加工控制）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位字母或数字设定其轴名称。
--- 设定范围 ---
A ～ Z及1～ 9中的2位
（输入0则设定值清零。）

【#1541】 crsax[5] 混合加工控制轴

设定在混合加工控制中可更换的轴。
对与输入同步混合加工控制（混合加工控制）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位字母或数字设定其轴名称。
--- 设定范围 ---
A ～ Z及1～ 9中的2位
（输入0则设定值清零。）

【#1542】 crsax[6] 混合加工控制轴

设定混合加工控制中可更换的轴。
对与输入同步混合加工控制（混合加工控制）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位字母或数字设定其轴名称。

--- 设定范围 ---
A ～ Z及1～ 9中的2位
（输入0则设定值清零。）

【#1543】 crsax[7] 混合加工控制轴

设定混合加工控制中可更换的轴。
对与输入同步混合加工控制（混合加工控制）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位字母或数字设定其轴名称。

--- 设定范围 ---
A ～ Z及1～ 9中的2位
（输入0则设定值清零。）

【#1544】 crsax[8] 混合加工控制轴

设定混合加工控制中可更换的轴。
对与输入了同期混合加工控制（混合加工控制）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位字母或数字设定其轴名称。

--- 设定范围 ---
A ～ Z及1～ 9中的2位
（输入0则设定值清零。）

【#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态中的工件 / 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：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～ 1000000mm/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】 3DSelctDrillaxMode 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：切削进给模式。设定速度按照“ #1564 3Dspd ”。

【#1568】 SfiltG1 G01 柔性加减速滤波器

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)

【#1569】 SfiltG0 G00 柔性加减速滤波器

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 柔性加减速滤波器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 ”或者“ 1 ”时无效。

--- 设定范围 ---
0～ 26 (ms)

【#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模态中，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)

【#1590】 Animate ax direct 机械状态动画显示轴 ±方向

bit0：

0：以第1轴的+方向为右方向。
1：以第1轴的+方向为左方向。

bit1：

0：以第2轴的+方向为后方向。
1：以第2轴的+方向为前方向。

bit2：

0：以第3轴的+方向为上方向。
1：以第3轴的+方向为下方向。

【#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 等轴名称

【#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 等轴名称

【#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 等轴名称

【#1901(PR)】 station addr

未使用，请设定为 “ 0 ” 。

【#1902(PR)】 Din size

未使用，请设定为 “ 0 ” 。

【#1903(PR)】 Dout size

未使用，请设定为 “ 0 ” 。

【#1904(PR)】 data length

未使用，请设定为 “ 0 ” 。

【#1905(PR)】 baud rate

未使用，请设定为 “ 0 ” 。

【#1906(PR)】 stop bit

未使用，请设定为 “ 0 ” 。

【#1907(PR)】 parity check

未使用，请设定为 “ 0 ” 。

【#1908(PR)】 even parity

未使用，请设定为 “ 0 ” 。

【#1909(PR)】 Tout (ini)

未使用，请设定为 “ 0 ” 。

【#1910(PR)】 Tout (run)

未使用，请设定为 “ 0 ” 。

【#1911(PR)】 clock select

未使用，请设定为 “ 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。设定外部可见的NC 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

指定网关IP地址。

【#1929】 Port number 端口编号

设定服务功能端口编号。

--- 设定范围 ---

1～ 9999

(不连接以太网时，请设定为2000。)

【#1930(PR)】 Host address 主机地址

设定Host端IP地址。

【#1931(PR)】 Host number 主机编号

设定Host端口编号。

--- 设定范围 ---

1～ 9999

【#1934(PR)】 Local IP address

设定HMI端CPU的IP地址。

【#1935(PR)】 Local Subnet mask

设定HMI端CPU子网掩码。

【#11001(PR)】 APC type APC 画面显示类型选择

设定托盘程序登录画面中显示的画面种类。

0：标准托盘登录

1：托盘4面登录

【#11002(PR)】 Valid pallet num 托盘数设定

设定在托盘程序登录画面中有效的托盘数。

--- 设定范围 ---

2 ～ 12 (设定为0时，视为2。)

【#11003(PR)】 APLC valid APLC 有效

使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

指定内藏PLC的启动条件。

0：在启动NC画面后启动 PLC。

1：在NC启动时启动PLC。

(注) 不使用标准NC画面时，设定本参数为 “ 1 ” 。

【#11005(PR)】 PC IP address IP 地址设定

设定保存了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。

(注) 设定为 “ 0.0.0.0 ” 时，将IP地址自动设定为 “ 192.168.100.2 ” 。

※本参数为700系列专用参数。

PC Subnet

设定保存了加工程序的显示单元或者PC的子网掩码。

PC Gateway

设定保存了加工程序的显示单元或者PC网关。

【#11006】 PC Port number 端口编号设定

设定保存了加工程序的显示单元或者PC的端口编号。

（注1）设定值为 “ 0 ” 时，自动设定编号为 “ 55555 ” 。

（注2）变更本参数时，请将PC侧环境设定文件 “ 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“ 30秒 ”。
（注2） 设定值超过“ 300 ”时，为设定错误。
（注3） 变更本参数时，请将PC侧环境设定文件“ PD_Time_out ”也设定为相同值。

--- 设定范围 ---
0～ 300 (秒)

【#11009(PR)】 M2 label O M2 标签 O

指定使用M2格式时的程序编号标签。
0：标签 L
1：标签 O

【#11010(PR)】 Software keyboard 软键盘

指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） 在特定画面自动显示软键盘。(仅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（“ 0 ”设定时 ）或“ 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。请留空栏或者设定为“ 0000 ”。

--- 设定范围 ---
0000～ 9999

【#11012(PR)】 16 axes for 1ch 通道1 16轴连接设定

指定不使用扩展单元 (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：最多可向通道1连接8轴。
1：最多可向通道1连接16轴。但无法使用“ OMR-DD功能 ”。本参数在连接扩展单元时无效 ，每通道最多可连接8轴。

【#11013】 3D_MChk 3D 机械干扰检测无效

指定3D机械干扰检测功能是否有效。
0：有效
1：无效

【#11014】 Chk_len1 第1阶段的干扰检测距离

设定在3D机械干扰检测模式下执行机械干扰检测的第1阶段距离。

--- 设定范围 ---
0.000～ 99999.999 (mm)

【#11015】 Chk_len2 第2阶段的干扰检测距离

设定在3D机械干扰检测模式下执行机械干扰检测的第2阶段距离。

--- 设定范围 ---
0.000～ 99999.999 (mm)

【#11016】 Expand_Rate 形状膨胀率

设定在3D机械干扰检测中使用的模型形状膨胀率。用于使3D机械干扰检测中使用的模型形状膨胀。对按照“ 检测距离 (mm)×形状膨胀率 (%) ”膨胀的形状执行干扰检测。

--- 设定范围 ---
0～ 300 (%)

【#11017】 T-ofs set at run 自动运转中刀具补偿量设定有效

指定自动运转中、运转停止中刀具补偿量设定是否有效。
0：无效
1：有效

【#11018】 M password hold

指定“ 机械用户 ”参数保持是否有效。参数保持有效时，即使重启NC，也保存“ 机械用户 ”密码。
0：无效
1：有效

【#11019】 2-system display 2系统同时显示

指定是否显示2系统同时显示的运转画面。
0：显示1系统显示的运转画面。
1：显示2系统同时显示的运转画面。

（注1）若未将 "#1001 SYS_ON [1] ～ [4]"中2个以上的参数设定为 " 1 "，即使本参数设定为 " 1 "，亦不在2系统中同时显示。

【#11021】 PLC mesg disp type PLC 报警、操作员信息显示格式

指定在画面右下方的PLC报警、操作员信息的显示格式。
0：显示从开头起的40 字符。
1：超过40字符时，分2次显示。(亦显示分类编号)

【#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 圆弧中心指定无圆弧 –直线置换

选择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：直线置换

【#12001】 ManualB RectanAxH 手动进给速度 B 表面速度控制直角系统轴名称 (横)

设定与旋转轴轴方向直角相交的2轴的系统轴名称（" #1013 axname "）。2轴中任意一个为空时，不执行 控制，速度固定。
--- 设定范围 ---
X,Y,Z,U,V,W,A,B,C 等轴名称

【#12002】 ManualB RectanAxV 手动进给速度 B 表面速度控制直角系统轴名称 (纵)

设定与旋转轴轴方向直角相交的2轴的系统轴名称（" #1013 axname "）。2轴中任意一个为空时，不执行 控制，速度固定。
--- 设定范围 ---
X,Y,Z,U,V,W,A,B,C等轴名称

【#12003】 ManualB RotCenterH 手动进给速度 B表面速度控制旋转中心机械位置 (横)

设定旋转轴中心的机械坐标位置 (横轴)。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ～ 99999.999 (mm)

【#12004】 ManualB RotCenterV 手动进给速度 B 表面速度控制旋转中心机械位置 (纵)

设定旋转轴中心的机械坐标位置 (纵轴)。
--- 设定范围 ---
-99999.999 ～ 99999.999 (mm)

【#12005(PR)】 Mfig M 个数

设定在同一单节可指定的个数。
--- 设定范围 ---
1～ 4

【#12006(PR)】 Mbin M 二进制

数据类型 0 : BCD
数据类型 1 : 无符号二进制
数据类型 -1 : 带符号二进制

< 无符号二进制 >
设定为 " -1 " 时输出绝对值 " 1 "。
< 带符号二进制 >
设定为 " -1 " 时直接输出 " 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）在1～ 6的范围内设定Sfig，但不根据Sfig控制输出个数。
无论Sfig的设定值为多少，仅输出的一个S指令。
--- 设定范围 ---
1～ 6

【#12008(PR)】 Sbin S 二进制

数据类型 0 : BCD
数据类型 1 : 无符号二进制
数据类型 -1 : 带符号二进制

< 无符号二进制 >
设定为 “ -1 ” 时输出绝对值 “ 1 ” 。
< 带符号二进制 >
设定为 “ -1 ” 时直接输出 “ 0xFFFFFFFF ” 。
（注1） Sbin 可设定为 “ -1 ” 、 “ 0 ” “ 1 ” ，但S指令不执行 BCD输出。
Sbin中选择了BCD(0)时，按带符号二进制 (-1)处理。

--- 设定范围 ---
数据类型
(-1, 0, 1)

【#12009(PR)】 Tfig T 个数

设定同一单节内可指定的个数。

--- 设定范围 ---
1～ 4

【#12010(PR)】 Tbin T 二进制

数据类型 0 : BCD
数据类型 1 : 无符号二进制
数据类型 -1 : 带符号二进制

< 无符号二进制 >
设定为 “ -1 ” 时输出绝对值 “ 1 ” 。
< 带符号二进制 >
设定为 “ -1 ” 时直接输出 “ 0xFFFFFFFF ” 。

--- 设定范围 ---
数据类型
(-1, 0, 1)

【#12011(PR)】 Bfig B 个数

设定同一单节内可指定的个数。

--- 设定范围 ---
1～ 4

【#12012(PR)】 Bbin B 二进制

数据类型 0 : BCD
数据类型 1 : 无符号二进制
数据类型 -1 : 带符号二进制

< 无符号二进制 >
设定为 “ -1 ” 时输出绝对值 “ 1 ” 。
< 带符号二进制 >
设定为 “ -1 ” 时直接输出 “ 0xFFFFFFFF ” 。

--- 设定范围 ---
数据类型
(-1, 0, 1)

3. 轴规格参数

【#2001】 rapid 快速进给速度

设定各轴的快速进给速度。
（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

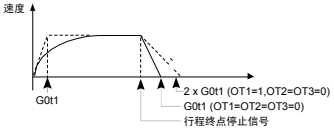
设定加减速控制模式。

bit	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
						OT3	OT2	OT1	C3		C1	L	R3		R1	LR

（注） 请务必将空白的bit设定为0。(选择软件加减速时的 bit2、bit6除外)

< 加减速方式与 bit方式的组合 >
(1) 快速进给加减速方式
bit3,2,1,0 = 0000： 步进
bit3,2,1,0 = 0001： 直线加速，直线减速
bit3,2,1,0 = 0010：1次延迟
bit3,2,1,0 = 1000： 指数函数加速，直线减速
bit3,2,1,0 = 1111： 软件加减速
(2) 切削进给加减速方式
bit7,6,5,4 = 0000： 步进
bit7,6,5,4 = 0001： 直线加速，直线减速
bit7,6,5,4 = 0010：1次延迟
bit7,6,5,4 = 1000： 指数函数加速，直线减速
bit7,6,5,4 = 1111： 软件加减速
（注） 当R1、R3同为“1”时，由于R1设定优先，因此进行一次延迟。

<行程终点停止方式>
bitA,9 = 00： 直线减速
bitA,9 = 01： 位置环步进停止
bitA,9 = 10： 速度环步进停止
bitA,9 = 11： 位置环步进停止

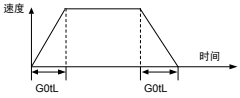


（注） OT1在以下条件下有效（挡块式原点返回时也有效）。
-停止方式为“直线减速”
-加减速模式为“指数加速・直线减速”

---设定范围---
0/1

【#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。



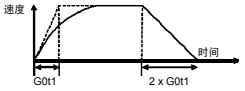
---设定范围---
1～ 4000 (ms)

【#2005】 G0t1 G0 时间常数 (一次延迟)/软件加减速的第二段时间常数

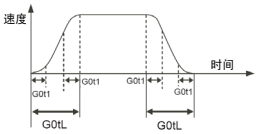
设定快速进给加减速中的1次延迟时间常数。
在“#2003 smgst加减速模式”中选择了1次延迟快速进给（R1）、指数加速-直线减速快速进给（R3）时，该参数有效。选择软件加减速时，则设定第二段时间常数。

<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 >



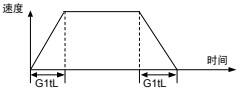
---设定范围---
1～ 5000 (ms)

【#2006】 G0t2

未使用，请设定为“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。

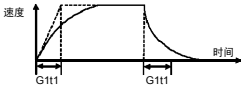


---设定范围---
1～ 4000 (ms)

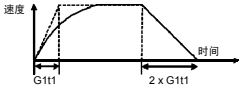
【#2008】 G1t1　G1时间常数 (一次延迟)/软件加减速的第二段时间常数

设定切削进给加减速中的1次延迟时间常数。
在“#2003 smgst加减速模式”中选择了1次延迟1切削进给（C1）、指数加速－直线减速切削进给（C3）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。

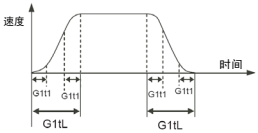
<一次延迟切削进给 >



<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，请设定为“0”。

【#2010】 fwd_g　前馈增益

设定插补前加减速时的前馈增益。
设定值越大，理论上的控制误差就越小，但是当发生机械振动时，必须减小设定值。

---设定范围---
0～200 (%)

【#2011】 G0back　G0 背隙

设定在快速进给模式下的移动指令或手动模式中，方向反转时进行补偿的背隙量。

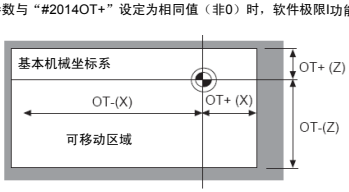
---设定范围---
-9999999～9999999

【#2012】 G1back　G1背隙

设定在切削模式下的移动指令中，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 -

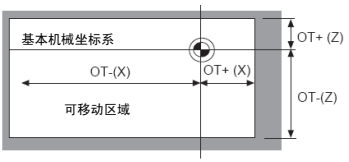
设定以基本机械坐标0点为基点的软件极限区域。在#2013中设定软件极限I的可移动区域（-）方向坐标，在#2014中设定其（+）方向坐标。
欲进一步缩小实际可移动范围时，请使用“#8204软件极限-”、“#8205软件极限+”参数。
将该参数与“#2014OT+”设定为相同值（非0）时，软件极限I功能无效。



---设定范围---
±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。通过该参数设定软件极限I的可移动区域（+）方向坐标。在“#2013 OT-”中设定其（-）方向坐标
欲进一步缩小实际可移动范围时，请使用“#8204软件极限-”、“#8205软件极限+”参数。
将该参数与“#2013 OT-”设定为相同值（非0）时，软件极限I功能无效。



---设定范围---
±99999.999 (mm)

【#2015】 tlml- 对刀定位器 - 方向传感器

设定使用对刀定位器时的 -方向传感器位置。

---设定范围---
±99999.999 (mm)

【#2016】 tlml+ 对刀定位器+方向传感器或 TLM基准深度

设定使用对刀定位器时的＋方向传感器位置。
设定在使用TLM时，从用于刀长测量的刀具更换点（参考点）到测量基准点（面）的距离。
---设定范围---
±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。
请设定为0.25刻度的值。
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：试运转
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。
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，因此在一般运转中请勿使用该参数。

【#2019】 revnum 返回顺序

对各轴分别设定参考点返回顺序。
0：不执行参考点返回。
1～最大NC轴数：设定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 超过软件极限范围的最大速度

设定超过软件极限范围的最大速度。
---设定范围---
0～1000000 (mm/min)

【#2022】 G30SLX 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，不进行误差检测。

---设定范围---
0～99999.999 (mm)

【#2025】 G28rap G28 快速进给速度

设定参考点返回指令中的挡块式快速进给速度。
在绝对位置光栅尺位置检测中不使用该参数。

---设定范围---
1～1000000 (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

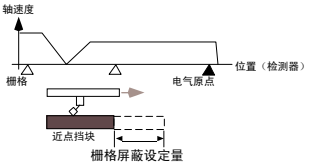
设定从电气原点检测位置到参考点的距离。
在绝对位置光栅尺位置检测中不使用。

（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---
0.000～99.999 (mm)

【#2028】 grmask 栅格屏蔽量

设定在参考点返回中，近点挡块的关闭信号在栅格点附近时忽略栅格点的间隔。



栅格屏蔽设定量

但栅格屏蔽的有效范围为1栅格的距离。
在绝对位置光栅尺位置检测中不使用。

---设定范围---
0.000～99.999 (mm)

【#2029】 grspc 栅格间隔

设定检测器的栅格间隔。
检测器的栅格间隔一般与滚珠丝杠螺距的设定相同，但是当因直线光栅尺等原因而导致检测器的栅格间隔与螺距不同时，则使用该参数进行设定。

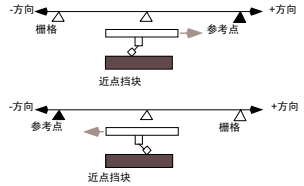
此外，在缩小栅格间隔时，请取栅格间隔的约数。
在绝对位置光栅尺位置检测中不使用。

---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

无参考点的轴



【#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使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的机械原点的偏置值。
设定参考点确定后机械原点的机械值计数值。
接通电源后该参数为“0”时，若手动进行参考点返回，则视为参考点初始设定。
该参数为“0”时无法进行自动运转。

---设定范围---
-99999.999～99999.999 (mm)

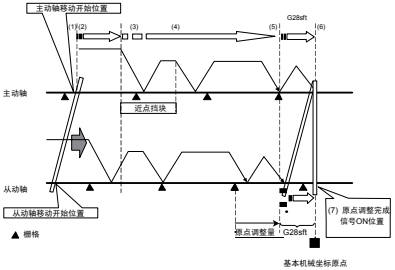
【#2035】 srchmax 绝对位置光栅尺位置检测扫描距离

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。绝对位置光栅尺位置检测扫描距离
（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---
0.000～99999.999 (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。(不含参考点偏移量)
通过从PLC输入原点调整完成信号，在从轴侧参数中自动设定原点调整量。
此外，也可在参数画面进行微调。
绝对位置光栅尺位置检测中，原点调整量无效。



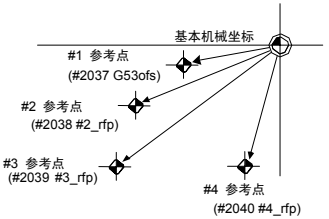
(注1) 该参数在原点确定操作同期 (主轴的“#1493 ref_syn”=“1”)时有效。
(注2) 在以下任一情况下可设定该参数。
- 相对位置检测 (“#2049 type”=“0”)
- 挡块式绝对位置检测 (“#2049 type”=“3”)
- 简易绝对位置 (“#2049 type”=“9”)

(注3) 在速度・电流指令同期控制时，请设定为“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

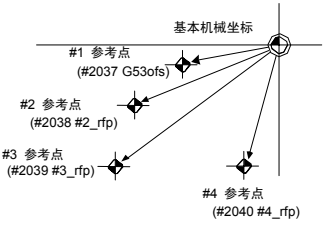
设定以基本机械坐标的0点为基点的第1参考点位置。



---设定范围---
±999999.999 (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。

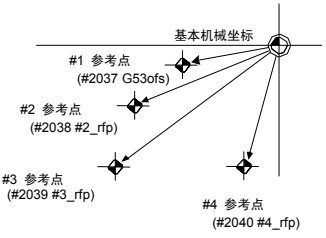


---设定范围---

±999999.999 (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。

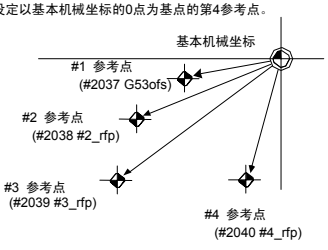


---设定范围---

±999999.999 (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。



---设定范围---

±999999.999 (mm)

【#2049(PR)】 type　绝对位置检测方式

选择绝对位置的原点对准方式。

0：非绝对位置检测。
1：碰压方式（碰压机械、挡块）
2：基准点对准方式（对准基准点标记）
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（对准基准点标记）基准点对准后不进行栅格返回的方式）
9：简易绝对位置(非绝对位置检测，但记忆断电时的机械位置)

【#2050】 absdir　基准 Z-方向

设定基准点对准方式中，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　检测

设定断电时的移动量（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，请设定为“0”。

---设定范围---

0～99999.999 (mm)

【#2054】 clpush 电流限制 (%)

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。
碰压后按照该距离返回，然后再次碰压挡块。

---设定范围---
0～999.999 (mm)

【#2057】 nrefp 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)
(输入设定单位适用)

【#2058】 nrefn 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)
(输入设定单位适用)

【#2059】 zerbas 原点参数基准点选择

在绝对位置初始设定中，选择原点坐标位置。
0：碰压方式下，选择碰压位置
1：选择碰压前的栅格点

【#2061】 OT_1B- 软件极限Ⅰ B -

设定软行程极限ⅠB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（0除外），则软行程极限ⅠB功能无效。

---设定范围---
±99999.999 (mm)

【#2062】 OT_1B+ 软件极限Ⅰ B +

设定软件极限ⅠB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 (mm)

【#2063】 OT_1Btype 软件极限Ⅰ B型

选择在软件极限I中， “#2062 OT_1B+”有效 /“#2061 OT_1B-”有效。
0：软件极限Ⅰ B有效
1：无效
2：软件极限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件极限检测。
（注） 倾斜轴的基本轴及非倾斜轴时无效。

【#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，就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)】 div_RT 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)
设定为“36”，则一次旋转为36.000。
(注1) 设定为“0”时，则为标准旋转轴(一次旋转360.000度)。
(注2) 绝对位置检测规格时,若变更该参数，将导致绝对位置消失，因此需重新进行初始设定。
---设定范围---
0～999

【#2071(PR)】 s_axis 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）请仅对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 继续搜索限制

设定可继续搜索的最 (-)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的继续搜索。
---设定范围---
±99999.999 (mm)

【#2073】 zrn_dog 原点挡块任意分配元件

标准规格时，将原点挡块信号分配到固定元件。通过该参数设定将原点挡块信号分配到非固定元件位置时的输入元件。

(注1) 该参数仅在“#1226 aux10/bit5”设定为“1”时有效。
(注2) 该参数有效时，请勿设定重复的元件编号。存在重复的元件编号时则紧急停止。但对于输入了忽略近点信号的信号的轴，不进行元件编号检测。
---设定范围---
0000～ 02FF (16 进制)

【#2074】 H/W_OT+ H/W OT+ 任意分配元件

标准规格时，将OT(+)信号分配到固定元件。通过该参数设定将OT(+)信号分配到非固定元件位置时的输入元件。

(注1) 该参数仅当“#1226 aux10/bit5”设定为“1”时有效。
(注2) 该参数有效时，请勿设定重复的元件编号。存在重复的元件编号时则紧急停止。但对于输入了忽略OT信号的信号的轴，不进行元件编号检测。
---设定范围---
0000～ 02FF (16 进制)

【#2075】 H/W_OT- H/W OT- 任意分配元件

标准规格时，将OT(-)信号分配到固定元件。通过该参数设定将OT(-)信号分配到非固定元件位置时的输入元件。
(注1) 该参数仅当“#1226 aux10/bit5”设定为“1”时有效。
(注2) 该参数有效时，请勿设定重复的元件编号。存在重复的元件编号时则紧急停止。但对于输入了忽略OT信号的信号的轴，不进行元件编号检测。
---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轴设定无效。

【#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。
该参数设定值为“0”时无效。仅SV024适用。
---设定范围---
0.000～99.999 (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---
0.000～99.999 (mm)

【#2079(PR)】 chcomp Chopping补偿系数

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偏差允许值。
在Chopping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 Chopping最高速度

设定Chopping动作的钳制速度。
该参数设定为“0”时，使用“#2002 clamp”参数值。

---设定范围---

0～ 60000 (mm/min)

【#2082】 a_rstax 继续位置的返回顺序

设定各轴返回到自动继续位置时的顺序。
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

选择定位指令(G00)时的单向定位动作。

0：根据指令及模态进行单向定位。

1：单向定位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。

<相关参数 >

“#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的极性。

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---

轴名称

【#2089】 bsax_pl 重叠控制的基准轴

通过第二轴名称(axname2)设定重叠控制中的基准轴。第1个字符不可设定为数字。

---设定范围---

轴名称

【#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 切削进给钳制速度”)

---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(1次延迟)。
(相当于“#2005 G0t1 G0时间常数(1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(1次延迟)。
(相当于“#2008 G1t1 G1时间常数(1次延迟)”)

---设定范围---
1～ 5000 (ms)

【#2096】 crncsp 角减速最低速度

设定高精度控制模式中的角减速最低钳制速度。通常设定为“0”。
（注）在SSS 控制中该参数无效。

---设定范围---
0～1000000 (mm/min)

【#2097】 tlml2- 辅助轴端对刀定位器-方向传感器

在辅助主轴侧使用对刀仪时，设定-方向的传感器位置(SUB侧)。

---设定范围---
±99999.999 (mm)

【#2098】 tlml2+ 辅助轴端对刀定位器+方向传感器

在辅助主轴侧使用对刀定位器时，设定+方向的传感器位置(辅助主轴侧)。

---设定范围---
±99999.999 (mm)

【#2102】 skip_tL 跳跃时间常数（直线）

设定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，该参数设定有效。

---设定范围---
1～ 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，该参数有效。选择了软件加减速时，该参数转为设定第二段时间常数。

---设定范围---
1～ 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 (°)

【#2109】 Rapid(H-precision) 高精度控制模式用快速进给速度

设定高精度控制模式中的各轴快速进给速度。该参数设定为“0”时，使用“#2001 rapid”参数值。

---设定范围---
0～1000000 (mm/min)

【#2110】 Clamp(H-precision) 高精度控制模式用切削进给钳制速度

设定高精度控制模式中的各轴切削进给最高速度。该参数设定为“0”时，使用“#2002clamp”的设定值。

---设定范围---
0～1000000 (mm/min)

【#2111】 Blf valid 象限突起补偿有效

选择象限突起补偿是否有效。
0：无效
1：有效
“#2112 Blf motor inertia”“#2115 Blf motor stl trq”“#2113 Blf visc friction”中任意一个参数的设定值为“0”时，即使该参数设定为“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。
请参照伺服说明书，输入电机的对应数值。

---设定范围---
1～32000 ($10^{-5}kgm^2$)

【#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，在监控机床侧动作的同时进行微调。
该参数设定值较小时，圆内侧产生凹陷；设定值较大时，圆外侧突起。设定为适当值时，则为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，在监控机床端动作的同时进行微调。
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。
请参照伺服说明书，输入电机的对应数值。

---设定范围---
1～16000 (1/256Nm)

【#2118(PR)】 SscDrSel 速度监控门选择

选择各轴所属的速度监控门组。
0000：门 1 组
0001：门 1 组
0002：门 2 组
0003：门 1,2 组
在“#2313 SV113 SSF8/bitF”为OFF时，无论该参数如何设定，均不进行速度监控。
同期控制设定时，请设定为相同门组。
主轴C轴设定时，在相应的主轴参数“#3071 SscDrSelSp”中已设定的门选择有效。

【#2121】 vbacklash valid 可变背隙有效 / 连续化

指定可变背隙是否有效。
0：无效
1：有效
2：连续化
(有效・连续化时，“#2011 G0back”“#2012 G1back”无效。)

【#2122】 G0vback+ 可变G0背隙 +

设定快速进给时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 =

设定快速进给时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 -

设定快速进给时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)

【#2125】 G1vback+ 可变G1背隙 +

设定切削进给时各位置区域的补偿量。
(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 =

设定切削进给时各位置区域的补偿量。
(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 -

设定切削进给时各位置区域的补偿量。
(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，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

设定切削进给距离中的区域。
(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

设定切削进给距离中的区域。
(小于距离1时为距离小，大于距离2时为距离大)
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---
0～999999.999999 (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，将位置1设定为位置 -点，将位置2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•距离若比补偿量切换速度•距离1小，则速度•距离也小，若背隙速度•距离比补偿量切换速度•距离2大，则速度•距离也大。

---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为+区域)
速度区域按照-、+、中间的优先顺序判别，因此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，将位置1作为位置 -点，位置2作为位置 +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，若背隙速度・ 距离比补偿量切换速度・距离1小，则速度•距离也小，若背隙速度・距离比补偿量切换速度・距离2大，则速度・距离也大。

---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 feed refpt 可变背隙参考点选择 (速度)

指定参考点的速度区域。
0：低速
1：中速
2：高速

【#2136】 vback pos refpt 可变背隙参考点选择 (终点位置)

指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)

指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。
(仅在通过“#2121 vbacklash valid”设定可变背隙连续化时使用。)
此外，位置中间点请设定“#2132 vback pos1”“#2133vback 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，若背隙速度・距离比补偿量切换速度•距离1小，则速度・距离也小，若背隙速度・距离比补偿量切换速度・距离2大，则速度•距离也大。

---设定范围---
-999999.999999～999999.999999 (mm)

【#2139】 omrff_off OMR-FF 无效

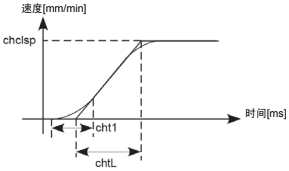
指定OMR-FF有效时的OMR-FF控制有效或暂时无效。
0：有效
1：暂时无效
选择“1”时，即使OMR-FF有效，也使 OMR-FF暂时无效，可切换至之前的前馈控制。

【#2140(PR)】 Ssc Svof Filter 速度监控伺服OFF中异常检测时间

设定伺服OFF中的指令速度监控、反馈速度监控的异常检测时间。
超过安全速度或安全转速的时间超过设定的异常时间时，输出报警。
设定为“0”时，异常检测时间为200(ms)。
---设定范围---
0～9999 (ms)

【#2141】 chtL Chopping软件加减速第一段时间常数

设定Chopping轴软件加减速的第一段时间常数。
但为使加减速时的加速度 (钳制速度 /Chopping时间常数)固定，通常根据进给速度自动计算时间常数，因而存在比设定的时间常数小的情况。
设定为“0”时，“#2007 G1tL”有效。



---设定范围---
0～ 4000 (ms)

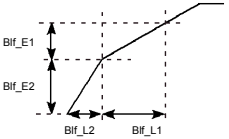
【#2142】 cht1 Chopping软件加减速第二段时间常数

设定Chopping轴软件加减速的第二段时间常数。
但为使第一段时间常数与第二段时间常数的比率固定，通常自动计算时间常数，因而存在比设定的时间常数小的情况。
设定为“0”时，“#2008 G1t1”有效。

---设定范围---
0～ 4000 (ms)

【#2146】 Blf_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背隙补偿中的补偿量变化比例的距离。



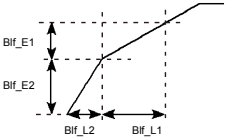
“#2146 Blf_E1”为“0”时，位置依存渐增型背隙补偿功能无效。

---设定范围---

0～99999.999 (mm)

【#2147】 Blf_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背隙补偿中的补偿量变化比例的距离。



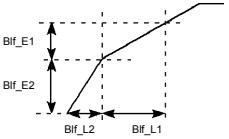
“#2146 Blf_E1”为“0”时，位置依存渐增型背隙补偿功能无效。

---设定范围---

0～99999.999 (mm)

【#2148】 Blf_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背隙补偿中的补偿量变化比例的补偿量。



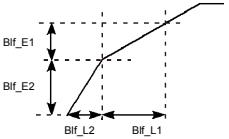
“#2146 Blf_E1”为“0”时，位置依存渐增型背隙补偿功能无效。

---设定范围---

0～9999999 (机械误差补偿单位)

【#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背隙补偿中的补偿量变化比例的补偿量。



“#2146 Blf_E1”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

设定从旋转轴的中心位置至旋转部位的最远距离。
该参数为“0”时，则依照旋转轴的规格速度而定。

---设定范围---

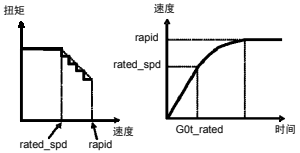
0.000～99999.999 (mm)

【#2151】rated_spd　额定速度

设定可通过电机最大扭矩移动的最大速度。

(注1) 该参数的设定值需在“#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，该参数为“0”时，为恒斜率加减速。



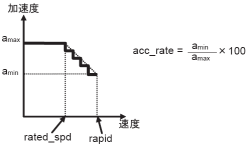
---设定范围---

0～1000000 (mm/min)

【#2152】acc_rate　最大加速度的加速率

设定快速进给速度时加速度与最大加速度的比。

（注）该参数为“0”或“100”时，为恒斜率加减速。



$$acc_rate = \frac{a_{min}}{a_{max}} \times 100$$

---设定范围---

0～100 (%)

【#2153】G0t_rated　达到额定速度的的G0时间常数 (多段加减速)

设定达到快速进给恒斜率多段加减速额定速度的加速时间。

（注）该参数为“0”时，为恒斜率加减速。

---设定范围---

0～ 4000 (ms)

(G0t_rapid)　达到快速进给速度的G0时间常数 (多段加减速)

设定达到快速进给恒斜率多段加减速快速进给速度的加速时间。

（注） 设定相应轴单独运转时的加速时间。

【#2155】hob_fwd_g　滚铣刀加工时前馈增益

设定作为刀具主轴同期Ⅱ (滚铣刀加工) 的工件轴控制中使用的前馈增益。

---设定范围---

0～200 (%)

4. 伺服参数

【#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) 间存在齿轮时的电机侧齿轮比。
旋转轴情况下，则设定总的减速（加速）比。
即使齿轮比在设定范围内，也可能因电子齿轮溢出导致初始参数异常伺服报警 37)。

---设定范围---

1～32767

【#2202(PR)】 SV002 PC2 机械侧齿轮比

设定伺服电机轴与机械 (滚珠丝杠等) 间存在齿轮时的机械侧齿轮比。
旋转轴情况下，则设定总的减速（加速）比。
即使齿轮比在设定范围内，也可能因电子齿轮溢出导致初始参数异常伺服报警 37)。

---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”。
增大设定值，虽然能够提高对指令的跟随性，缩短定位时的整定时间，但在加减速时，对机械的冲击也会增大。
进行SHG控制时，与SV004(PGN2), SV057(SHGC)同时设定。

---设定范围---

1～200 (rad/s)

【#2204】 SV004 PGN2 位置环增益 2

进行SHG控制时，与SV003(PGN1), SV057(SHGC)同时设定。
不使用SHG控制时，设定为“0”。

---设定范围---

0～999 (rad/s)

【#2205】 SV005 VGN1 速度环增益 1

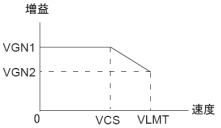
设定速度环增益。
设定值增大则控制精度提高，但容易发生振动。
发生振动时，每次下调20～30%进行调整。
最终的设定值为不发生振动时的值的70～80%。

---设定范围---

1～9999

【#2206】 SV006 VGN2 速度环增益 2

同时设定电机极限转速时的速度环增益与“SV029(VCS) 速度环增益•变更开始速度”。
在快速进给等电机高速旋转时的噪音抑制中使用，通过“SV029(VCS) 速度环增益•开始变更速度”的设定值以上的速度来降低速度环增益。
请在未使用时设定为“0”。



---设定范围---

-1000～9999

【#2207】 SV007 VIL 速度环延迟补偿

因全闭环偏移量发生极限循环时，或定位时发生过冲时进行该设定。
通过参数“#2207 SV027(SSF1)/Bit1,0(vcnt)”选择速度环延迟补偿的方式。
此外，在设定该参数时，请务必设定扭矩补偿“SV032(TOF)”。

---设定范围---

0～ 32767

【#2208】 SV008 VIA 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

以每次100为单位进行调整。在高速切削中希望提高轮廓跟随精度时，则上调设定值。
位置环不稳定时（10～20Hz）则下调设定值。

---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。 请设定为标准参数列表中各电机的标准值。

---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。请设定为标准参数列表中各电机的标准值。

---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。请设定为标准参数列表中各电机的标准值。

---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。请设定为标准参数列表中各电机的标准值。

---设定范围---
1～8192

【#2213】 SV013 ILMT 电流限制值

设定一般运转时的±两个方向电流（扭矩）限制值。
使用标准设定值“800”时，由电机规格决定最大扭矩。
通过静态电流比(%)进行设定。

---设定范围---
0～999

【#2214】 SV014 ILMTsp 特殊控制•电流限制值

设定特殊运转（绝对位置初始设定、碰压控制等）时的±两个方向电流（扭矩）限制值。
未使用时请设定为“800”。
通过静态电流比(%)进行设定。

---设定范围---
0～999

【#2215】 SV015 FFC 加速度前馈增益

同期控制时的相对误差较大时，对较慢的轴进行该设定。
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中，每次上调50～100进行调整。

---设定范围---
0～999 (%)

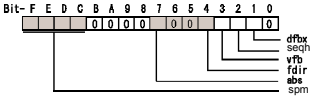
【#2216】 SV016 LMC1 丢步补偿 1

圆弧象限切换时的突起（因摩擦、扭曲、背隙等产生的不感应带而导致）过大时，进行此设定。
按照静态电流比（%）补偿象限切换时（轴进给方向反转时）的扭矩 。
通过参数“#2227 SV027(SSF1/ Bit9,8”选择丢步补偿是否有效，以及补偿方式。

---设定范围---
-1～200
但在SV082/Bit2为“1”时，设定范围为-1～20000。

【#2217(PR)】 SV017 SPEC1 伺服规格选择 1

指定伺服规格。
分配各bit的功能。
转换为HEX（16进制）进行设定。



Bit-0

未使用，请设定为“0”。

Bit-1 dfbx 双路反馈控制

0: 停止 1: 启动

- 在MDS-DM系列中未使用，请设定为“0”。

Bit-2 seqh PLC控制

0: 一般 1: 高速

Bit-3 vfb 速度反馈过滤器

0: 停止 1: 启动 (2250Hz)

Bit-4 fdir 位置反馈

0: 正极 1: 负极

- 在MDS-DM系列中未使用，请设定为“0”。

Bit-5, 6

未使用，请设定为“0”。

Bit-7 abs 位置控制

0: 增量 1: 绝对位置控制

Bit-8 - B

未使用，请设定为“0”。

Bit-F - C spm 电机系列选择

0000: HF, HP 电机(200V规格) 0010: HF-H, HP-H 电机(400V规格)

【#2218(PR)】 SV018 PIT 滚珠丝杠螺距

设定滚珠丝杠的螺距。旋转轴时请设定为“360”。

---设定范围---

1～32767 (mm/rev)

【#2219(PR)】 SV019 RNG1 位置检测器分辨率

半闭环控制时，设定为与SV020(RNG2)相同的值。
全闭环控制时，设定每个滚珠丝杠螺距的脉冲数。

OSA18 (Hxn-A48) (260,000 p/rev) ---------- SV019 = 260
OSA105 (Hxn-A51) (1,000,000 p/rev) ------- SV019 = 1000
OSA166 (Hxn-A74) (16,000,000 p/rev) ----- SV019 = 16000
MDS-B-HR(模拟频率周期/512等分) ------与SV019 = SV117(RNG1ex)对照设定

使用直线光栅尺等时的设定值请参照驱动单元使用说明书中的“检测器的设定”。

【#2220(PR)】 SV020 RNG2 速度检测器分辨率

设定电机侧检测器每转的脉冲数。

OSA18 (Hxn-A48) (260,000 p/rev) ------- SV020 = 260
OSA105 (Hxn-A51) (1,000,000 p/rev)----- SV020 =1000
OSA166 (Hxn-A74) (16,000,000 p/rev)----- SV020 =16000

---设定范围---

0～32767(kp/rev)

【#2221】 SV021 OLT 过载检测时间常数

一般设定为“60”。

---设定范围---

1～999 (s)

【#2222】 SV022 OLL 过载检测等级

按照静态（额定）电流比，设定过载1（报警50）的电流检测等级。一般设定为“150”。（厂家调整用）

---设定范围---

110～ 500 (静态电流 %)

【#2223】 SV023 OD1 伺服ON时•误差过大检测范围

设定伺服ON时的误差过大检测范围。

标准设定值

OD1 = OD2 = (快速进给速度 [mm/min]) ÷ (60 ×PGN1) ÷ 2 [mm]
由于设定为“0”时，不进行误差过大检测，故请勿设定为“0”。

---设定范围---

0～ 32767 (mm)

【#2224】 SV024 INP 就位检查范围

设定就位检查范围。请设定为机械所要求的定位精度。
若减小设定值，则定位精度提高，但是循环时间（整定时间）延长。
标准设定值为“50”。

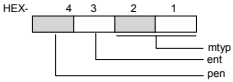
---设定范围---

0～ 32767 (μm)

【#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。

设定值为4位十六进制数。



HEX-1, 2 mtyp 设定电机类型。

与SV017/bitC-F对照设定。

SV017/bitC-F(spm)=0 (200V 标准电机系列) 时

HF75xxx-yyy	: HEX2,1 = 01h	HP54xxx-yyy	: HEX2,1 = 11h
HF105xxx-yyy	: HEX2,1 = 02h	HP104xxx-yyy	: HEX2,1 = 12h
HF54xxx-yyy	: HEX2,1 = 03h	HP154xxx-yyy	: HEX2,1 = 13h
HF104xxx-yyy	: HEX2,1 = 04h	HP224xxx-yyy	: HEX2,1 = 1Bh
HF154xxx-yyy	: HEX2,1 = 05h	HP204xxx-yyy	: HEX2,1 = 14h
HF224xxx-yyy	: HEX2,1 = 06h	HP354xxx-yyy	: HEX2,1 = 15h
HF204xxx-yyy	: HEX2,1 = 07h	HP454xxx-yyy	: HEX2,1 = 16h
HF354xxx-yyy	: HEX2,1 = 08h	HP704xxx-yyy	: HEX2,1 = 17h
HF453xxx-yyy	: HEX2,1 = 09h	HP903xxx-yyy	: HEX2,1 = 18h
HF703xxx-yyy	: HEX2,1 = 0Ah	HP1103xxx-yyy	: HEX2,1 = 19h
HF903xxx-yyy	: HEX2,1 = 0Bh		
HF123xxx-yyy	: HEX2,1 = 24h		
HF142xxx-yyy	: HEX2,1 = 25h		
HF223xxx-yyy	: HEX2,1 = 26h		
HF302xxx-yyy	: HEX2,1 = 27h		
HF303xxx-yyy	: HEX2,1 = 28h		

SV017/bitC-F(spm)=2 (400V 标准电机系列) 时

HF-H75xxx-yyy	: HEX2,1 = 01h	HP-H 54xxx-yyy	: HEX2,1 = 11h
HF-H 105xxx-yyy	: HEX2,1 = 02h	HP-H 104xxx-yyy	: HEX2,1 = 12h
HF-H 54xxx-yyy	: HEX2,1 = 03h	HP-H 154xxx-yyy	: HEX2,1 = 13h
HF-H 104xxx-yyy	: HEX2,1 = 04h	HP-H 224xxx-yyy	: HEX2,1 = 1Bh
HF-H 154xxx-yyy	: HEX2,1 = 05h	HP-H 204xxx-yyy	: HEX2,1 = 14h
HF-H 204xxx-yyy	: HEX2,1 = 07h	HP-H 354xxx-yyy	: HEX2,1 = 15h
HF-H 354xxx-yyy	: HEX2,1 = 08h	HP-H 454xxx-yyy	: HEX2,1 = 16h
HF-H 453xxx-yyy	: HEX2,1 = 09h	HP-H 704xxx-yyy	: HEX2,1 = 17h
HF-H 703xxx-yyy	: HEX2,1 = 0Ah	HP-H 903xxx-yyy	: HEX2,1 = 18h
HF-H 903xxx-yyy	: HEX2,1 = 0Bh	HP-H 1103xxx-yyy	: HEX2, 1 = 19h

(xxx: 制动器、轴形状等的代码，yyy: 检测器代码)

HEX-3 ent 速度检测器

OSA18(HFaaaxxx-A48) : HEX3=2
OSA105(HFaaaxxx-A51): HEX3=2
OSA166(HFaaaxxx-A74): HEX3=2

HEX-4 pen 位置检测器

半闭环时

OSA18(HFaaaxxx-A48) : HEX4=2
OSA105(HFaaaxxx-A51): HEX4=2
OSA166(HFaaaxxx-A74): HEX4=2

全闭环时

OSA105-ET2, OSA166-ET2: HEX4 = 6h MDS-B-HR: HEX4 = Ah

【#2226】 SV026 OD2 伺服OFF时・误差过大检测范围

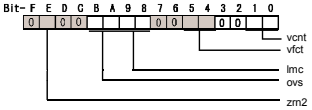
设定伺服OFF时的误差过大检测范围。
标准设定值请参照SV023（0D1）的说明。
由于设定为“0”时，不进行误差过大检测，故请勿设定为“0”。

---设定范围---

0～ 32767 (mm)

【#2227】 SV027 SSF1 伺服功能选择 1

选择伺服功能。
分配各bit的功能。
转换为HEX (16进制)进行设定。



Bit-1,0 vcnt 速度环延迟补偿执行切换

00: 不切换 01: 切换类型1 10: 切换类型2 11: 禁止设定

Bit-2

未使用，请设定为“0”。

Bit-3

未使用，请设定为“0”。

Bit-5,4 vfct 抖动补偿脉冲数

00: 无效 01: 1脉冲 10: 2脉冲 11: 3脉冲

Bit-6

未使用，请设定为“0”。

Bit-7

未使用，请设定为“0”。

Bit-9,8 lmc 丢步补偿类型选择

00: 丢步补偿停止 01: 禁止设定 10: 丢步补偿类型2 11: 禁止设定
(在SV016及SV041中设定补偿量。)
（注）“SV082/lmc3 =1”时,选择丢步补偿类型3。

Bit-B,A ovs 过冲补偿类型选择

00: 补偿停止 01: 禁止设定 10: 禁止设定 11: 过冲补偿类型3
(在SV031及SV042中设定补偿量。)

Bit-C

未使用，请设定为“0”。

Bit-D

未使用，请设定为“0”。

Bit-E zrn2

设定为“1”(固定)

Bit-F

未使用，请设定为“0”。

【#2228】 SV028

未使用，请设定为“0”。

【#2229】 SV029 VCS 速度环增益•变更开始速度

在快速进给等高速旋转时的噪音较大时，可通过降低速度环增益加以改善。
设定速度环增益的开始变更速度，并与SV006(VGN2)同时使用。
(参照SV006)未使用时请设定为“0”。

---设定范围---

0～9999 (r/min)

【#2230】 SV030 IVC 电压不感应带补偿

设定为100%时，进行相当于理论非通电时间的电压补偿。
设定为“0”时，进行100%的补偿。
调整时，请从100%开始以每次10%单位进行调整。
若设定值过大，可能导致振动及噪音。

---设定范围---

0～255 (%)

【#2231】 SV031 OVS1 过冲补偿 1

设定定位时的电机扭矩补偿量。
仅当选择了过冲补偿SV027(SSF1/ovs)时该参数有效。

---设定范围---

-1～100 (静态电流 %)
但在SV082/Bit2 为“1”时，设定范围为-1～10000(静态电流 0.01%)

【#2232】 SV032 TOF 扭矩偏置 1

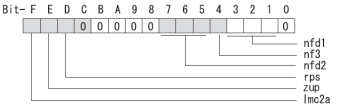
设定垂直轴、倾斜轴的不平衡扭矩。
垂直轴回退功能有效时，根据该参数的符号决定回退补偿方向。
但是设定为“0”时，不进行垂直轴回退。

---设定范围---

-100～100 (静态电流 %)

【#2233】 SV033 SSF2 伺服功能选择 2

指定伺服功能。
分配各bit的功能。
转换为HEX（16进制）进行设定。



Bit-0

未使用，请设定为“0”。

Bit-1,2,3 nfd1 陷波滤波器1的深度

设定陷波滤波器1的深度。

Bit3,2,1=000: - ∞　　Bit3,2,1=001: -18.1[dB]
Bit3,2,1=010: -12.0[dB]　　Bit3,2,1=011: -8.5[dB]
Bit3,2,1=100: -6.0[dB]　　Bit3,2,1=101: -4.1[dB]
Bit3,2,1=110: -2.5[dB]　　Bit3,2,1=111: -1.2[dB]

在参数“#2238 SV0038 FHz1”中设定陷波滤波器1的适用频率。

Bit-4 nf3 陷波滤波器 3

0: 停止　　1: 启动 (1125Hz)

Bit-5,6,7 nfd2 陷波滤波器2的深度

设定陷波滤波器2的深度。

Bit7,6,5=000: - ∞　　Bit7,6,5=001: -18.1[dB]
Bit7,6,5=010: -12.0[dB]　　Bit7,6,5=011: -8.5[dB]
Bit7,6,5=100: -6.0[dB]　　Bit7,6,5=101: -4.1[dB]
Bit7,6,5=110: -2.5[dB]　　Bit7,6,5=111: -1.2[dB]

在参数“#2246 SV0046 FHz2”中设定陷波滤波器2的适用频率。

Bit-8,9,A,B,C

未使用，请设定为“0”。

Bit-D rps 安全监控安全速度设定单位

0: mm/min　　1: 100mm/min

Bit-E zup 垂直轴回退功能

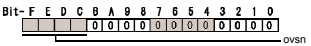
0: 停止　　1: 有效

Bit-F lmc2a 丢步补偿 2 时间

0: 一般　　1: 变更

【#2234】 SV034 SSF3 伺服功能选择 3

指定伺服功能。
分配各bit的功能。
转换为HEX（16进制）进行设定。



Bit-0 - B

未使用，请设定为“0”。

Bit-C,D,E,F ovsn 过冲补偿类型3 不感应带

以2μm单位设定模型环位置滞后的不感应带。
设定前馈控制中模型环位置滞后的不感应带。忽略模型的过冲。

Bit-F,E,D,C=0000: 0μm　　Bit-F,E,D,C=0001: 2μm　　Bit-F,E,D,C=0010: 4μm

【#2235】 SV035 SSF4 伺服功能选择 4

指定伺服功能。
分配各bit的功能。
转换HEX（16进制）进行设定。

Bit-	F	E	D	C	B	A	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
		0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0
																ckab
																clt

Bit-0 - 6

未使用，请设定为“0”。

Bit-7 ckab 无信号检测 2

0: 无效 1: 有效

- 在MDS-DM系列中未使用，请设定为“0”。

Bit-8 - E

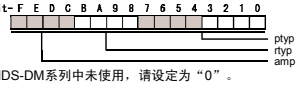
未使用，请设定为“0”。

Bit-F clt 惯量比显示

0: 通常使用的设定
1: 在伺服监控画面的惯量比中显示通过加减速估测的总惯量比

【#2236(PR)】 SV036 PTYP 电源单元类型/回生电阻类型

电源单元类型
设定连接电源单元时的各电源单元代码。



- MDS-DM系列中未使用，请设定为“0”。

Bit-0 - 7 ptyp 外部紧急停止设定

电源单元的紧急停止输入信号“无效”时

未连接电源单元	: 0000h
MDS-D-CV-37 / MDS-DH-CV-37	: 0004h
MDS-D-CV-75 / MDS-DH-CV-75	: 0008h
MDS-D-CV-110 / MDS-DH-CV-110	: 0011h
MDS-D-CV-185 / MDS-DH-CV-185	: 0019h
MDS-D-CV-300 / MDS-DH-CV-300	: 0030h
MDS-D-CV-370 / MDS-DH-CV-370	: 0037h
MDS-D-CV-450 / MDS-DH-CV-450	: 0045h
MDS-D-CV-550	: 0055h
MDS-DH-CV-750	: 0075h

电源单元的紧急停止输入信号“有效”时

未连接电源单元	: 0000h
MDS-D-CV-37 / MDS-DH-CV-37	: 0044h
MDS-D-CV-75 / MDS-DH-CV-75	: 0048h
MDS-D-CV-110 / MDS-DH-CV-110	: 0051h
MDS-D-CV-185 / MDS-DH-CV-185	: 0059h
MDS-D-CV-300 / MDS-DH-CV-300	: 0070h
MDS-D-CV-370 / MDS-DH-CV-370	: 0077h
MDS-D-CV-450 / MDS-DH-CV-450	: 0085h
MDS-D-CV-550	: 0095h
MDS-DH-CV-750	: 00B5h

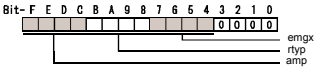
Bit-8 - B rtyp

未使用，请设定为“0”。

Bit-C - F amp

未使用，请设定为“0”。

回生电阻类型
设定回生电阻类型。
（注） 本bit仅在 MDS-D-SVJ3/SPJ3系列中使用。



Bit-0 - 3

未使用，请设定为“0”。

Bit-4 - 7 emgx 外部紧急停止功能

设定外部紧急停止功能。(禁止设定为未加说明的值)
0: 无效 4: 有效

Bit-8 - B rtyp

Bit-C - F amp

“amp = 1”时
rtyp 设定值
0: 驱动单元内藏电阻
1: 禁止设定
2: MR-RB032
3: MR-RB12 或 GZG200W39OHMK
4: MR-RB32 或 GZG200W120OHMK 3 个并列
5: MR-RB30 或 GZG200W39OHMK 3 个并列
6: MR-RB50 或 GZG300W39OHMK 3 个并列
7: MR-RB31 或 GZG200W20OHMK 3 个并列
8: MR-RB51 或 GZG300W20OHMK 3 个并列
9～ F: 禁止设定

“amp = 2”时
rtyp 设定值
0～ 3: 禁止设定
4: FCUA-RB22
5: FCUA-RB37
6: FCUA-RB55
7, 8: 禁止设定
9: R-UNIT2

A ～ C: 禁止设定
D: FCUA-RB75/2 2 个
E, F: 禁止设定

【#2237】 SV037 JL 负载惯量倍率

按照电机惯量+电机轴换算的负载惯量与电机惯量的比进行设定。
SV037(JL)=(Jm+Jl)/Jm×100
Jm: 电机惯量
Jl: 电机轴换算负载惯量

使用直线电机时，以Kg单位设定电机可动部分的总重量。

---设定范围---
0～ 5000 (%)
(直线电机时的单位为 kg)

【#2238】 SV038 FHz1 陷波滤波器 频率 1

设定发生机械振动希望抑制的振动频率。(80以上时有效)
未使用时请设定为“0”。
---设定范围---
0～2250 (Hz)

【#2239】 SV039 LMCD 丢步补偿时机

当丢步补偿的时机不符时进行此设定。
每次上调“10”进行调整。
---设定范围---
0～2000 (ms)

【#2240】 SV040 LMCT 丢步补偿不感应带

设定前馈控制时的丢步补偿不感应带。
若设定为"0"，则实际设定为2μm。每次上调1μm进行调整。
---设定范围---
0～255 (μm)

【#2241】 SV041 LMC2 丢步补偿 2

仅在希望根据指令方向设定不同的丢步补偿量时，与SV016（LMC1）同时设定。
一般设定为“0”。
---设定范围---
-1～200 (静态电流 %)
但在SV082/Bit2 为“1”时，设定范围为-1～20000(静态电流 0.01%)

【#2242】 SV042 OVS2 过冲补偿 2

仅在希望根据指令方向设定不同的丢步补偿量时，与SV031（OVS1）同时设定。
一般设定为“0”。
---设定范围---
-1～100 (静态电流 %)
但在SV082/Bit2 为“1”时，设定范围为-1～10000(静态电流 0.01%)

【#2243】 SV043 OBS1 外部干扰观测滤波器频率

设定外部干扰观测滤波器的波段。
一般设定为“100”。
使用外部干扰观测器时，与SV037(JL) 及 SV044(OBS2)对照设定。
未使用时设定为“0”。
---设定范围---
0～1000 (rad/s)

【#2244】 SV044 OBS2 外部干扰观测器增益

设定外部干扰观测器的增益。
标准设定值为“100～ 300”。
使用外部干扰观测器时，与SV037(JL) 及 SV043(OBS1)对照设定。
未使用时设定为“0”。
---设定范围---
0～ 500 (%)

【#2245】 SV045

未使用，请设定为“0”。

【#2246】 SV046 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。(80以上时有效)
未使用时设定为“0”。
---设定范围---
0～2250 (Hz)

【#2247】 SV047 EC 感生电压补偿增益

设定感生电压补偿的增益。一般设定为“100”。
电流反馈峰值超过电流指令峰值时，下调增益。

---设定范围---
0～200 (%)

【#2248】 SV048 EMGrt 垂直轴防掉落时间

紧急停止时，将Ready off延迟到制动器启动，输入防止垂直轴掉落的时间。
每次上调100ms，设定防止轴掉落的时间值。
使用HF(-H) 系列、HP(-H) 系列附带制动器的电机时，使用标准设定“200ms”。

---设定范围---
0～20000 (ms)

【#2249】 SV049 PGN1sp 主轴同期控制・位置环增益 1

设定主轴同期控制（与同期攻丝、主轴C轴的同期控制）时的位置环增益。
设定为与主轴同期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。
- C70 系列
变更速度值时，请变更“#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 (与同期攻丝、主轴C轴的同期控制)中进行SHG控制时，与
SV049(PGN1sp)、SV058(SHGCsp)同时设定。
不使用SHG控制时设定为“0”。

---设定范围---
0～999 (rad/s)

【#2251】 SV051 DFBT 双路反馈控制时间常数

设定双路反馈的控制时间常数。
设定为“0”时，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增大。

- 在MDS-DM系列中未使用，请设定为“0”。

---设定范围---
0～9999 (ms)

【#2252】 SV052 DFBN 双路反馈控制不感应带

设定双路反馈控制时的不感应带范围。
一般设定为“0”。

- MDS-DM系列中未使用，请设定为“0”。

---设定范围---
0～9999 (μm)

【#2253】 SV053 OD3 特殊控制・误差过大检测范围

设定在特殊控制（绝对位置初始设定、碰压控制等）中，伺服ON时的误差过大检测范围。
若设定为“0”，则在特殊控制中，不进行伺服ON时的误差过大检测。

---设定范围---
0～ 32767 (mm)

【#2254】 SV054 ORE 闭环过行程检测范围

设定全闭环之后控制中的过行程检测范围。
电机侧检测器与直线光栅尺 (机械侧检测器)的差超过本设定值时，判定为过行程，检测出“报警43”。
设定为“-1”时，不进行报警检测。
设定为“0”时，以 2mm的范围进行过行程检测。

- 在MDS-DM系列中未使用，请设定为“0”。

---设定范围---
-1～32767 (mm)

【#2255】 SV055 EMGx 紧急停止时门遮断最大延迟时间

设定从输入紧急停止至强制READY OFF的时间。
设定连接电源单元与主电路的伺服驱动单元的SV056最大设定值为 “+100ms”。
进行垂直轴防掉落控制时，即使SV055<SV048，也仅以SV048设定的时间延迟门遮断。

---设定范围---
0～20000 (ms)

【#2256】 SV056 EMGt 紧急停止时减速时间常数

设定紧急停止时的减速控制中所使用的时间常数。设定为在加减速中使用的快速进给加减速时间常数的0.9倍。这是因为电机减速时，摩擦扭矩为减速扭矩，可使机械尽早停止。希望避免在加减速时对机械造成冲击时，设定为与快速加减速时间常数相同的值。

---设定范围---
0～20000 (ms)

【#2257】 SV057 SHGC SHG 控制增益

进行SHG控制时，与S003(PGN1)、SV004(PGN2) 同时设定。
不使用SHG控制时设定为“0”。

---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（与同期攻丝、主轴C轴的同期控制）中进行SHG控制时，与SV049(PGN1sp)、SV050(PGN2sp)同时设定。
不使用SHG控制时设定为“0”。

---设定范围---
0～1200 (rad/s)

【#2259】 SV059

未使用，请设定为“0”。

【#2260】 SV060

未使用，请设定为“0”。

【#2261】 SV061 DA1NO D/A 输出通道1 数据编号

设定希望输出到D/A输出通道1的数据编号。
2轴驱动单元中，设定不输出的轴为“-1”。

---设定范围---
-1～127

【#2262】 SV062 DA2NO D/A 输出通道2 数据编号

设定希望输出到D/A输出通道2的数据编号。
2轴驱动单元中，设定不输出的轴为“-1”。

---设定范围---
-1～127

【#2263】 SV063 DA1MPY D/A 输出通道1 输出倍率

以1/100单位设定输出倍率。
设定为“0”时，与设定为“100”时倍率相同。

---设定范围---
-32768 ～ 32767 (1/100 倍)

【#2264】 SV064 DA2MPY D/A 输出通道2 输出倍率

以1/100单位设定输出倍率。
设定为“0”时，与设定为“100”时倍率相同。

---设定范围---
-32768 ～ 32767 (1/100 倍)

【#2265】 SV065 TLC 机械侧补偿弹性常数

设定机械侧补偿的弹性常数。
半闭环控制时，可通过下式估算机械侧的补偿量。
补偿量 = 指令速度 $F(mm/min)^2 \times SV065 \div (半径R(mm) \times 10^9)$ (μm)
未使用时设定为“0”。

---设定范围---
-32768 ～ 32767

【#2266-2280】 SV066-SV080

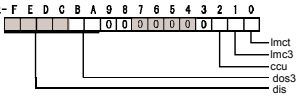
由NC系统自动设定。

【#2281(PR)】 SV081

未使用，请设定为“0”。

【#2282】 SV082 SSF5 伺服功能选择 5

指定伺服功能。
分配各bit的功能。
转换为HEX（16进制）进行设定。



Bit-F,E,D,C dis 数字信号输入选择

0000(000xh): 无信号 0001(100xh): 安全监控功能门状态信号

Bit-B - A dos3 数字信号输出选择 3

00: 未使用 10: 接触器控制信号输出

Bit-9 - 3

未使用，请设定为“0”。

Bit-2 ccu 丢步・过冲补偿 补偿量设定单位

0: 静态额定电流 % 1: 静态额定电流 0.01%

Bit-1 lmc3 丢步补偿类型3

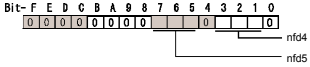
0: 停止 1: 启动

Bit-0 lmct 丢步补偿类型3 调整用时间测量有效

0: 通常使用的设定 1: 调整用时间测量有效

【#2283】 SV083 SSF6 伺服功能选择 6

指定伺服功能。
分配各bit的功能。
转换为HEX（16进制）进行设定。



Bit-0

未使用，请设定为“0”。

Bit-1,2,3 nfd4 陷波滤波器4的深度

设定陷波滤波器4的深度。

Bit 3,2,1=000: -∞ Bit 3,2,1=001: -18.1[dB]
Bit 3,2,1=010: -12.0[dB] Bit 3,2,1=011: -8.5[dB]
Bit 3,2,1=100: -6.0[dB] Bit 3,2,1=101: -4.1[dB]
Bit 3,2,1=110: -2.5[dB] Bit 3,2,1=111: -1.2[dB]

在参数“#2287 SV0087 FHz4”中设定陷波滤波器4的适用频率。

Bit-4

未使用，请设定为“0”。

Bit-5,6,7 nfd5 陷波滤波器5的深度

设定陷波滤波器5的深度。

Bit 7,6,5=000: -∞ Bit 7,6,5=001: -18.1[dB]
Bit 7,6,5=010: -12.0[dB] Bit 7,6,5=011: -8.5[dB]
Bit 7,6,5=100: -6.0[dB] Bit 7,6,5=101: -4.1[dB]
Bit 7,6,5=110: -2.5[dB] Bit 7,6,5=111: -1.2[dB]

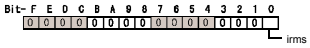
在参数“#2288 SV0088 FHz5”中设定陷波滤波器5的适用频率。

Bit-8 - F

未使用，请设定为“0”。

【#2284】 SV084 SSF7 伺服功能选择 7

指定伺服功能。
分配各bit的功能。
按HEX（16进制）进行设定。



Bit-0 irms 电机电流显示

0: 显示通常电机电流 1: 显示执行电机电流

【#2285】 SV085 LMCk 丢步补偿 3 弹性常数

设定使用丢步补偿类型3时的机械弹性常数。
未使用时请设定为“0”。

---设定范围---
0～ 32767 (0.01%/μm)

【#2286】 SV086 LMCc 丢步补偿 3 粘性系数

设定使用丢步补偿类型3时的机械粘性系数。
未使用时请设定为“0”。

---设定范围---
0～ 32767 (0.01%/μm)

【#2287】 SV087 FHz4 陷波滤波器 频率4

设定在发生机械振动时希望抑制的振动频率。(80以上时有效)
未使用时请设定为“0”。

---设定范围---
0～2250 (Hz)

【#2288】 SV088 FHz5 陷波滤波器 频率5

设定在发生机械振动时希望抑制的振动频率。(80以上时有效)
未使用时请设定为“0”。

---设定范围---
0～2250 (Hz)

【#2289】 SV089 TQMAX Kq 扭矩最大化控制 Kq

通常设定为“0”。

---设定范围---
0～ 32767 (0.01%/μm)

【#2290】 SV090 TQMAX Kd 扭矩最大化控制 Kd

通常设定为“0”。

---设定范围---
0～ 32767 (0.01%/• s/mm)

【#2291】 SV091

未使用，请设定为“0”。

【#2292】 SV092

未使用，请设定为“0”。

【#2293】 SV093

未使用，请设定为“0”。

【#2294】 SV094 MPV 磁极位置异常检测速度

在磁极位置检测功能中，监控位置指令停止时的指令电机转速与电机转速。
以r/min单位设定位置指令停止时的指令电机转速等级与电机转速等级。
设定指令电机转速等级为“0”时，以10r/min进行磁极位置异常检测。
请设定磁极位置异常检测功能有效时的标准设定值为“10”。因此，电机转速为100r/min时，进行磁极位置异常检测。
未使用时请设定为“0”。

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

【#2295】 SV095 ZUPD 垂直轴回退距离

在垂直轴回退功能有效时调整回退距离。
设定为“0”且回退功能有效时，若驱动器内部使用旋转电机，设定回退距离为电机侧8/1000旋转离。

---设定范围---
0～2000 (μm)

【#2296】 SV096

未使用，请设定为“0”。

【#2297】 SV097

未使用，请设定为“0”。

【#2298】 SV098

未使用，请设定为“0”。

【#2299】 SV099

未使用，请设定为“0”。

【#2300】 SV100

未使用，请设定为“0”。

【#2301】 SV101

未使用，请设定为“0”。

【#2302】 SV102

未使用，请设定为“0”。

【#2303】 SV103

未使用，请设定为“0”。

【#2304】 SV104

未使用，请设定为“0”。

【#2305】 SV105

未使用，请设定为“0”。

【#2306】 SV106

未使用，请设定为“0”。

【#2307】 SV107

未使用，请设定为“0”。

【#2308】 SV108

未使用，请设定为“0”。

【#2309】 SV109

未使用，请设定为“0”。

【#2310】 SV110

未使用，请设定为“0”。

【#2311】 SV111

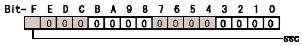
未使用，请设定为“0”。

【#2312】 SV112

未使用，请设定为“0”。

【#2313】 SV113 SSF8 伺服功能选择 8

指定伺服功能。
分配各bit的功能。
转换为HEX（16进制）进行设定。



Bit-0 - E

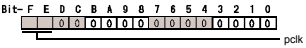
未使用，请设定为“0”。

Bit-F ssc 安全监控功能

0: 停止 1: 启动

【#2314】 SV114 SSF9 伺服功能选择 9

指定伺服功能。
分配各bit的功能。
转换为HEX（16进制）进行设定。



Bit-0-D

未使用，请设定为“0”。

Bit-E,F pclk PWM 载波选择

未使用，请设定为“0”。

- MDS-DM系列时

PWM 载波选择（选择9KHz时，MDS-SPVx 伺服驱动器所有轴设定为“9KHz”。）
00: 4.5KHz（单元规定） 01: 选择4.5KHz 10: 选择9KHz 11: 4.5KHz

【#2315】 SV115 SSF10 伺服功能选择 10

未使用，请设定为“0”。

【#2316】 SV116 SSF11 伺服功能选择 11

未使用，请设定为“0”。

【#2317(PR)】 SV117 RNG1ex 扩展位置检测器分辨率

使用特殊位置检测器时设定该参数。
一般请设定为“0”。
请参照驱动单元使用说明书中的“检测器的设定”。

- MDS-DM系列中 未使用，请设定为“0”。

【#2318(PR)】 SV118 RNG2ex 扩展速度检测器分辨率

设定电机侧检测器的每转脉冲数。
OSA18 ------ SV118 = 0
OSA105 ---- SV118 = 0
OSA166 ---- SV118 = 0

- MDS-DM系列中未使用，请设定为“0”。

---设定范围---
0～ 32767 ($\times 2^{16}$p/rev)

【#2319～2437】 SV119～ SV237

未使用，请设定为“0”。

【#2438】 SV238 SSCFEED 安全监控安全速度

设定安全监控功能中的机械安全速度。
在以下设定值范围内进行设定。
直线轴 ：2000 mm/min 以下
旋转轴 ：18000 °/min (50r/min) 以下
未使用时请设定为“0”。

---设定范围---
0～18000 (mm/min) 或 (°/min)

【#2439】 SV239 SSCRPM 安全监控安全转速

设定安全监控功能中的电机安全速度。
未使用时请设定为“0”。

---设定范围---
0～ 32767 (r/min)

【#2440～2456】 SV240～ SV256

未使用，请设定为“0”。

5. 主轴参数

【#3001】 slimt1 极限转速（齿轮:00)

设定齿轮00中电机最高转速时的主轴转速。
(设定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)

设定齿轮01中电机最高转速时的主轴转速。
(设定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)

设定齿轮10中电机最高转速时的主轴转速。
(设定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)

设定齿轮11中电机最高转速时的主轴转速。
(设定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)

设定齿轮00中的主轴最高转速。
设定时确保slimt ≧ smax。
根据S指令值与齿轮段1～4值的大小比较，自动输出主轴齿轮切换指令。
---设定范围---
0～99999 (r/min)

【#3006】 smax2 最高转速（齿轮:01)

设定齿轮01中的主轴最高转速。
设定时确保slimt ≧ smax。
根据S指令值与齿轮段1～4值的大小比较，自动输出主轴齿轮切换指令。
---设定范围---
0～99999 (r/min)

【#3007】 smax3 最高转速（齿轮:10)

设定齿轮10中的主轴最高转速。
设定时确保slimt ≧ smax。
根据S指令值与齿轮段1～4值的大小比较，自动输出主轴齿轮切换指令。
---设定范围---
0～99999 (r/min)

【#3008】 smax4 最高转速（齿轮:11)

设定齿轮11中的主轴最高转速。
设定时确保slimt ≧ smax。
根据S指令值与齿轮段1～4值的大小比较，自动输出主轴齿轮切换指令。
---设定范围---
0～99999 (r/min)

【#3009】 ssift1 切换转速（齿轮:00)

设定齿轮00中齿轮切换时的主轴转速。
（注）请注意，若设定值较大，则可能在进行齿轮切换时，导致齿轮缺损。
---设定范围---
0～ 32767 (r/min)

【#3010】 ssift2 切换转速（齿轮:01)

设定齿轮01中齿轮切换时的主轴转速。
（注）请注意，若设定值较大，则可能在进行齿轮切换时，导致齿轮缺损。
---设定范围---
0～ 32767 (r/min)

【#3011】 ssift3 切换转速（齿轮:10)

设定齿轮10中齿轮切换时的主轴转速。
（注）请注意，若设定值较大，则可能在进行齿轮切换时，导致齿轮缺损。
---设定范围---
0～ 32767 (r/min)

【#3012】 ssift4 切换转速（齿轮:11)

设定在齿轮11中进行齿轮切换时的主轴转速。
（注）请注意，若设定值较大，则可能在进行齿轮切换时，导致齿轮缺损。
---设定范围---
0～ 32767 (r/min)

【#3013】 stap1 攻丝最高转速（齿轮:00)

设定齿轮00中攻丝循环时的主轴最高转速。
---设定范围---
0～99999 (r/min)

【#3014】 stap2 攻丝最高转速（齿轮:01)

设定齿轮01中攻丝循环时的主轴最高转速。
---设定范围---
0～99999 (r/min)

【#3015】 stap3 攻丝最高转速（齿轮:10)

设定齿轮10中攻丝循环时的主轴最高转速。
---设定范围---
0～99999(r/min)

【#3016】 stap4 攻丝最高转速（齿轮:11)

设定齿轮11中攻丝循环时的主轴最高转速。
---设定范围---
0～99999 (r/min)

【#3017】 stapt1 攻丝时间常数（齿轮:00)

设定齿轮00中恒斜率同期攻丝循环的时间常数。（直线加减速型）
---设定范围---
1～ 5000 (ms)

【#3018】 stapt2 攻丝时间常数（齿轮:01)

设定齿轮01恒斜率同期攻丝循环的时间常数。（直线加减速型）
---设定范围---
1～ 5000 (ms)

【#3019】 stapt3 攻丝时间常数（齿轮:10)

设定齿轮10中恒斜率同期攻丝循环的时间常数。（直线加减速型）
---设定范围---
1～ 5000 (ms)

【#3020】 stapt4 攻丝时间常数（齿轮:11)

设定齿轮11中恒斜率同期攻丝循环的时间常数。（直线加减速型）
---设定范围---
1～ 5000 (ms)

【#3021】 sori 定向转速

设定主轴定向转速。
设定使轴以固定转速旋转时的转速。
---设定范围---
0～ 32767 (r/min)

【#3022】 sgear 编码器齿轮比

设定主轴与编码器的齿轮比。
设定值 0 ---> 检测器 : 主轴 = 1 : 1
设定值 1 ---> 检测器 : 主轴 = 1 : 2
设定值 2 ---> 检测器 : 主轴 = 1 : 4
设定值 3 ---> 检测器 : 主轴 = 1 : 8
---设定范围---
0～8

【#3023】 smini 最低转速

设定主轴最低转速。
即使发出小于该速度值的S指令，主轴仍以该转速旋转。
---设定范围---
0～ 32767 (r/min)

【#3024(PR)】 sout 主轴连接接口

设定主轴驱动单元与连接的接口类型。
0: 不连接主轴。
1: 专用网络、专用光网络
2 ～ 5: S - 模拟
---设定范围---
0～ 5

【#3025】 enc-on 主轴编码器

设定主轴编码器的连接状况。
设定值 0 --->无
设定值 1 --->有（主轴编码器连接检测有效）
设定值 2 --->编码器串行连接
---设定范围---
0～2

【#3026】 cs_ori 定向时的线圈切换选择

0: 使用发出定向指令时所选择的线圈进行定向。
1: 在发出定向指令时，固定选择L线圈

【#3027】 cs_syn 主轴同期时的线圈切换

0: 主轴同期开始时，根据实际的主轴电机转速（根据指令转速计算得出）选择H/L线圈。(主轴同期攻丝中，不进行线圈切换。使用开始时所选中的线圈执行主轴同期。)
当实际的主轴电机转速低于主轴参数SP020的值时，选择L线圈；高于该参数设定值时选择H线圈。
1: 主轴同期指令时，固定选择H线圈

【#3028】 sprcmm 攻丝循环主轴正转/反转M指令

设定主轴正转/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。
但设定为“0”时，视为主轴正转指令的“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

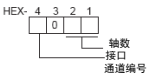
选择在发出非同期攻丝指令时，是以攻丝转速还是以最高转速选择齿轮。
0: 以攻丝转速选择齿轮
1: 以最高转速选择齿轮
该参数仅当M功能同期攻丝循环有效参数（#1272 ext08 bit1）为ON时有效。

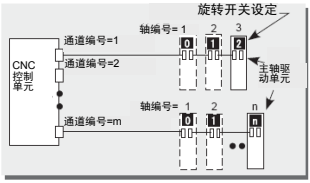
【#3030】

未使用，请设定为“0”。

【#3031(PR)】 smcp_no 驱动单元 I/F 通道No. (主轴)

使用4位十六进制数值，设定连接主轴驱动单元的CNC控制单元的驱动接口通道编号，及各通道的第几轴。





HEX-4 ：驱动单元接口通道编号
HEX-3 ：未使用，请设定为“0”。
HEX-2,1：轴 No.
将模拟接口与 CNC连接的主轴设定为“0000”。
---设定范围---
1001～1010, 2001～2010

【#3032】

未使用，请设定为“0”。

【#3035(PR)】 spunit 输出单位选择

指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按照本指定。
但该参数仅在 MDS-D系列主轴驱动单元中有效。
另外，主轴C轴中根据该参数，忽略C轴的输出单位（伺服）。
使用MDS-D系列时与“#1003 ctrl_unit”对照设定。

B: 1μm
C: 0.1μm
D: 10nm
E: 1nm

【#3037】 taps21 同期攻丝切换主轴转速2(齿轮:00)

设定齿轮00中进行第2段加减速时间常数切换时的主轴转速。

---设定范围---
0～99999 (r/min)

【#3038】 taps22 同期攻丝切换主轴转速2(齿轮:01)

设定齿轮01中进行第2段加减速时间常数切换时的主轴转速。

---设定范围---
0～99999 (r/min)

【#3039】 taps23 同期攻丝切换主轴转速2(齿轮:10)

设定齿轮10中进行第2段加减速时间常数切换时的主轴转速。

---设定范围---
0～99999 (r/min)

【#3040】 taps24 同期攻丝切换主轴转速2(齿轮:11)

设定齿轮11中进行第2段加减速时间常数切换时的主轴转速。

---设定范围---
0～99999 (r/min)

【#3041】 tapt21 同期攻丝切换时间常数2(齿轮:00)

设定齿轮00中达到同期攻丝切换主轴转速2 (taps21～24)的时间常数。
---设定范围---
1～ 5000 (ms)

【#3042】 tapt22 同期攻丝切换时间常数2(齿轮:01)

设定齿轮01中设定达到同期攻丝切换主轴转速2 (taps21～24)的时间常数。
---设定范围---
1～ 5000 (ms)

【#3043】 tapt23 同期攻丝切换时间常数2(齿轮:10)

设定齿轮10中达到同期攻丝切换主轴转速2 (taps21～24)的时间常数。
---设定范围---
1～ 5000 (ms)

【#3044】 tapt24 同期攻丝切换时间常数2(齿轮:11)

设定齿轮11中达到同期攻丝切换主轴转速2 (taps21～24)的时间常数。
---设定范围---
1～ 5000 (ms)

【#3045】 tapt31 同期攻丝切换时间常数3(齿轮:00)

设定齿轮00中达到最高转速(smax1～ 4) 的时间常数。

---设定范围---
1～ 5000 (ms)

【#3046】 tapt32 同期攻丝切换时间常数3(齿轮:01)

设定齿轮01中达到最高转速(smax1～ 4) 的时间常数。

---设定范围---
1～ 5000 (ms)

【#3047】 tapt33 同期攻丝切换时间常数3(齿轮:10)

设定齿轮1达到最高转速(smax1～ 4) 的时间常数。

---设定范围---
1～ 5000 (ms)

【#3048】 tapt34 同期攻丝切换时间常数 3(齿轮:11)

设定齿轮11中达到最高转速 (smax1～ 4)的时间常数。

---设定范围---

1～ 5000(ms)

【#3049】 spt 主轴同期加减速时间常数

设定在主轴同期控制中，主轴同期指令转速发生变化时的加减速时间常数。

---设定范围---

0～9999 (ms)

【#3050】 sprlv 主轴同期转速到达等级

设定在主轴同期控制中，基准主轴、同期主轴两主轴实际转速与同期主轴转速指令值之间的差值等级。若差值等级在设定等级以下，则主轴转速同期完成信号ON。

---设定范围---

0～ 4095 (pulse) (1pulse=0.088°)

【#3051】 spplv 主轴相位同期到达等级

设定在轴相位同期控制中，基准主轴、同期主轴的相位差等级。若相位差等级在设定的等级以下，则主轴相位同期完成信号ON。

---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，主轴CW旋转

1: 负极性
电机CW旋转，主轴CCW旋转

---设定范围---

0000/0001 (HEX)

【#3053】 sppst 主轴编码器Z相位置

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

设定第1段加减速时间常数切换的主轴转速。

---设定范围---

0～99999 (r/min)

【#3055】 sptc2 主轴同期多段加减速切换速度2

设定第2段加减速时间常数切换的主轴转速。

---设定范围---

0～99999 (r/min)

【#3056】 sptc3 主轴同期多段加减速切换速度3

设定第3段加减速时间常数切换的主轴转速。

---设定范围---

0～99999 (r/min)

【#3057】 sptc4 主轴同期多段加减速切换速度4

设定进行第4段加减速时间常数切换的主轴转速。

---设定范围---

0～99999 (r/min)

【#3058】 sptc5 主轴同期多段加减速切换速度5

设定第5段加减速时间常数切换的主轴转速。

---设定范围---

0～99999 (r/min)

【#3059】 sptc6 主轴同期多段加减速切换速度6

设定第6段加减速时间常数切换的主轴转速。

---设定范围---

0～99999 (r/min)

【#3060】 sptc7 主轴同期多段加减速切换速度 7

设定第7段加减速时间常数切换的主轴转速。

---设定范围---

0～99999 (r/min)

【#3061】 spdiv1 时间常数切换速度1下一倍率

以主轴同期加减速时间常数（spt）的倍率，设定从主轴同期多段加减速切换速度1（sptc1）到主轴同期多段加减速切换速度2（sptc2）的加减速时间常数。

---设定范围---

0～127

【#3062】 spdiv2 时间常数切换速度2下一倍率

以主轴同期加减速时间常数（spt）的倍率，设定从主轴同期多段加减速切换速度2（sptc2）到主轴同期多段加减速切换速度3（sptc3）的加减速时间常数。

---设定范围---

0～127

【#3063】 spdiv3 时间常数切换速度3下一倍率

以主轴同期加减速时间常数（spt）的倍率，设定从主轴同期多段加减速切换速度3（sptc3）到主轴同期多段加减速切换速度4（sptc4）的加减速时间常数。

---设定范围---

0～127

【#3064】 spdiv4 时间常数切换速度4下一倍率

以主轴同期加减速时间常数（spt）的倍率，设定从主轴同期多段加减速切换速度4（sptc4）到主轴同期多段加减速切换速度5（sptc5）的加减速时间常数。

---设定范围---

0～127

【#3065】 spdiv5 时间常数切换速度 5下一倍率

以主轴同期加减速时间常数（spt）的倍率，设定从主轴同期多段加减速切换速度5（sptc5）到主轴同期多段加减速切换速度6（sptc6）的加减速时间常数。

---设定范围---

0～127

【#3066】 spdiv6 时间常数切换速度 6下一倍率

以主轴同期加减速时间常数（spt）的倍率，设定从主轴同期多段加减速切换速度6（sptc6）到主轴同期多段加减速切换速度7（sptc7）的加减速时间常数。

---设定范围---

0～127

【#3067】 spdiv7 时间常数切换速度 7下一倍率

以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切换速度7（sptc7）以上的加减速时间常数。

---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，确认可否实现同期的时间。
设定为"0"时，为0.5秒。此外，设定为"100"以下则视为100ms。

---设定范围---

0～9999 (ms)

【#3069】 symtm2 相位同期结束确认时间

用转速到达设定范围内的时间，设定相位同期控制后的完成等待时间。
设定为"0"时，为0.5秒。此外，设定为"100"以下时视为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，设定相位同期控制时的同期主轴转速变化量。
设定为"0"时，为100%。

---设定范围---

0～100 (%)

【#3071(PR)】 SscDrSelSp 速度监控主轴门选择

指定主轴属于速度监控的哪一门组。

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: SFNC9/bitF为"OFF"时不进行速度监控。

---设定范围---

0000～ 0003 (HEX)

【#3072(PR)】 Ssc Svof Filter Sp　速度监控伺服OFF中异常检测时间

设定伺服OFF的指令速度监控、反馈速度监控的异常检测时间。
安全速度或超过安全转速的时间超过设定的异常检测时间时，输出报警。
设定为“0”时，异常检测时间为 200(ms)。

---设定范围---

0～9999 (ms)

【#3101】 sp_t1　S指令主轴旋转时的时间常数（齿轮:00)

设定齿轮00中通过S指令进行主轴旋转（主轴控制模式 = 速度运转模式）时的加减速时间常数。(直线加减速型)

---设定范围---

0～ 30000 (ms)

【#3102】 sp_t2　S指令主轴旋转时的时间常数(齿轮:01)

设定齿轮01中通过S指令进行主轴旋转（主轴控制模式 = 速度运转模式）时的加减速时间常数。(直线加减速型)

---设定范围---

0～ 30000 (ms)

【#3103】 sp_t3　S指令主轴旋转时的时间常数(齿轮:10)

设定齿轮10中通过S指令进行主轴旋转（主轴控制模式 =速度运转模式）时的加减速时间常数。(直线加减速型)

---设定范围---

0～ 30000 (ms)

【#3104】 sp_t4　S指令主轴旋转时的时间常数(齿轮:11)

设定齿轮11中通过S指令进行主轴旋转（主轴控制模式 =速度运转模式)时的加减速时间常数。(直线加减速型)

---设定范围---

0～ 30000 (ms)

【#3105】 sut　速度到达范围

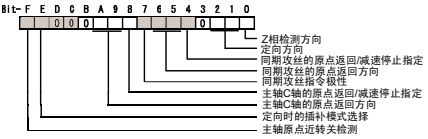
输出速度到达信号，设定与指令速度的偏差比例。

---设定范围---

0～100 (%)

【#3106】 zrn_typ 原点返回规格

选择原点返回规格。
分配各bit的功能。
转换为HEX（16进制）进行设定。



Bit-F 主轴原点近转开关检测

0: 通常 1: 主轴原点近转开关检测有效

Bit-E 定向时的插补模式选择

0: 插补模式 (使用插补模式增益 SP002 PGN)
1: 非插补模式 (使用非插补模式增益 SP001 PGV)在执行定向时增益过高，发生振动时选择该项。

Bit-D,C,B

未使用，请设定为“0”。

Bit-A,9 主轴C轴的原点返回方向

00: 近接 01: 正转 10: 反转

Bit-8 主轴C轴的原点返回/减速停止指定

0: 原点返回 1: 减速停止

Bit-7 同期攻丝指令极性

0: 顺时针方向 1: 逆时针方向

Bit-6,5 同期攻丝的原点返回方向

00: 近转 01: 正转 10:反转

Bit-4 同期攻丝的原点返回/减速停止指定

0: 原点返回 1: 减速停止

Bit-3

未使用，请设定为“0”。

Bit-2,1 定向方向

00: 近转 01: 正转 10: 反转

Bit-0 Z相检测方向

0: 顺时针方向 1: 逆时针方向

【#3107】 ori_spd 定向指令速度

设定定向指令时的主轴转速。

---设定范围---
1～99999 (r/min)

【#3108】 ori_sft 定向就位偏移量

设定定向的停止位置。
负载端的顺时针方向为(-)方向。

---设定范围---
-35999～ 35999 (0.01°)

【#3109】 zdetspd Z相检测速度

若“#3106/bitF=0”(通常)，设定初次Z相检测时的主轴转速。

若“#3106/bitF=1”(主轴原点近转开关检测有效)，
设定初次近转开关信号检测时的主轴转速。

（注）主轴原点近转开关检测有效时的定向/原点返回 (同期攻丝、主轴C轴)的旋转方向依据Z相检测方向，转速依据Z相检测速度。

---设定范围---
1～99999 (r/min)

【#3110】 tap_spd 同期攻丝时原点返回速度

设定同期攻丝原点返回速度。

---设定范围---
1～99999 (r/min)

【#3111】 tap_sft 同期攻丝原点返回偏移量

设定同期攻丝原点返回偏移量。

---设定范围---

0.00～ 35999 (0.01°)

【#3112】 cax_spd 主轴C轴原点返回速度

设定主轴C轴原点返回速度。

---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。

---设定范围---

0.00～ 359999 (0.001°)

【#3114】 cax_para_chg 主轴C轴参数切换

指定在主轴C轴控制时，是否切换主轴控制中使用的检测器参数与C轴控制中使用的检测器参数。

0: 不切换
1: 切换

---设定范围---

0/1 (标准值 ：0)

【#3115】 sp2_t1 定向、位置环原点返回方式的时间常数 (齿轮:00)

设定齿轮00中的定向、位置环原点返回方式(C轴、攻丝)时，与主轴极限转速(slimt)相对应的加减速时间常数。(直线加减速型)

（注）请设定为大于“#3101 sp_t1～ #3104 sp_t4”的值。

---设定范围---

0～ 30000 (ms)

【#3116】 sp2_t2 定向、位置环原点返回方式的时间常数 (齿轮:01)

设定齿轮01中的定向、位置环原点返回方式(C轴、攻丝)时，与主轴极限转速(slimt)相对应的加减速时间常数。(直线加减速型)

（注）请设定为大于“#3101 sp_t1～ #3104 sp_t4”的值

【#3117】 sp2_t3 定向、位置环原点返回方式的时间常数 (齿轮:10)

设定齿轮10中的定向、位置环原点返回方式(C轴、攻丝)时，与主轴极限转速(slimt)相对应的加减速时间常数。(直线加减速型)

（注）请设定比“#3101 sp_t1～ #3104 sp_t4”大的值。

---设定范围---

0～ 30000 (ms)

【#3118】 sp2_t4 定向、位置环原点返回方式的时间常数 (齿轮:11)

设定齿轮11中的定向、位置环原点返回方式(C轴、攻丝)时，与主轴极限转速 (slimt)相对应的加减速时间常数。(直线加减速型)

（注）请设定为大于“#3101 sp_t1～ #3104 sp_t4”的值。

---设定范围---

0～ 30000 (ms)

【#3120】 staptr 高速同期攻丝的时间常数缩小比率

设定使用高速同期攻丝时的时间常数，与一般同期攻丝时间常数的缩小比率。

（设定为“0”或“100”时，缩率为“0”，不缩小时间常数。）

例）设定为“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 转塔分度

设定转塔分度是否有效。

---设定范围---

0: 无效
1: 有效

【#3122】 GRC 转塔侧齿轮比

设定齿轮选择指令 (控制输入 4/bit6,5)=00的转塔侧齿数。

请设定为与主轴侧齿轮比 (#13057 SP057)的比为SP057：GRC = 1:N(整数比)的值。转塔侧齿轮比为0时，视为1。

---设定范围---

0～ 32767

【#3123】 tret_spd　转塔分度速度

设定分度中转塔侧的分度速度。
设定为0时，使用定向指令速度(#3107 ori_spd)的设定值。

---设定范围---
0～ 32767(r/min)

【#3124】 tret_t　转塔分度时间常数

设定转塔分度时齿轮(00)中极限转速(#3001 slimt)的加减速时间常数(直线加减速型)。请设定为大于齿轮(00)的定向、位置环原点返回方式的时间常数(#3115 sp2_t1)的值。

---设定范围---
0～ 30000(ms)

【#3125】 tret_inpos　转塔分度就位范围

设定在转塔分度时中，输出分度完成信号的位置误差范围。
设定为“0”时，使用就位范围 (#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

从分度启动信号开启开始后的设定时间内，强制关闭分度定位完成信号。即使分度移动完成，经过设定时间后，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
1: 齿轮切换 2

---设定范围---
0x0000～ 0xffff(16 进制)

【#3128】 ori_spec　定向规格

bit0: 提前定向就位

0: 无效
1: 有效

---设定范围---
0x0000～ 0xffff(16 进制)

【#3129】 cax_spec　主轴C轴规格

未使用，请设定为“0”。

【#3130】 syn_spec　主轴同期规格

bit0: 刀具主轴同期控制 II(滚铣刀加工)自动补偿选择

1：在工件轴对滚铣刀轴的延迟(超前）进行补偿。
0：无补偿

【#3131】 tap_spec　同期攻丝规格

未使用，请设定为“0”。

【#3132】 ori_inp2　定向第2就位范围

在提前就位等与一般就位范围不同的就位检查中使用。使用时，请设定为大于主轴参数SP024的值。

---设定范围---
0～ 32767(1°/1000)

【#3133】 spherr　滚铣刀轴延迟 (超前）允许角度

设定在刀具主轴同期控制Ⅱ (滚铣力加工)模式 (X18AE ON)，且滚铣刀轴与工件轴同期旋转 (X18A9 ON)时，滚铣刀轴位置指令的实际位置跟随延迟 (超前)的允许角度。

---设定范围---
0～ 32767 (1°/1000)

【#3134】 sphtc　滚铣刀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 (滚铣力加工)模式中，滚铣刀轴自动补偿一次延迟过滤器一次控制中的一次延迟时间常数。
设定为0时，一次延迟过滤器一次控制无效。

---设定范围---
0～ 32767 (ms)

【#3135】 sfwd_g 滚铣刀轴前馈增益

设定刀具主轴同期控制Ⅱ（滚铣刀加工）模式中滚铣刀轴的前馈增益。
---设定范围---
0～200 (%)

【#3137】 stap_ax_off 高速同期攻丝无效轴

bit设定高速同期攻丝无效的伺服轴。

bit0～ bit16：高速同期攻丝无效轴

0：有效
1：无效

特定的轴无法在驱动单元间进行通信时，请对无效轴设定所有主轴的对应bit。主轴无法在驱动单元间通信时，请对无效轴(0xFFFF)设定该主轴的所有bit。
（注） 各bit (bit0～)与轴名参数 (#1013 axname)中设定的轴顺序相对应。

【#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。标准设定值为“33”。
上调设定值可提高对指令的跟随性或缩短定位时的整定时间，但在加减速时会加大对机械的冲击。
选择与控制输入4/bit2,1,0的控制模式选择指令对应的位置环增益。
控制输入 4 bit2,1,0 = 000: 非插补
bit2,1,0 = 001: 主轴同期
bit2,1,0 = 010: 插补
bit2,1,0 = 100: 插补
（注） 从NC指定控制模式。
进行SHG控制时，请将SP035(SFNC3)/bitC(shgn) 或SP036(SFNC4)/bit4(shgs)
设定为“1”。

---设定范围---
1～200 (1/s)

【#13002】 SP002 PGE 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。标准设定值为“33”。
上调设定值可提高对指令的跟随性或缩短定位时的整定时间，但在加减速时会加大对机械的冲击。
选择与控制输入4/bit2,1,0的控制模式选择指令对应的位置环增益。
控制输入 4 bit2,1,0 = 000: 非插补
bit2,1,0 = 001: 主轴同期
bit2,1,0 = 010: 插补
bit2,1,0 = 100: 插补
（注）从NC指定控制模式。
进行SHG控制时，请将SP035(SFNC3)/bitC(shgn) 或SP036(SFNC4)/bit4(shgs)
设定为“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“插补”时的位置环增益。标准设定值为“33”。
上调设定值可提高对指令的跟随性或缩短定位时的整定时间，但在加减速时会加大对机械的冲击。
选择与控制输入 4/bit2,1,0的控制模式选择指令相对应的位置环增益。
控制输入 4 bit2,1,0 = 000: 非插补
bit2,1,0 = 001: 主轴同期
bit2,1,0 = 010: 插补
bit2,1,0 = 100: 插补
（注）从NC指定控制模式。
进行SHG控制时，请将SP035(SFNC3)/bitC(shgn) 或 SP036(SFNC4)/bit4(shgs)
设定为“1”。

---设定范围---
1～200 (1/s)

【#13004】 SP004

未使用，请设定为“0”。

【#13005】 SP005 VGN1 速度环增益 1

设定速度环增益。
根据负载惯量大小进行设定。
上调设定值时控制精度提高，但易于发生振动。
发生振动时，以每次20～ 30%下调。
最终设定值为不引起振动时的值的 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”。以每次100进行调整。
在高速切削中希望提高轮廓追随精度时，上调设定值。
位置滞后不稳定时 (10～20Hz)，下调设定值。

---设定范围---
1～9999

【#13007】 SP007 VIL1 速度环延迟补偿1

在全闭环中发生极限循环时，或定位时发生过冲时，进行该设定。
通过SP033(SFNC1)/bit1,0(vcnt)选择控制方式。
一般使用“切换类型2”。
在设定该参数时，请务必设定扭矩补偿SP050(TOF)。
未使用时设定为“0”。

---设定范围---
0～ 32767

【#13008】 SP008 VGN2 速度环增益2

一般使用 SP005(VGN1)、SP006(VIA1)、SP007(VIL1) 。
通过设定“SP035(SFNC3)/bit1(vgin)、SP035(SFNC3)/bit9(vgn) 或
SP036(SFNC4)/bit1(vgs)=1”，可根据用途使用增益2。
另外，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。
其设定要领请参照 SP005(VGN1)、SP006(VIA1)、SP007(VIL1) 。

---设定范围---
1～9999

【#13009】 SP009 VIA2 速度环超前补偿2

一般使用 SP005(VGN1)、SP006(VIA1)、SP007(VIL1) 。
通过设定“SP035(SFNC3)/bit1(vgin)、SP035(SFNC3)/bit9(vgn) 或
SP036(SFNC4)/bit1(vgs)=1”，可根据用途使用增益2。
另外，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。
其设定要领请参照 SP005(VGN1)、SP006(VIA1)、SP007(VIL1) 。

---设定范围---
1～9999

【#13010】 SP010 VIL2 速度环延迟补偿2

一般使用 SP005(VGN1)、SP006(VIA1)、SP007(VIL1) 。
通过速度“SP035(SFNC3)/bit1(vgin)、SP035(SFNC3)/bit9(vgn) 或
SP036(SFNC4)/bit1(vgs)=1”，可根据用途使用增益2。
另外，也可通过速度“速度增益设定2切换要求(控制输入 5/bitC)=1”，使用增益2。
其设定要领请参照 SP005(VGN1)、SP006(VIA1)、SP007(VIL1)。

---设定范围---
0～ 32767

【#13011】 SP011

未使用，请设定为“0”。

【#13012】 SP012

未使用，请设定为“0”。

【#13013】 SP013

未使用，请设定为“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主轴电机时请设定为“0“。
齿轮噪音过大时，可选择较小的值，但瞬时响应在值越大越有效。
（注）设定为“50以上”时，请确认在齿轮音与电机励磁音、低速旋转中的振动及定向停止停止等伺服锁定中的振动中是否存在问题。
设定为“不足50”时，请确认瞬时负载响应、伺服锁定中的同期是否存在问题。

---设定范围---
0～100 (%)

【#13015】 SP015 PY2 最小励磁率2

一般使用SP014(PY1)。
通过设定“SP035(SFNC3)/bit2(pyin)、SP035(SFNC3)/bitA(pyn) 或
SP036(SFNC4)/bit2(pys)=1”，可根据用途使用增益2。
另外，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。
其设定要领请参照 SP014(PY1)。
使用IPM主轴电机时请设定为“0”。

---设定范围---
0～100 (%)

【#13016】 SP016 DDT 相位调整减速率

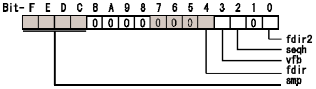
设定定向停止中从旋转中的相位调整及旋转中的非插补切换为主轴同期模式时，主轴1次旋转内的相位调整减速率。
负载惯量越大，设定值越小。
提高设定值可提前完成定向就位及每次旋转内的位置调整，但会增大对机械的冲击。
希望仅在旋转指令中（指令 FΔT ≠ 0）变更减速率时，与SP070(KDDT)同时设定。

---设定范围---

1～32767 (0.1(r/min)/ms)

【#13017(PR)】 SP017 SPEC1 主轴规格 1

选择主轴规格。
分配各bit的功能。
转换为HEX（16进制）进行设定。



Bit-F,E,D,C spm 电机系列选择

0000(0xxxh): 200V 规格 IM 主轴电机 0001(1xxxh): 200V 规格 IPM 主轴电机
0010(2xxxh): 400V 规格 IM 主轴电机 0011(3xxxh): 400V 规格 IPM 主轴电机

Bit-5-B

未使用，请设定为“0”。

Bit-4 fdir 位置反馈

0: 正极性 1: 负极性

Bit-3 vfb 速度反馈过滤器

0: 无效 1: 有效 (2250Hz)

Bit-2 seqh 高速READY ON PLC

0: 无效 1: 有效

Bit-1

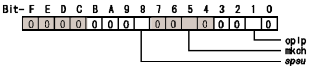
未使用，请设定为“0”。

Bit-0 fdir2 速度反馈极性

0: 正极性 1: 负极性

【#13018(PR)】 SP018 SPEC2 主轴规格2

选择主轴规格。
分配各bit的功能。
转换为HEX（16进制）进行设定。



Bit-F - 9

未使用，请设定为“0”。

Bit-8 spsu 速度设定单位

0: rev/min 1: x4r/min

Bit-7,6

未使用，请设定为“0”。

Bit-5 mkch 线圈切换功能

0: 无效 1: 有效

Bit-4,3,2

未使用，请设定为“0”。

Bit-1 oplp 开环

0: 无效 1: 有效

Bit-0

未使用，请设定为“0”。

【#13019(PR)】 SP019 RNG1 位置检测器分辨率

设定为与SP020(RNG2)相同的值。(参照SP020的说明)

---设定范围---

0～ 32767 (kp/rev)

【#13020(PR)】 SP020 RNG2 速度检测器分辨率

设定电机侧检测器1每次旋转的脉冲数。

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(128 齿): SP020 = 4000
TS5690(256 齿): SP020 = 8000

【#13021(PR)】 SP021 OLT 过载检测时间常数

设定过载1(报警50)的检测时间常数。
一般设定为“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

按电机瞬时额定输出电流比设定“过载1(报警50)”的电流检测等级。
一般设定为“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 误差过大检测范围 (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范围。
标准设定值为“120”。
请勿设定为“0”，否则不进行误差过大检测。

---设定范围---
0～ 32767 (°)

【#13024】 SP024 INP 就位范围

设定就位检查范围。
请设定为机械中要求的定位精度。
降低设定值可提高定位精度，但循环时间(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就位范围

在提前就位等与一般就位范围不同的就位检查中使用。
设定要领与SP024(INP)相同。标准设定值为“875”。

---设定范围---
0～ 32767 (1 °/1000)

【#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，输出过速度报警。
---设定范围---
1～32767 (r/min)

【#13027】 SP027 ZSP 电机零速度

设定进行零速度检测的电机转速。实际电机速度低于设定速度时，零速度检测开启。
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

设定进行速度检测的电机速度。实际电机速度低于设定速度时，速度检测开启。
标准设定值为电机最高速度的 10%。

---设定范围---
10～ 32767 (r/min)

【#13029】 SP029 SDTR 速度检测复位范围

设定速度检测从开启到关闭的滞后范围。降低设定值会导致速度检测中易于出现Chopping。
标准设定值为“30”。

---设定范围---
10～1000 (r/min)

【#13030】 SP030

未使用，请设定为“0”。

【#13031(PR)】 SP031 MTYP 电机类型

设定位置检测器类型、速度检测器类型及电机类型。
请设定为“2200”（固定值）。

【#13032(PR)】 SP032 PTYP 电源单元类型/回生电阻类型

电源单元类型　　在连接电源单元时，设定各电源单元的代码。

Bit-0 - 7　ptyp　外部紧急停止设定

电源单元的紧急停止输入信号“无效”时

未连接电源单元 : 0000h
MDS-D-CV-37 / MDS-DH-CV-37 : 0004h
MDS-D-CV-75 / MDS-DH-CV-75 : 0008h
MDS-D-CV-110/ MDS-DH-CV-110 : 0011h
MDS-D-CV-185/ MDS-DH-CV-185 : 0019h
MDS-D-CV-300/ MDS-DH-CV-300 : 0030h
MDS-D-CV-370/ MDS-DH-CV-370 : 0037h
MDS-D-CV-450/ MDS-DH-CV-450 : 0045h
MDS-D-CV-550 :0055h
MDS-DH-CV-750 : 0075h

电源单元的紧急停止输入信号“有效”时

未连接电源单元 : 0000h
MDS-D-CV-37 / MDS-DH-CV-37 : 0044h
MDS-D-CV-75/ MDS-DH-CV-75 :0048h
MDS-D-CV-110/MDS-DH-CV-110 : 0051h
MDS-D-CV-185/MDS-DH-CV-185 : 0059h
MDS-D-CV-300/MDS-DH-CV-300 : 0070h
MDS-D-CV-370/MDS-DH-CV-370 : 0077h
MDS-D-CV-450/MDS-DH-CV-450 : 0085h
MDS-D-CV-550 : 0095h
MDS-DH-CV-750 : 00B5h

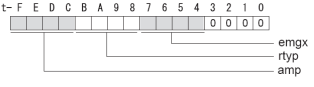
- MDS-DM系列中
  MDS-DM-SPVx主轴驱动单元设定如下。
  一般 : 0019h
  外部紧急停止连接 : 0059h

Bit-8 - B　rtyp

未使用，请设定为“0”。

Bit-C - F　amp

未使用，请设定为“0”。
回生电阻类型
设定回生电阻类型。
（注） 本bit仅在 MDS-D-SVJ3/SPJ3系列中使用。



Bit-0 - 3

未使用，请设定为“0”。

Bit-4 - 7　emgx　外部紧急停止功能

设定外部紧急停止功能。(禁止设定为未加说明的值，)
0: 无效　　4: 有效

Bit-8 - B　rtyp

Bit-C - F　amp

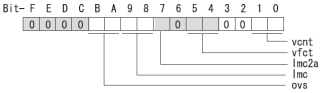
“amp = 1”时
rtyp 设定值
0: 驱动单元内藏电阻
1: 禁止设定
2: MR-RB032
3: MR-RB12 或 GZG200W39OHMK
4: MR-RB32 或 GZG200W120OHMK 3 个并列
5: MR-RB30 或 GZG200W39OHMK 3 个并列
6: MR-RB50 或 GZG300W39OHMK 3 个并列
7: MR-RB31 或 GZG200W20OHMK 3 个并列
8: MR-RB51 或 GZG300W20OHMK 3 个并列
9～ F: 禁止设定

“amp = 2”时
rtyp 设定值
0～ 3: 禁止设定
4: FCUA-RB22
5: FCUA-RB37
6: FCUA-RB55
7, 8: 禁止设定
9: R-UNIT2

A ～ C: 禁止设定
D: FCUA-RB75/2 2 個
E, F: 禁止设定

【#13033】 SP033 SFNC1 主轴功能 1

选择主轴规格。
分配各bit的功能。
转换为HEX（16进制）进行设定。



Bit-F- C

未使用，请设定为“0”。

Bit-B,A ovs 过冲补偿

00: 补偿停止 01: 禁止设定 10: 禁止设定 11: 补偿类型3
（注）在SP043(OVS1)及 SP042(OVS2)中设定补偿量。

Bit-9,8 lmc 丢步补偿

00: 补偿停止 01: 禁止设定 10: 补偿类型2 11: 禁止设定
（注）在SP048(LMC1) 及 SP041(LMC2)中设定补偿量。
在SP227/lmc3为“1”时，选择丢步补偿类型3，与本数据的设定无关。

Bit-7 lmc2a 丢步补偿2 时间

0: 一般时间 1:时间变更

Bit-6

未使用，请设定为“0”。

Bit-5,4 vfct 抖动补偿脉冲数

00: 补偿无效 01: 1 脉冲 10: 2 脉冲 11: 3 脉冲

Bit-3,2

未使用，请设定为“0”。

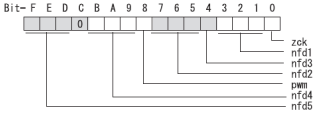
Bit-1,0 vcnt 延迟补偿切换

00: 切换 01: 切换类型1 10: 切换类型2 11: 切换类型2

- MDS-DM系列中未使用，请设定为“0”。

【#13034】 SP034 SFNC2 主轴功能2

指定主轴功能。
分配各bit的功能。
转换为HEX（16进制）进行设定。



Bit-F,E,D nfd5 陷波滤波器5的深度

设定陷波滤波器5的深度。

Bit F,E,D=000: - ∞　　Bit F,E,D=001: -18[dB]
Bit F,E,D=010: -12[dB]　　Bit F,E,D=011: -9[dB]
Bit F,E,D=100: -6[dB]　　Bit F,E,D=101: -4[dB]
Bit F,E,D=110: -3[dB]　　Bit F,E,D=111: -1 [dB]

Bit-C

未使用，请设定为“0”。

Bit-B,A,9 nfd4 陷波滤波器4的深度

设定陷波滤波器4的深度。

Bit B,A,9=000: - ∞　　Bit B,A,9=001: -18[dB]
Bit B,A,9=010: -12[dB]　　Bit B,A,9=011: -9[dB]
Bit B,A,9=100: -6[dB]　　Bit B,A,9=101: -4[dB]
Bit B,A,9=110: -3[dB]　　Bit B,A,9=111: -1 [dB]

Bit-8 pwm 电流控制

0: 标准电流控制　1: 高频率电流控制

- MDS-DM系列中未使用，请设定为“0”。

Bit-7,6,5 nfd2 陷波滤波器2的深度

设定陷波滤波器2深度。

Bit 7,6,5=000: - ∞　　Bit 7,6,5=001: -18[dB]
Bit 7,6,5=010: -12[dB]　　Bit 7,6,5=011: -9[dB]
Bit 7,6,5=100: -6[dB]　　Bit 7,6,5=101: -4[dB]
Bit 7,6,5=110: -3[dB]　　Bit 7,6,5=111: -1 [dB]

Bit-4 nfd3 陷波滤波器3(1125Hz)

0: 停止　1: 启动

Bit-3,2,1 nfd1 陷波滤波器1的深度

设定陷波滤波器1的深度。

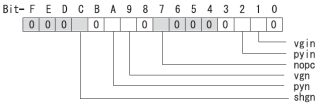
Bit 3,2,1=000: - ∞　　Bit 3,2,1=001: -18[dB]
Bit 3,2,1=010: -12[dB]　　Bit 3,2,1=011: -9[dB]
Bit 3,2,1=100: -6[dB]　　Bit 3,2,1=101: -4[dB]
Bit 3,2,1=110: -3[dB]　　Bit 3,2,1=111: -1 [dB]

Bit-0 zck Z 相检测（ALM42）

0: 有效　1: 无效

【#13035(PR)】 SP035 SFNC3 主轴功能 3

指定主轴功能。
分配各bit的功能。
转换为HEX（16进制）进行设定。



bit-F ～ D

未使用，请设定为“0”。

bit-C shgn SHG 控制

0: 停止　　1: 启动

bit-B

未使用，请设定为“0”。

bit-A pyn 励磁率选择

0: 选择励磁率1　　1: 选择励磁率2

bit-9 vgn 速度环增益设定选择

0: 选择设定1　　1: 选择设定2

bit-8

未使用，请设定为“0”。

bit-7 nopc 相位调整

0: 启动　　1: 停止

bit-6 ～ 3

未使用，请设定为“0”。

bit-2 pyin 励磁率选择

0: 选择励磁率1　　1: 选择励磁率2

bit-1 vgin 速度环增益设定选择

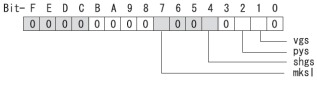
0: 选择设定1　　1: 选择设定2

bit-0

未使用，请设定为“0”。

【#13036(PR)】 SP036 SFNC4 主轴功能4

指定主轴功能。
分配各bit的功能。
转换为HEX（16进制）进行设定。



bit-F - 8

未使用，请设定为“0”。

bit-7 mksl 主轴线圈选择

0: 选择同期时的指令线圈　　1: 选择高速线圈

bit-6,5

未使用，请设定为“0”。

bit-4 shgs SHG 控制

0: 停止　　1: 启动

bit-3

未使用，请设定为“0”。

bit-2 pys 励磁率选择

0: 选择励磁率1　　1: 选择励磁率2

bit-1 vgs 速度环增益设定选择

0: 选择增益设定1　　1: 选择增益设定2

bit-0

未使用，请设定为“0”。

【#13037】 SP037 JL 负载惯量倍率

通过电机惯量 + 电机轴换算的负载惯量与电机惯量的比率进行设定。
SP037(JL)=(Jm+Jl)÷Jm×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)未使用时设定为“0”。

---设定范围---
0～2250 (Hz)

【#13039】 SP039 LMCD 丢步补偿时机

丢步补偿时机不符时进行该设定。
进行调整时每次上调10各单位。

---设定范围---
0～2000 (ms)

【#13040】 SP040 LMCT 丢步补偿不感应带

设定前馈控制时的丢步补偿不感应带。
设定值为“0”时，即设定2 °/1000 。每次上调1 °/1000进行调整。

---设定范围---
-32768 ～ 32767 (1 °/1000)

【#13041】 SP041 LMC2 丢步补偿 2

仅在希望根据指令方向设定不同的丢步补偿量时，与SP048(LMC1)同时设定。
一般设定为“0”。

---设定范围---
-1～200 (瞬时额定 %)
但SP227/bit2 为“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丢步补偿量时，与SP043(OVS1)同时设定。
一般设定为“0”。

---设定范围---
-1～100 (瞬时额定 %)
但在SP227/bit2 为“1”时，设定范围为-1～10000(瞬时额定 0.01%)

【#13043】 SP043 OVS1 过冲补偿 1

定位中发生过冲时进行该设定。补偿定位时的电机扭矩。
仅在选择了过冲补偿 SP033(SFNC1/ovs)时有效。

类型3“SP033(SFNC1)/ bitB,A(ovs)=11”时，
以电机瞬时额定电流为基准，设定补偿量。
每次上调1%单位，调整为不发生过冲的补偿量。

类型3以外“SP033(SFNC1)/ bitB,A(ovs) ≠ 11”时，
不执行过冲补偿 (类型3)。

欲根据方向变化补偿量时
SP042(OVS2) 为“0”，向± 两方向通过 SP043(OVS1) 的值进行补偿。
希望根据指令方向设定不同补偿量时，与SP042(OVS2)同时设定。
(SP043: + 方向 , SP042: - 方向，但也可能根据其他设定而相反。)

设定为“-1”时，不进行该指令方向的补偿动作。

---设定范围---
-1～100 (瞬时额定 %)
但SP227/bit2 为“1”时为-1～10000(瞬时额定 0.01%)

【#13044】 SP044 OBS2 外部干扰观测器增益

设定外部干扰观测器的增益。标准设定值为“100”。
使用外部干扰观测器时，与SP037(JL) 及SP045(OBS1)对照设定。
未使用时设定为“0”。

---设定范围---
0～ 500 (%)

【#13045】 SP045 OBS1 外部干扰观测过滤器频率

设定外部干扰观测过滤器的波段。

一般设定为“100”。
使用外部干扰观测器时，与SP037(JL) 及 SP044(OBS2)对照设定。
未使用时，设定为“0”。

---设定范围---
0～1000 (rad/s)

【#13046】 SP046 FHz2 陷波滤波器 频率 2

设定发生机械振动时希望抑制的振动频率。
(50以上时有效) 未使用时设定为“0”。

---设定范围---
0～2250 (Hz)

【#13047】 SP047 EC 感生电压补偿增益

设定感生电压补偿的增益。一般设定为“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

圆弧象限切换时的突起(因摩擦、扭曲、背隙等产生的不感应带而导致)过大时，进行该设定。
对象限切换时的扭矩进行补偿。
仅在选择丢步补偿 SP033(SFNC1/lmc)时有效。

类型2“SP033(SFNC1)/bit9,8(lmc)=10”时，
以电机瞬时额定电流为基准，设定补偿量。
标准设定值为摩擦扭矩的2倍。设定为“0”，则补偿量为“0”。

类型2以外“SP033(SFNC1)/bit9,8(lmc) ≠ 10”时，
不执行丢步补偿 (类型2)。

希望根据方向设定不同补偿量时
SP041(LMC2) 为“0”，按SP048(LMC1) 的值进行+/-两方向的补偿。
希望根据指令方向设定不同补偿量时，与SP041(LMC2)同时设定。
(SP048: + 方向 , SP041: - 方向，但也可能根据其他设定而相反)
设定为“-1”时，不进行该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 ，在延迟的轴进行该设定。
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中，以每次50～100上调。

---设定范围---
0～999 (%)

【#13050】 SP050 TOF 扭矩补偿

设定不平衡扭矩。

---设定范围---
-100～100 (瞬时额定 %)

【#13051】 SP051

未使用，请设定为“0”。

【#13052】 SP052

未使用，请设定为“0”。

【#13053】 SP053 ODS 误差过大检测范围 (非插补模式)

设定非插补模式时的误差过大检测幅。
标准设定值 ：ODS= 电机最高速度 [r/min]×60/PGV/2
请勿设定为“0”，否则不进行误差过大检测。

---设定范围---
0～ 32767 (°)

【#13054】 SP054

未使用，请设定为“0”。

【#13055】 SP055 EMGx 紧急停止时门遮断最大延迟时间

设定从紧急停止输入到强制READY OFF的时间。
一般设定为与SP056绝对值相等的值。
设定为“0”时，在7000ms后强制READY OFF。

---设定范围---
0～20000 (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用时间常数。设定电机从最高速度 (TSP)到停止的时间。
设定为“0”时，以7000ms进行减速控制。

---设定范围---
-20000～20000 (ms)

【#13057(PR)】 SP057 GRA1 主轴侧齿轮比 1

设定与“齿轮选择指令 (控制输入 4/bit6,5)=00”相对应的主轴侧齿数。

---设定范围---

1～32767

【#13058(PR)】 SP058 GRA2 主轴侧齿轮比 2

设定与“齿轮选择指令 (控制输入 4/bit6,5)=01”相对应的主轴侧齿数。

---设定范围---

1～32767

【#13059(PR)】 SP059 GRA3 主轴侧齿轮比 3

设定与“齿轮选择指令 (控制输入 4/bit6,5)=10”相对应的主轴侧齿数。

---设定范围---

1～32767

【#13060(PR)】 SP060 GRA4 主轴侧齿轮比 4

设定与“齿轮选择指令 (控制输入 4/bit6,5)=11”相对应的主轴侧齿数。

---设定范围---

1～32767

【#13061(PR)】 SP061 GRB1 电机轴侧齿轮比 1

设定与“齿轮选择指令 (控制输入 4/bit6,5)=00”相对应的电机侧齿数。

---设定范围---

1～32767

【#13062(PR)】 SP062 GRB2 电机轴侧齿轮比 2

设定对于“齿轮选择指令 (控制输入 4/bit6,5)=01”的电机侧齿数。

---设定范围---

1～32767

【#13063(PR)】 SP063 GRB3 电机轴侧齿轮比 3

设定与“齿轮选择指令 (控制输入 4/bit6,5)=10”相对应的电机侧齿数。

---设定范围---

1～32767

【#13064(PR)】 SP064 GRB4 电机轴侧齿轮比 4

设定与“齿轮选择指令 (控制输入 4/bit6,5)=11”相对应的电机侧齿数。

---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 (瞬时额定 %)

【#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 (瞬时额定 %)

【#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 (瞬时额定 %)

【#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 (瞬时额定 %)

【#13069】 SP069 PCMP 相位调整完成范围

设定从旋转中相位调整及旋转中非插补模式切换为主轴同期时，主轴1次旋转内位置调整的完成范围。
请设定为符合机械要求的旋转误差。
降低设定值时旋转误差变小，但循环时间（整定时间)变长。
标准设定值为“875”。

---设定范围---

0～ 32767 (1 °/1000)

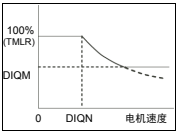
【#13070】 SP070 KDDT 相位调整减速率倍率

仅在旋转指令中（指令 FΔT ≠ 0)希望变更减速率时，设定对SP016(DDT)的倍率。
提高设定值可提前完成1次旋转内的位置调整，但会增大对机械的冲击。
未使用时请设定为“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

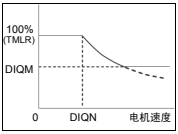
根据电机速度变更减速时的电流限制值，可调节减速时间。
如下图所示，在SP071(DIQM)中设定电流限制下限值比例，与SP072(DIQN)同时使用。
“DIQM=100%”为电机常数中设定的减速时电流限制值 (TMLR)。



---设定范围---
0～999 (%)

【#13072】 SP072 DIQN 减速时可变电流限制折点速度

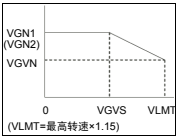
根据电机速度变更减速时的电流限制值，可调节减速时间。
如下图所示，在SP071(DIQM)中设定电流限制下限值比例，与SP072(DIQN)同时使用。
“DIQM=100%”为电机常数中设定的减速时电流限制值 (TMLR)。



---设定范围---
1～32767 (r/min)

【#13073】 SP073 VGVN 可变速度增益目标值

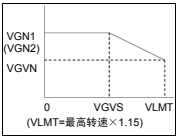
高速旋转中噪音较大时，可通过降低高速时的速度环增益加以改善。
如下图所示，在SP073(VGVN)中设定过速度检测速度时的速度环增益比例，与SP074(VGVS)同时使用。
未使用时请设定为“0”。
过速度检测速度 (VLMT)为电机最高转速(TSP)的115%。
本功能选择VGN1时，也同时选择VGN2。



---设定范围---
0～100 (%)

【#13074】 SP074 VGVS 可变速度增益变更开始速度

高速旋转中噪音较大时，可通过降低高速时的速度环增益加以改善。
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)同时使用。
未使用时请设定为“0”。
过速度检测速度 (VLMT)为电机最高转速(TSP)的115%。
本功能选择VGN1时，也同时选择VGN2。



---设定范围---
0～ 32767 (r/min)

【#13075】 SP075 DWSH 回生时光滑补偿倍率高速线圈

设定减速时的光滑频率倍率。
一般设定为“0”。

---设定范围---
0～255 (1/16 倍)

【#13076】 SP076 DWSL 回生时光滑补偿倍率低速线圈

设定低速线圈减速时的光滑频率倍率。
一般设定为“0”。

---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。
设定线圈切换中选择高速线圈时的电流环增益。
设定值由电机的电气特性决定，因此根据所用电机，设定值固定。
请使用主轴参数列表中的设定值。

---设定范围---
1～20480

【#13078】 SP078 IDA D轴电流超前补偿

设定电流环增益。
设定线圈切换中选择高速线圈时的电流环增益。
设定值由电机的电气特性决定，因此根据所用电机，设定值固定。
请使用主轴参数列表中的设定值。
---设定范围---
1～20480

【#13079】 SP079 IQG Q轴电流增益

设定电流环增益。
设定线圈切换中选择高速线圈时的电流环增益。
设定值由电机的电气特性决定，因此根据所用电机，设定值固定。
请使用主轴参数列表中的设定值。
---设定范围---
1～8192

【#13080】 SP080 IDG D轴电流增益

设定电流环增益。
设定线圈切换中选择高速线圈时的电流环增益。
设定值由电机的电气特性决定，因此根据所用电机，设定值固定。
请使用主轴参数列表中的设定值。
---设定范围---
1～8192

【#13081】 SP081 IQAL Q轴电流超前补偿低速线圈

设定线圈切换中选择低速线圈时的电流环增益。
设定值由电机的电气特性决定，因此根据所用电机，设定值固定。
请使用主轴参数列表中的设定值。
---设定范围---
1～20480

【#13082】 SP082 IDAL D轴电流超前补偿低速线圈

设定线圈切换中选择低速线圈时的电流环增益。
设定值由电机的电气特性决定，因此根据所用电机，设定值固定。
请使用主轴参数列表中的设定值。
---设定范围---
1～20480

【#13083】 SP083 IQGL Q轴电流增益低速线圈

设定线圈切换中选择低速线圈时的电流环增益。
设定值由电机的电气特性决定，因此根据所用电机，设定值固定。
请使用主轴参数列表中的设定值。
---设定范围---
1～8192

【#13084】 SP084 IDGL D轴电流增益低速线圈

设定线圈切换中选择低速线圈时的电流环增益。
设定值由电机的电气特性决定，因此根据所用电机，设定值固定。
请使用主轴参数列表中的设定值。
---设定范围---
1～8192

【#13085】 SP085

未使用，请设定为“0”。

【#13086】 SP086

未使用，请设定为“0”。

【#13087】 SP087 FHz4 陷波滤波器频率 4

设定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，请设定为“0”。
---设定范围---
0～2250 (Hz)

【#13088】 SP088 FHz5 陷波滤波器频率 5

设定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，请设定为“0”。
---设定范围---
0～2250 (Hz)

【#13089】 SP089

未使用，请设定为“0”。

【#13090】 SP090

未使用，请设定为“0”。

【#13091】 SP091

未使用，请设定为“0”。

【#13092】 SP092

未使用，请设定为“0”。

【#13093】 SP093

未使用，请设定为“0”。

【#13094】 SP094

未使用，请设定为“0”。

【#13095】 SP095

未使用，请设定为“0”。

【#13096】 SP096

未使用，请设定为“0”。

【#13097】 SP097

未使用，请设定为“0”。

【#13098】 SP098

未使用，请设定为“0”。

【#13099】 SP099

未使用，请设定为“0”。

【#13100】 SP100

未使用，请设定为“0”。

【#13101】 SP101

未使用，请设定为“0”。

【#13102】 SP102

未使用，请设定为“0”。

【#13103】 SP103

未使用，请设定为“0”。

【#13104】 SP104

未使用，请设定为“0”。

【#13105】 SP105

未使用，请设定为“0”。

【#13106】 SP106

未使用，请设定为“0”。

【#13107】 SP107

未使用，请设定为“0”。

【#13108】 SP108

未使用，请设定为“0”。

【#13109】 SP109

未使用，请设定为“0”。

【#13110】 SP110

未使用，请设定为“0”。

【#13111】 SP111

未使用，请设定为“0”。

【#13112】 SP112

未使用，请设定为“0”。

【#13113】 SP113 OPLP 开放环时电流指令值

设定开环控制有效时的电流指令值。
设定为“0”时，与设定为“50”时相同。
未使用时请设定为“0”。
开环控制在“SP018(SPEC2)/bit1(oplp)=1”时有效。

---设定范围---

0～999 (瞬时额定 %)

【#13114】 SP114 MKT 线圈切换门遮断时间

设定在线圈切换用接触器OFF/ON时，门遮断的时间。
设定为大于线圈切换用接触器OFF/ON时间的时间。
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

设定线圈切换用接触器OFF/ON完成，门打开后的电流限制时间。
标准设定值为“25”。

---设定范围---

0～ 3500 (ms)

【#13116】 SP116 MKIL 线圈切换电流限制值

设定线圈切换用接触器OFF/ON完成，门打开后的电流限制时间。
标准设定值为“120”。

---设定范围---

0～999 (瞬时额定 %)

【#13117】 SP117 SETM 速度偏差过大计时器

设定检测出速度偏差过大报警的时间。
请设定为机械要求的时间。
标准设定值为“12”。

---设定范围---

0～ 60 (s)

【#13118】 SP118

未使用，请设定为“0”。

【#13119】 SP119

未使用，请设定为“0”。

【#13120】 SP120

未使用，请设定为“0”。

【#13121】 SP121 MP Kpp 磁极检测位置环增益

设定磁极检测环中的位置环增益。
用于IPM主轴电机通电时的初始磁极检测。
在IM主轴电机中请设定为“0”。

---设定范围---

0～ 32767

【#13122】 SP122 MP Kvp 磁极检测速度环增益

设定磁极检测环中的速度环增益。
用于IPM主轴电机通电时的初始磁极检测。
在IM主轴电机中请设定为“0”。

---设定范围---

0～ 32767

【#13123】 SP123 MP Kvi 磁极检测速度环超前补偿

设定磁极检测环中的速度环超前补偿。
用于IPM主轴电机通电时的初始磁极检测。
在IM主轴电机中请设定为“0”。

---设定范围---

0～ 32767

【#13124】 SP124 ILMTsp 磁极检测电流限制值

设定磁极检测环中的电流限制值。
用于IPM主轴电机通电时的初始磁极检测。
在IM主轴电机中请设定为“0”。

---设定范围---

0～999 (瞬时额定 %)

【#13125】 SP125 DA1NO D/A 输出通道1 数据编号

设定希望输出到D/A输出通道1的数据编号。

---设定范围---

-1～3,50,60,127

【#13126】 SP126 DA2NO D/A 输出通道2 数据编号

设定希望输出到D/A输出通道2的数据编号。

---设定范围---

-1～3,50,60,127

【#13127】 SP127 DA1MPY D/A 输出通道1 输出倍率

以 1/100单位设定输出倍率。
设定为“0”时，与设定为“100”时倍率相同。

---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。
设定为“0”时，与设定为“100”时倍率相同。

---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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13137(PR)】 SP137

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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) 设定值其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13143(PR)】 SP143

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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) 设定值其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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) 设定值其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13156(PR)】 SP156

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13157(PR)】 SP157

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13158(PR)】 SP158

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13159(PR)】 SP159

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13160(PR)】 SP160

设定主轴电机的固有常数。(高速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13161(PR)】 SP161

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13162(PR)】 SP162

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13163(PR)】 SP163

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13164(PR)】 SP164

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13165(PR)】 SP165

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此一般作为主轴参数列表中的设定值。

【#13166(PR)】 SP166

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13167(PR)】 SP167

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13168(PR)】 SP168

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13169(PR)】 SP169

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13170(PR)】 SP170

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13171(PR)】 SP171

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13172(PR)】 SP172

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13173(PR)】 SP173

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13174(PR)】 SP174

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13175(PR)】 SP175

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13176(PR)】 SP176

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13177(PR)】 SP177

设定主轴电机的固有常数。(低速线圈)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此一般作为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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，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)其设定值由电机的机械•电气特性及规格决定，因此通常使用主轴参数列表中的设定值。

【#13193】 SP193

未使用，请设定为“0”。

【#13194】 SP194

未使用，请设定为“0”。

【#13195】 SP195

未使用，请设定为“0”。

【#13196】 SP196

未使用，请设定为“0”。

【#13197】 SP197

未使用，请设定为“0”。

【#13198】 SP198

未使用，请设定为“0”。

【#13199】 SP199

未使用，请设定为“0”。

【#13200】 SP200

未使用，请设定为“0”。

【#13201】 SP201

未使用，请设定为“0”。

【#13202】 SP202

未使用，请设定为“0”。

【#13203】 SP203

未使用，请设定为“0”。

【#13204】 SP204

未使用，请设定为“0”。

【#13205】 SP205

未使用，请设定为“0”。

【#13206】 SP206

未使用，请设定为“0”。

【#13207】 SP207

未使用，请设定为“0”。

【#13208】 SP208

未使用，请设定为“0”。

【#13209】 SP209

未使用，请设定为“0”。

【#13210】 SP210

未使用，请设定为“0”。

【#13211】 SP211

未使用，请设定为“0”。

【#13212】 SP212

未使用，请设定为“0”。

【#13213】 SP213

未使用，请设定为“0”。

【#13214】 SP214

未使用，请设定为“0”。

【#13215】 SP215

未使用，请设定为“0”。

【#13216】 SP216

未使用，请设定为“0”。

【#13217】 SP217

未使用，请设定为“0”。

【#13218】 SP218

未使用，请设定为“0”。

【#13219】 SP219

未使用，请设定为“0”。

【#13220】 SP220

未使用，请设定为“0”。

【#13221】 SP221

未使用，请设定为“0”。

【#13222】 SP222

未使用，请设定为“0”。

【#13223】 SP223

未使用，请设定为“0”。

【#13224】 SP224

未使用，请设定为“0”。

【#13225】 SP225 SFNC5 主轴功能 5

指定主轴功能。
分配各bit的功能。
转换为HEX（16进制）进行设定。

Bit-F,E,D,C ovsn 过冲补偿类型3不感应带

以 2°/1000单位设定过冲补偿类型3不感应带。
设定前馈控制时模型位置滞后的不感应带，忽略模型的过冲。标准设定为2°/1000。

Bit-B -6

未使用，请设定为“0”。

Bit-5 ddir 近转开关信号有效边缘

0: 关闭 1: 打开

Bit-4 -0

未使用，请设定为“0”。

【#13226】 SP226

未使用，请设定为“0”。

【#13227】 SP227 SFNC7 主轴功能 7

指定主轴功能。
分配各bit的功能。
转换为HEX（16进制）进行设定。

Bit-F,E,D,C dis 数字信号输入选择

0: 无信号 1: 安全监控功能门状态信号 4: 近转开关信号检测

Bit-B - 3

未使用，请设定为“0”。

Bit-2 ccu 丢步•过冲补偿 补偿量设定单位

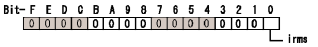
0: 瞬时额定% 1: 瞬时额定 0.01%

Bit-1,0

未使用，请设定为“0”。

【#13228】 SP228 SFNC8 主轴功能 8

指定主轴功能。
分配各bit的功能。
转换为HEX（16进制）进行设定。



Bit-F - 1

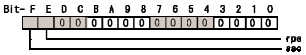
未使用，请设定为“0”。

Bit-0 irms 负载显示

0: 一般负载显示 1: 显示实效电机电流

【#13229】 SP229 SFNC9 主轴功能 9

指定主轴功能。
分配各bit的功能。
转换为HEX（16进制）进行设定。



Bit-F ssc 安全监控功能

0: 停止 1: 启动

Bit-E

未使用，请设定为“0”。

Bit-D rps 安全监控速度设定单位

0: °/min 1: 100°/min

Bit-C - 0

未使用，请设定为“0”。

【#13230】 SP230

未使用，请设定为“0”。

【#13231】 SP231

未使用，请设定为“0”。

【#13232】 SP232

未使用，请设定为“0”。

【#13233】 SP233 IVC 电压不感应带补偿

设定为100%时，进行相于理论非通电时间的电压补偿。设定为“0”时，进行100%补偿。从100%开始，以每次10%进行调整。设定值过大可能导致振动及噪音。

---设定范围---

0～255 (%)

【#13234】 SP234

未使用，请设定为“0”。

【#13235】 SP235

未使用，请设定为“0”。

【#13236】 SP236

未使用，请设定为“0”。

【#13237(PR)】 SP237 TCF 扭矩指令过滤器

设定扭矩指令的过滤器。未使用时设定为“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 安全监控安全速度

未使用时，请设定为“0”。

---设定范围---

0～18000 (°/min)

【#13239】 SP239 SSCRPM 安全监控安全转速

设定安全监控功能中的电机的安全速度。
未使用时，请设定为“0”。

---设定范围---

0～ 32767 (r/min)

【#13240(PR)】 SP240

未使用，请设定为“0”。

【#13241(PR)】 SP241

在NC系统端自动设定。

【#13242(PR)】 SP242

在NC系统端自动设定。

【#13243(PR)】 SP243

在NC系统端自动设定。

【#13244(PR)】 SP244

在NC系统端自动设定。

【#13245(PR)】 SP245

在NC系统端自动设定。

【#13246(PR)】 SP246

在NC系统端自动设定。

【#13247(PR)】 SP247

在NC系统端自动设定。

【#13248(PR)】 SP248

在NC系统端自动设定。

【#13249(PR)】 SP249

在NC系统端自动设定。

【#13250(PR)】 SP250

在NC系统端自动设定。

【#13251(PR)】 SP251

在NC系统端自动设定。

【#13252(PR)】 SP252

在NC系统端自动设定。

【#13253(PR)】 SP253

在NC系统端自动设定。

【#13254(PR)】 SP254

在NC系统端自动设定。

【#13255(PR)】 SP255

在NC系统端自动设定。

【#13256(PR)】 SP256

在NC系统端自动设定。

6. 旋转轴结构参数

【#7900(PR)】 RCDAX_I 直角坐标横轴名称

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

指定原点设定 (G92X_Y_Z_;) 指令时的预置坐标。

0：刀具前端
1：装刀杆前端

【#7904】 NO_TIP 刀具手轮进给功能选择

指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的选择

指定所显示的刀具轴移动量的更新方法。

0：仅在手动ABS开关OFF时更新
1：在手动ABS开关每次ON / OFF时更新

【#7906】 PASSTYP 特殊点通过方式

指定通过特殊点后的动作。

0: 类型1
A轴或B轴旋转角度的符号向与刀具前端点控制开始时相同的方向移动。
1: 类型2
向在特殊点上C轴的旋转移动量向较少的方向移动。

【#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。

---设定范围---

0.000～ 5.000 (°)

【#7908】 SLCT_PRG_COORD 编程坐标系选择

指定编程坐标的坐标系。

0：转台坐标系
1：工件坐标系 (与工件一同旋转的坐标系)

【#7909】 IJK_VEC_MR 姿势矢量镜像选择

通过“#7906 PASSTYP”选择类型2时，选择对姿势矢量 (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

指定插补方式。

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

指定旋转轴的基准位置。

0：以工件坐标系的原点为基准。
1：以前端点指令时的位置为基准。

（注）在前端点控制中更改设定时，不进行切换，而在下一前端点控制指令中切换。

【#7913】 MCHN_SPEED_CTRL 机械移动速度变动抑制

选择是否抑制因旋转轴移动导致的机械移动速度的变动。

0：不抑制
1：抑制

【#7920(PR)】 SLCT_T1 旋转轴选择

指定刀具旋转型根元侧旋转轴在哪一轴附近旋转。另外，旋转轴倾斜时，在10位上设定轴向哪一轴方向倾斜。

0：无效
1：I 轴附近
2：J 轴附近
3：K 轴附近

（注）通过画面设定时，设定范围可为 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

【#7921(PR)】 TIANGT1 倾斜角度

设定刀具旋转型根元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 (°)
(参照“#1003 iunit 输入设定单位”。)

【#7922(PR)】 ROTAXT1 旋转轴名称

设定刀具旋转型根元侧旋转轴的轴名称。机械厂家轴规格时设定为“0”。(但在刀具前端点控制功能中无效。)

---设定范围---

0,A,B,C,U,V,W,X,Y,Z

【#7923】 DIR_T1 旋转方向

指定刀具旋转型根元侧旋转轴的旋转方向。

0：CW
1：CCW

【#7924】 COFST1H 横轴旋转中心偏置

设定从横轴方向的刀具侧旋转轴旋转中心到根元侧旋转轴旋转中心的距离。

---设定范围---

-99999.999～99999.999 (mm)

【#7925】 COFST1V 纵轴旋转中心偏置

设定从纵轴方向的刀具侧旋转轴旋转中心到根元侧旋转轴旋转中心的距离。

---设定范围---

-99999.999～99999.999 (mm)

【#7926】 COFST1T 高度轴旋转中心偏置

设定从高度轴方向的刀具侧旋转轴旋转中心到根元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

设定刀具旋转型根元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)
(参照“#1006 mcmpunit 机械误差补偿单位”。)

【#7928】 CERRT1V 纵轴旋转中心误差补偿量

设定刀具旋转型根元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)
(参照“#1006 mcmpunit 机械误差补偿单位”。)

【#7930(PR)】 SLCT_T2 旋转轴选择

指定刀具旋转型刀具侧旋转轴在哪轴附近旋转。另外，旋转轴倾斜时，在10位上设定轴向哪一轴方向倾斜。

0：无效
1：I 轴附近
2：J 轴附近
3：K 轴附近

（注）通过画面设定时，设定范围可为 0～99，但若设定为无效值，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

【#7931(PR)】 TIANGT2 倾斜角度

设定刀具旋转型根元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 (°)
(参照“#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。厂家轴规格时设定为“0”。(但在刀具前端点控制功能中无效。)

---设定范围---
0,A,B,C,U,V,W,X,Y,Z

【#7933】 DIR_T2 旋转方向

指定刀具旋转型刀具侧旋转轴的旋转方向。
0：CW
1：CCW

【#7934】 COFST2H 横轴旋转中心偏置

设定从横轴方向的主轴装刀杆前端到刀具侧旋转轴的旋转中心的距离。

---设定范围---
-99999.999～99999.999 (mm)

【#7935】 COFST2V 纵轴旋转中心偏置

设定从纵轴方向的主轴装刀杆前端到刀具侧旋转轴的旋转中心的距离。

---设定范围---
-99999.999～99999.999 (mm)

【#7936】 COFST2T 高度轴旋转中心偏置

设定从高度轴方向的主轴装刀杆前端到刀具侧旋转轴的旋转中心的距离。

---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)
(参照“#1006 mcmpunit 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)
(参照“#1006 mcmpunit 机械误差补偿单位”。)

【#7940(PR)】 SLCT_W1 旋转轴选择

指定转台旋转型根元侧旋转轴在哪轴附近旋转。另外，旋转轴倾斜时，在10位上设定旋转中向哪一轴方向倾斜。
0：无效
1：I 轴附近
2：J 轴附近
3：K 轴附近
（注）通过画面设定时，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

【#7941(PR)】 TIANGW1 倾斜角度

设定转台旋转型根元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 (°)
(参照“#1003 iunit 输入设定单位”。)

【#7942(PR)】 ROTAXW1 旋转轴名称

设定转台旋转型根元侧旋转轴的轴名称。 厂家轴规格时设定为“0”。(但在刀具前端点控制功能中无效。)

---设定范围---
0,A,B,C,U,V,W,X,Y,Z

【#7943】 DIR_W1 旋转方向

指定转台旋转型根元侧旋转轴的旋转方向。
0：CW
1：CCW

【#7944】 COFSW1H 横轴旋转中心偏置

设定在所有轴位于机械原点时，从横轴方向的机械原点到根元侧旋转轴的旋转中心的距离。
---设定范围---
-99999.999～99999.999 (mm)

【#7945】 COFSW1V 纵轴旋转中心偏置

设定所有轴位于机械原点时，从纵轴方向的机械原点到根元侧旋转轴旋转中心的距离。
---设定范围---
-99999.999～99999.999 (mm)

【#7946】 COFSW1T 高度轴旋转中心偏置

设定所有轴位于机械原点时，从高度轴方向的机械原点到根元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

设定转台旋转型根元侧旋转轴旋转中心横轴方向误差补偿量。
---设定范围---
-99999.999～99999.999 (mm)
(参照“#1006 mcmpunit 机械误差补偿单位”。)

【#7948】 CERRW1V 纵轴旋转中心误差补偿量

设定转台旋转型根元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)
(参照“#1006 mcmpunit 机械误差补偿单位”。)

【#7950(PR)】 SLCT_W2 旋转轴选择

指定转台旋转型工件侧旋转轴在哪轴附近旋转。另外，旋转轴倾斜时，在10位上设定旋转轴向哪一轴方向倾斜。
0：无效
1：I 轴附近
2：J 轴附近
3：K 轴附近
（注）通过画面设定时，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

设定转台旋转型根元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 (°)
(参照“#1003 iunit 输入设定单位”。)

【#7952(PR)】 ROTAXW2 旋转轴名称

设定转台旋转型工件侧旋转轴的轴名称。 厂家轴规格时设定为“0”。(但在刀具前端点控制功能中无效。)
---设定范围---
0,A,B,C,U,V,W,X,Y,Z

【#7953】 DIR_W2 旋转方向

指定转台旋转型工件侧旋转轴的旋转方向。
0：CW
1：CCW

【#7954】 COFSW2H 横轴旋转中心偏置

设定所有轴位于机械原点时，从横轴方向的根元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 纵轴旋转中心偏置

设定所有轴位于机械原点时，从纵轴方向的根元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 高度轴旋转中心偏置

设定所有轴位于机械原点时，从高度轴方向的根元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旋转中心横轴方向误差补偿量。

---设定范围---

-99999.999～99999.999 (mm)
(参照“#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中心纵轴方向误差补偿量。

---设定范围---

-99999.999～99999.999 (mm)
(参照“#1006 mcmpunit 机械误差补偿单位”。)

7. 机械误差补偿参数

【#4000(PR)】 Pinc 机械误差补偿量增量方式

指定机械误差补偿数据的设定方式。
0：绝对方式
1：增量方式

【#4001】 cmpax 基本轴 < 第 1 轴 >

设定机械误差补偿中的基本轴名称。
(1)螺距误差补偿时，设定补偿轴名称。
(2)相对位置补偿时，设定作为基准轴的轴名称。
多系统规格的系统中，设定为“系统编号 +轴名称”。
(例) 第2系统的Z轴：2Z

---设定范围---

X、Y、Z、U、V、W、A、B、C等轴名称

【#4002】 drcax 补偿轴 < 第 1 轴 >

设定机械误差补偿中的补偿轴名称。
(1)在螺距误差补偿时，设定与#4001 cmpax相同的轴名称。
(2)相对位置补偿时，设定实际补偿的轴的名称。
多系统规格的系统中，设定为“系统编号 + 轴名称”。
(例) 第2系统的Z轴：2Z

---设定范围---

X、Y、Z、U、V、W、A、B、C 等轴名称

【#4003】 rdvno 参考点位置分度点编号 < 第 1 轴 >

设定与参考点位置相对应的补偿数据编号。实际上不存在以参考点为基准点的对应补偿编号，因此设定一个负侧的编号。

---设定范围---

4101～ 5124

【#4004】 mdvno 最负侧位置的分度点编号 < 第 1 轴 >

设定最负侧的补偿数据编号。

---设定范围---

4101～ 5124

【#4005】 pdvno 最正侧位置的分度点编号 < 第 1 轴 >

设定最正侧的补偿数据编号。

---设定范围---

4101～ 5124

【#4006】 sc 补偿倍率 < 第 1 轴 >

设定补偿量倍率。

---设定范围---

0～99

【#4007】 spcdv 分度间隔 < 第 1 轴 >

设定基本轴的分度间隔。 各补偿数据为每间隔的补偿量。

---设定范围---

1～9999999999 (控制单位适用)

8. PLC常数

【#6401,6402 - 6495,6496】 R7800-Low,R7800-High - R7847-Low,R7847-High 位选择

PLC程序(梯形图)中使用的bit类型参数。 显示该参数时，即使在PLC侧的对应R寄存器中设定数据，显示画面也不变，因此请先切换到其他画面，再重新选择本画面。
从#6449起，部分用途固定。
请参照表格“位选择参数 #6449～ #6496内容”。

0 : OFF
1 : ON

【#6497,6498 - 6595,6596】 R7848-Low,R7848-High - R7897-Low,R7897-High 位选择扩展

PLC程序 (梯形图)中使用的bit类型参数 (扩展)。
显示该参数时，即使在PLC侧的对应R寄存器中设定数据，显示画面也不变，因此请先切换到其他画面，再重新选择本画面。

0 : OFF
1 : ON

【#16000 - 16703】 T0 - T703 PLC 时间 <10ms/100ms>

设定PLC程序 (梯形图)中所用计时器的设定时间。
根据所用指令分别采用10ms计时器与100ms计时器。
（注）该设定值在后述的“位选择”中“#6449bit0”为“0”时有效。
---设定范围---

0～ 32767(×10ms或×100ms)

【#17000 - 17063】 ST0 - ST63 PLC 累计时间 <100ms INC.>

设定PLC程序 (梯形图)中所用累计计时器的设定时间。
（注）该设定值在后述的“位选择”中“#6449bit0”为“0”时有效。
---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）该设定值在后述的“位选择”中“#6449bit1”为“0”时有效。
---设定范围---

0～ 32767

【#18001 - 18150】 R7500,7501 - R7798,7799 PLC 常数

设定PLC程序（梯形图）中所用数据类型的R寄存器的设定值。
显示该参数时，即使从PLC侧向对应的R寄存器中设定数据，显示画面也不变。因此请切换到其他画面，再重新选择本画面。
---设定范围---

-99999999～99999999

9. 宏程序一览

【#7001】 M [01]　代码

设定通过M指令调用宏程序时的M代码。
“ #1195 Mmac ” 为 “ 1 ” 时有效。

--- 设定范围---
1 ～9999

【#7002】 M [01]　类型

设定宏程序的调用类型。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7003】 M [01]　程序编号

设定被调用的程序的编号或文件名。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)

【#7011】 M [02]　代码

设定通过M指令调用宏程序时的M代码。
“ #1195 Mmac ” 为 “ 1 ” 时有效。

--- 设定范围---
1 ～9999

【#7012】 M [02]　类型

设定宏程序的调用类型。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7013】 M [02]　程序编号

设定被调用的程序的编号或文件名。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。
“ #1195 Mmac ” 为 “ 1 ” 时有效。

--- 设定范围---
1 ～9999

【#7022】 M [03]　类型

设定宏程序的调用类型。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7023】 M [03]　程序编号

设定被调用的程序的编号或文件名。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。
“ #1195 Mmac ” 为 “ 1 ” 时有效。

--- 设定范围---
1 ～9999

【#7032】 M [04]　类型

设定宏程序的调用类型。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7033】 M [04]　程序编号

设定被调用的程序的编号或文件名。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。
“ #1195 Mmac ” 为 “ 1 ” 时有效。

--- 设定范围---
1 ～9999

【#7042】 M [05]　类型

设定宏程序的调用类型。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7043】 M [05]　程序编号

设定被调用的程序的编号或文件名。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。
“ #1195 Mmac ” 为 “ 1 ” 时有效。

--- 设定范围---
1 ～9999

【#7052】 M [06]　类型

设定宏程序的调用类型。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7053】 M [06]　程序编号

设定被调用程序的编号或文件名。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。
“ #1195 Mmac ” 为 “ 1 ” 时有效。

--- 设定范围---
1 ～9999

【#7062】 M [07]　类型

设定宏程序的调用类型。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7063】 M [07]　程序编号

设定被调用的程序的编号或文件名。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)

【#7071】 M [08]　代码

设定通过M指令调用宏程序时的M代码。
“ #1195 Mmac ”为“ 1 ”时有效。

--- 设定范围---
1 ～9999

【#7072】 M [08]　类型

设定宏程序的调用类型。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7073】 M [08]　程序编号

设定被调用的程序的编号或文件名。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)

【#7081】 M [09]　代码

设定通过M指令调用宏程序时的M代码。
“ #1195 Mmac ”为“ 1 ”时有效。

--- 设定范围---
1 ～9999

【#7082】 M [09]　类型

设定宏程序的调用类型。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7083】 M [09]　程序编号

设定被调用的程序的编号或文件名。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。
“ #1195 Mmac ”为“ 1 ”时有效。

--- 设定范围---
1 ～9999

【#7092】 M [10]　类型

设定宏程序的调用类型。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7093】 M [10]　程序编号

设定被调用的程序的编号或文件名。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辅助功能调用宏程序时的调用类型。
“ #1198 M2mac ”为“ 1 ”时，通过“ #1170 M2name ”的地址指令调用宏程序。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7103】 M2mac　程序编号

设定通过第2辅助功能调用宏程序时的程序编号。
“ #1198 M2mac ”为“ 1 ”时，通过“ #1170 M2name ”的地址指令调用宏程序。
设定被调用的程序的编号或文件名。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。
请勿设定为系统中使用的G代码。

--- 设定范围---
1 ～255

【#7202】 G [01]　类型

设定宏程序的调用类型。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7203】 G [01]　程序编号

设定被调用的程序的编号或文件名。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。
请勿设定为系统中使用的G代码。

--- 设定范围---
1 ～255

【#7212】 G [02]　类型

设定宏程序的调用类型。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7213】 G [02]　程序编号

设定被调用的程序的编号或文件名。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。
请勿设定为系统中使用的G代码。

--- 设定范围---
1 ～255

【#7222】 G [03]　类型

设定宏程序的调用类型。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7223】 G [03]　程序编号

设定被调用的程序的编号或文件名。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。
请勿设定为系统中使用的G代码。

--- 设定范围---
1 ～255

【#7232】 G [04]　类型

设定宏程序的调用类型。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7233】 G [04]　程序编号

设定被调用的程序的编号或文件名。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。

请勿设定为系统中使用的G代码。

--- 设定范围---
1 ～255

【#7242】 G [05]　类型

设定宏程序的调用类型。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7243】 G [05]　程序编号

设定被调用的程序的编号或文件名。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。

请勿设定为系统中使用的G代码。

--- 设定范围---
1 ～255

【#7252】 G [06]　类型

设定宏程序的调用类型。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7253】 G [06]　程序No

设定被调用的程序的编号或文件名。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。
请勿设定为系统中使用的G代码。

--- 设定范围---
1 ～255

【#7262】 G [07]　类型

设定宏程序的调用类型。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7263】 G [07]　程序编号

设定被调用的程序的编号或文件名。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。
请勿设定为系统中使用的G代码。

--- 设定范围---
1 ～255

【#7272】 G [08]　类型

设定宏程序的调用类型。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7273】 G [08]　程序编号

设定被调用的程序的编号或文件名。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。
请勿设定为系统中使用的G代码。

--- 设定范围---
1 ～255

【#7282】 G [09]　类型

设定宏程序的调用类型。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7283】 G [09]　程序编号

设定被调用的程序的编号或文件名。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。
请勿设定为系统中使用的G代码。

--- 设定范围---
1 ～255

【#7292】 G [10]　类型

设定宏程序的调用类型。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7293】 G [10]　程序编号

设定被调用的程序的编号或文件名。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)

【#7302】 Smac　类型

设定通过S指令调用宏程序时的调用类型。
“ #1196 Smac ”为“ 1 ”时有效。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7303】 Smac　程序编号

设定通过S指令调用宏程序时的程序编号。
“ #1196 Smac ”为“ 1 ”时有效。
设定被调用的程序的编号或文件名。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)

【#7312】 Tmac　类型

设定通过T指令调用宏程序时的调用类型。
“ #1197 Tmac ”为“ 1 ”时有效。

0:与M98 P △△△△；等价调用
1:与G65 P △△△△；等价调用
2:与G66 P △△△△；等价调用
3:与G66.1 P △△△△；等价调用
其他:与M98 P △△△△；等价调用

【#7313】 Tmac　程序编号

设定通过T指令调用宏程序时的程序编号。
“ #1197 Tmac ”为“ 1 ”时有效。
设定被调用的程序的编号或文件名。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ASC II 码宏程序参数(#7402 ～7405)为有效。
0：无效
1：有效

【#7402】 ASCII[01]　代码

设定通过ASC II 码调用宏程序时的ASC II 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

设定宏程序调用类型。
0：M98
1：G65
2：G66
3：G66.1

【#7404】 ASCII[01]　程序编号

设定在宏程序调用中被调用的程序的编号。

--- 设定范围---
0 ～99999999

【#7405】 ASCII[01]　变量

设定在宏程序调用类型为“ 0 ”时，用于设定ASC II 码后续数值的变量编号。

--- 设定范围---
100 ～149

【#7411】 ASCII[02]　有效

设定ASC II 码宏程序参数(#7412 ～7415)为有效。
0：无效
1：有效

【#7412】 ASCII[02]　代码

设定通过ASCII代码调用宏程序时的ASCII代码。
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

设定宏程序的调用类型。
0：M98
1：G65
2：G66
3：G66.1

【#7414】 ASCII[02]　程序编号

设定在宏程序调用中被调用的程序的编号。

--- 设定范围---
0 ～99999999

【#7415】ASCII[02]　变量

设定在宏程序调用类型为“ 0 ”时，用于设定ASC II 码后续数值的变量编号。
--- 设定范围---
100 ～149

10. 位置开关

【#7500】 Pcheck　高速切换位置开关

在以高速进行位置开关的区域判定时进行该设定。
0: 不高速进行行位置开关的区域判定。(同于以往)
1: 高速进行位置开关的区域判定。

【#7501】 <axis>　轴名称　PSW1

指定要安装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】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW1

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20

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

【#7503】 <dog2>　虚拟挡块位置2　PSW1

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20

---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7504】 <check>　选择区域判定方式　PSW1

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在“ #7500 Pcheck ”的设定值为“ 1 ”时生效。

【#7511】 <axis>　轴名称　PSW2

指定要安装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】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW2

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20

---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7513】 <dog2>　虚拟挡块位置2　PSW2

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20

---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7514】 <check>　选择区域判定方式　PSW2

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在“ #7500 Pcheck ”的设定值为“ 1 ”时生效。

【#7521】 <axis>　轴名称　PSW3

指定要安装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】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW3

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20

---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7523】 <dog2> 虚拟挡块位置2 PSW3

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7524】 <check> 选择区域判定方式 PSW3

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在 “ #7500 Pcheck ” 的设定值为 “ 1 ” 时生效。

【#7531】 <axis> 轴名称 PSW4

指定要安装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】 <dog1> 虚拟挡块位置1 PSW4

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件 X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7533】 <dog2> 虚拟挡块位置2 PSW4

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7534】 <check> 选择区域判定方式 PSW4

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令系统机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在 “ #7500 Pcheck ” 的设定值为 “ 1 ” 时生效。

【#7541】 <axis> 轴名称 PSW5

指定要安装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】 <dog1> 虚拟挡块位置1 PSW5

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7543】 <dog2> 虚拟挡块位置2 PSW5

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7544】 <check> 选择区域判定方式 PSW5

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在 “ #7500 Pcheck ” 的设定值为 “ 1 ” 时生效。

【#7551】 <axis>　轴名称　PSW6

指定要安装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】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW6

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20

---设定范围---

-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7553】 <dog2>　虚拟挡块位置2　PSW6

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20

---设定范围---

-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7554】 <check>　选择区域判定方式　PSW6

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在“ #7500 Pcheck ”的设定值为“ 1 ”时生效。

【#7561】 <axis>　轴名称　PSW7

指定要安装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】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW7

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20

---设定范围---

-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7563】 <dog2>　虚拟挡块位置2　PSW7

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20

---设定范围---

-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7564】 <check>　选择区域判定方式　PSW7

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在“ #7500 Pcheck ”的设定值为“ 1 ”时生效。

【#7571】 <axis>　轴名称　PSW8

指定要安装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】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW8

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20

---设定范围---

-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7573】 <dog2>　虚拟挡块位置2　PSW8

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20

---设定范围---

-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7574】 <check>　选择区域判定方式　PSW8

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在 “ #7500 Pcheck ” 的设定值为 “ 1 ” 时生效。

【#7581】 <axis>　轴名称　PSW9

指定要安装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】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW9

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---

-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7583】 <dog2>　虚拟挡块位置2　PSW9

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---

-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7584】 <check>　选择区域判定方式　PSW9

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在 “ #7500 Pcheck ” 的设定值为 “ 1 ” 时生效。

【#7591】 <axis>　轴名称　PSW10

指定要安装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】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW10

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---

-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7593】 <dog2>　虚拟挡块位置2　PSW10

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---

-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7594】 <check>　选择区域判定方式　PSW10

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在 “ #7500 Pcheck ” 的设定值为 “ 1 ” 时生效。

【#7601】 <axis>　轴名称　PSW11

指定要安装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】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW11

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7603】 <dog2>　虚拟挡块位置2　PSW11

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7604】 <check>　选择区域判定方式　PSW11

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在“ #7500 Pcheck ”的设定值为“ 1 ”时生效。

【#7611】 <axis>　轴名称　PSW12

指定要安装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】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW12

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7613】 <dog2>　虚拟挡块位置2　PSW12

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7614】 <check>　选择区域判定方式　PSW12

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在“ #7500 Pcheck ”的设定值为“ 1 ”时生效。

【#7621】 <axis>　轴名称　PSW13

指定要安装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】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW13

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7623】 <dog2>　虚拟挡块位置2　PSW13

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7624】 <check>　选择区域判定方式　PSW13

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在 “ #7500 Pcheck ” 的设定值为 “ 1 ” 时生效。

【#7631】 <axis>　轴名称　PSW14

指定要安装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】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW14

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---

-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7633】 <dog2>　虚拟挡块位置2　PSW14

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---

-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7634】 <check>　选择区域判定方式　PSW14

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在 “ #7500 Pcheck ” 的设定值为 “ 1 ” 时生效。

【#7641】 <axis>　轴名称　PSW15

指定要安装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】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW15

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---

-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7643】 <dog2>　虚拟挡块位置2　PSW15

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---

-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7644】 <check>　选择区域判定方式　PSW15

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在 “ #7500 Pcheck ” 的设定值为 “ 1 ” 时生效。

【#7651】 <axis>　轴名称　PSW16

指定要安装位置开关的轴的名称。

--- 设定范围---

X,Y,Z,U,V,W,A,B,C轴地址

【#7652】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW16

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7653】 <dog2>　虚拟挡块位置2　PSW16

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7654】 <check>　选择区域判定方式　PSW16

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在 “ #7500 Pcheck ” 的设定值为 “ 1 ” 时生效。

【#7661】 <axis>　轴名称　PSW17

指定要安装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】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW17

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7663】 <dog2>　虚拟挡块位置2　PSW17

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7664】 <check>　选择区域判定方式　PSW17

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在 “ #7500 Pcheck ” 的设定值为 “ 1 ” 时生效。

【#7671】 <axis>　轴名称　PSW18

指定要安装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】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW18

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7673】 <dog2>　虚拟挡块位置2　PSW18

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7674】 <check>　选择区域判定方式　PSW18

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在 “ #7500 Pcheck ” 的设定值为 “ 1 ” 时生效。

【#7681】 <axis>　轴名称　PSW19

指定要安装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】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW19

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---

-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7683】 <dog2>　虚拟挡块位置2　PSW19

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---

-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7684】 <check>　选择区域判定方式　PSW19

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在 “ #7500 Pcheck ” 的设定值为 “ 1 ” 时生效。

【#7691】 <axis>　轴名称　PSW20

指定要安装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】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW20

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---

-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7693】 <dog2>　虚拟挡块位置2　PSW20

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---

-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7694】 <check>　选择区域判定方式　PSW20

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在 “ #7500 Pcheck ” 的设定值为 “ 1 ” 时生效。

【#7701】 <axis>　轴名称　PSW21

指定要安装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】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW21

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7703】 <dog2>　虚拟挡块位置2　PSW21

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7704】 <check>　选择区域判定方式　PSW21

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在 “ #7500 Pcheck ” 的设定值为 “ 1 ” 时生效。

【#7711】 <axis>　轴名称　PSW22

指定要安装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】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW22

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7713】 <dog2>　虚拟挡块位置2　PSW22

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7714】 <check>　选择区域判定方式　PSW22

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在 “ #7500 Pcheck ” 的设定值为 “ 1 ” 时生效。

【#7721】 <axis>　轴名称　PSW23

指定要安装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】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW23

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7723】 <dog2>　虚拟挡块位置2　PSW23

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20
---设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7724】 <check>　选择区域判定方式　PSW23

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在 “ #7500 Pcheck ” 的设定值为 “ 1 ” 时生效。

【#7731】 <axis>　轴名称　PSW24

指定要安装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】 <dog1>　虚拟挡块位置1　PSW24

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20

---设定范围---

-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7733】 <dog2>　虚拟挡块位置2　PSW24

当机械进入虚拟挡块位置1与虚拟挡块位置2的范围内时，向PLC输出信号。
第1系统元件: X1D00
第2系统元件: X1D20

---设定范围---

-99999.999 ～99999.999 (mm)

【#7734】 <check>　选择区域判定方式　PSW24

高速进行位置开关的区域判定时，分别在各位置开关点选择是使用指令机械位置，还是使用检测器反馈位置。
0:以指令机械位置为机械位置，进行位置开关区域判定。
1:以检测器反馈位置为机械位置，进行位置开关区域判定。

(注) 本参数在 “ #7500 Pcheck ” 的设定值为 “ 1 ” 时生效。

11. 辅助轴参数

【#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进制数)

【#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(机械旋转比)

设定为电机侧齿轮齿数与机械侧齿轮齿数约分后的整数值。
有多段齿轮时，则设定总齿轮比。
使用旋转轴时，则设定为与机械旋转一周对应的电机转速。
初始值：1

--- 设定范围---

1 ～32767

【#50004(PR)】PC2　机械侧齿轮比(电机旋转比)

设定为电机侧齿轮齿数与机械侧齿轮齿数约分后的整数值。
有多段齿轮时，则设定总齿轮比。
使用旋转轴时，则设定为与机械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。
使用旋转轴时，设定为“ 360 ”（初始值）。
直线轴时，则设定为进给导程。

--- 设定范围---

1 ～32767 (°或mm)

【#50006】INP　就位检测宽度

设定检测出轴就位的位置偏差量。
位置偏差量低于本设定值时，检测到轴就位。
初始值：50

--- 设定范围---

1 ～32767 (1/1000°或μm)

【#50007】ATU　自动调整

设定自动调整的内容。
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(降低位置环增益。)
*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。确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，请设定为“ 0 ” 。

【#50010】 EMGt　减速控制时间常数

设定从钳制速度(Aspeed1)开始的减速时间。通常设定为与快速进给时的加减速时间常数相同的值。
初始值：500
--- 设定范围---
0 ～32768 (ms)

【#50011】

未使用。请设定为“ 0 ”。

【#50012】

未使用，请设定为“ 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。每次上调100ms，设定为轴不发生掉落时的最小值。
初始值：100
--- 设定范围---
0 ～1000 (ms)

【#50014】 NCH　陷波滤波器编号

设定抑制机械共振的滤波器的频率。
0：非启动
1：1125 (Hz)
2：563
3：375
4：282
5：225
6：188
7：161

【#50015】

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#50016】 JIT　抖动补偿

设定忽略抖动补偿的脉冲数。
0：非启动
1 ～3：忽略脉冲数1 ～3

【#50017】

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#50018】

未使用，请设定为“ 0 ”。

【#50019】 PG2　位置环增益2

设定实环的位置环增益。
设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。
设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。
设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

设定速度的低频区域特性。
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

【#50024】GD2　负载惯量比

设定电机惯量的负载惯量比。

初始值：2.0

--- 设定范围---
0.0 ～50.0 (倍)

【#50025】

未使用，请设定为 “ 0 ”。

【#50030(PR)】MTY　电机类型

设定电机类型。设定为初始值（“ 0000 ”）时，系统将自动判别电机类型。

--- 设定范围---
0000 ～FFFF (16进制数)

【#50050】MD1　D/A 输出通道1 数据编号

设定希望向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FΔT	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】MO1　D/A 输出通道1 输出偏置

与D/A输出通道1的0级不符时进行该设定。

--- 设定范围---
-999 ～999 (mV)

【#50052】

未使用，请设定为 “ 0 ”。

【#50053】MD2　D/A 输出通道2 数据编号

设定希望向D/A输出通道 2输出的数据的编号。
内容与 “ #50050 MD1 ”相同。
初始值：0000

--- 设定范围---
0000 ～FFFF (16进制数)

【#50054】MO2　D/A输出通道2 输出偏置

与D/A输出通道1的0级不符时进行该设定。
初始值：0

--- 设定范围---
-999 ～999 (mV)

【#50055】

未使用，请设定为 “ 0 ”。

【#50100(PR)】station　分度站数

设定站数。
直线轴中，“ 分度数=站数-1 ”。
初始值：2

--- 设定范围---
2 ～360

【#50101(PR)】 Cont1　控制参数1

请将未加说明的bit设定为初始值。

初始值: bit9 = “ 1 ”，其他 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：旋转方向由运转控制信号(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：旋转方向由运转控制信号(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

请将未加说明的bit设定为初始值。
初始值: bit1、2、7 = “ 1 ”，其他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：DO通道标准分配
1：DO通道逆向分配

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

请将未加说明的bit设定为初始值。
初始值: bit0 = “ 1 ”，其他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总线紧急停止输出有效
1：NC总线紧急停止输出无效

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

【#50104(PR)】 tleng　直线轴行程长

设定使用直线轴时的移动行程长。
不平均分配设定及任意位置指令时，将忽略本参数的设定值。
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，但仍受本参数的设定值钳制。
初始值：1000
--- 设定范围---
1 ～100000 (°/min 或mm/min)

【#50111】 ZRNcreep　参考点返回蠕进速度

设定在参考点返回时，挡块检测后向参考点接近的速度。

初始值：200
--- 设定范围---
1 ～65535 (°/min 或mm/min)

【#50112】 grid mask　栅格掩蔽量

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μm)

【#50113(PR)】 grspc　栅格间隔

设定电机每次旋转的移动量即栅格间隔的分度数。
设定为“ 1 ”“ 2 ”“ 3 ”“ 4 ”时，分别为2、4、8、16分度。
初始值：0
--- 设定范围---
0 ～4 (“ 1/(2的n次方) ” 分度)

【#50114】 ZRNshift　参考点偏移量

设定在挡块式参考点返回时，从栅格中决定的电气基准位置向参考点的偏移量。
初始值：0.000
--- 设定范围---
0 ～65536 (1/1000°或μm)

【#50115】 ST.ofset　站点偏置

设定参考点与站点1间的距离(偏置)。
初始值：0
--- 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，希望将机械坐标原点从基准点移开的移动量。
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本设定值。
机械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(-)

设定负方向指令的下限值。 负方向指令不能超过本设定值。
机械位于超过负方向设定值的位置时，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)

【#50120】ABS Type　绝对位置检测参数

请将未加说明的bit设定为初始值。
初始值: bit2 = “1”，其他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范围

设定在绝对位置检测系统下，电源断开过程中的机械移动量允许值。
若在电源断开时机械移动量超过此设定值，则“绝对位置断电移动过量(ABS)”信号ON。
本参数设定为“0.000”时，不检查机械移动量。
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μm)

【#50132】

未使用，请设定为“0”。

【#50133】

未使用，请设定为“0”

【#50134】

未使用，请设定为“0”。

【#50135】

未使用，请设定为“0”。

【#50150】Aspeed1　动作参数群1 –自动运转速度

设定选择了动作参数群1时的自动运转进给速度。
本参数值为所有动作群的自动运转速度、手动运转速度的钳制值。
设定本参数时，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 – 手动运转速度

设定选择了动作参数群1时的手动运转和JOG运转进给速度。
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

设定在选择了动作参数群1时的动作参数群1自动运转速度（钳制速度）的直线加减速时间。
以低于钳制速度的速度运转时，将按上述参数设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，本参数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形加减速时进行该设定。设定S形加减速时的非直线部分的合计时间。设定为“ 1 ”时，则进行直线加减速。
在手轮进给运转模式下，则以本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

设定选择了动作参数群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。
在碰压定位运转模式下，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 (%)

【#50155】OD1　动作参数群1 – 误差过大检测宽度

设定选择了动作参数群1时的误差过大检测宽度。
位置偏差大于本设定值时，检测出误差过大报警(S03 0052)。
在碰压定位运转模式下，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 – 定位位置输出宽度

设定在选择了动作参数群1时，输出定位位置到达(JST)或自动定位位置到达(JSTA)信号的允许范围。
定位位置到达 (JST)信号表示机械正位于任意站点位置上。
自动运转时，当机械位于任意站点位置上时，输出自动定位位置到达(JSTA)信号。
当机械位置与站点的距离超过本设定值时，将关闭这些信号。
　初始值：0.500
--- 设定范围---
　0.000 ～99999.999 (°或mm)

【#50157】near1　动作参数群1 – 定位位置附近输出宽度

设定在选择了动作参数群1时，输出定位位置附近(NEAR)信号的允许范围。
定位位置附近(NEAR)信号表示机械正位于任意站点位置附近。该参数设定值一般大于定位位置输出宽度。运转动作上，该参数与站点选择为“ 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 – 自动运转速度

设定选择了动作参数群2时的自动运转进给速度。
　初始值：5000
--- 设定范围---
　1 ～100000 (°/min 或mm/min)

【#50159】Mspeed2　动作参数群2 – 手动运转速度

设定选择了动作参数群2时的手动运转或JOG运转进给速度。
　初始值：2000
--- 设定范围---
　1 ～100000 (°/min 或mm/min)

【#50160】 time2.1　动作参数群2 – 加减速时间常数1

设定在选择了动作参数群2时的动作参数群1自动运转速度（钳制速度）的直线加减速时间。以低于钳制速度的速度运转时，将按上述参数设定的斜率进行直线加减速。与加减速时间常数2同时设定时，则进行S形加减速。此时，本参数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S形加减速时进行该设定。设定S形加减速时的非直线部分的合计时间。设定为“ 1 ”时，则进行直线加减速。

手轮进给运转模式下，则以本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

设定在选择了动作参数群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。

在碰压定位运转模式下，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

设定选择了动作参数群2时的误差过大检测宽度。

位置偏差大于本设定值时，检测出误差过大报警(S03 0052)。

在碰压定位运转模式下，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 – 定位位置输出宽度

设定在选择了动作参数群2时，输出定位位置到达(JST)或自动定位位置到达(JSTA)信号的允许范围。

定位位置到达(JST)信号表示机械正位于任意站点位置上。

自动运转时，若机械位于任意站点位置上，则输出自动定位位置到达(JSTA)信号。

当机械位置与站点的距离超过本设定值时，将关闭这些信号。

初始值：0.500

--- 设定范围---

0.000 ～99999.999 (° 或mm)

【#50165】 near2　动作参数群2 – 定位位置附近输出宽度

设定在选择了动作参数群2时，输出定位位置附近(NEAR)信号的允许范围。

定位位置附近(NEAR)信号表示机械正位于任意站点位置附近。该参数设定值一般大于定位位置输出宽度。运转动作上，该参数与站点选择为“ 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 – 自动运转速度

设定选择了动作参数群3时的自动运转进给速度。

初始值：5000

--- 设定范围---

1 ～100000 (°/min 或mm/min)

【#50167】 Mspeed3　动作参数群3 – 手动运转速度

设定在选择了动作参数群3时的手动运转或JOG运转进给速度。

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

设定在选择了动作参数群3时的动作参数群1自动运转速度（钳制速度）的直线加减速时间。
以低于钳制速度的速度运转时，将按上述参数设定的斜率进行直线加减速。
与转加减速常数2同时设定时，则进行S形加减速。此时，本参数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S形加减速时进行该参数设定。设定S形加减速时的非直线部分的合计时间。设定为“ 1 ”时，则进行直线加减速。

手轮进给运转模式下，则以本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

设定在选择了动作参数群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。
在碰压定位运转模式下，则为定位完成后的碰触扭矩限制值。
　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

设定在选择了动作参数群3时的误差过大检测宽度。
位置偏差大于本设定值时，检测出误差过大报警(S03 0052)。
在碰压定位运转模式下，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 – 定位位置输出宽度

设定在选择了动作参数群3时，输出定位位置到达(JST)或自动定位位置到达(JSTA)信号的允许范围。
定位位置到达(JST)信号表示机械正位于任意站点位置上。
自动运转时，若机械位于任意站点位置上，则输出自动定位位置到达(JSTA)信号。
当机械位置与站点的距离超过本参数设定值时，将关闭这些信号。
　初始值：0.500
--- 设定范围---
　0.000 ～99999.999 (°或mm)

【#50173】 near3　动作参数群3 – 定位附近输出宽度

设定在选择了动作参数群3时，输出定位位置附近(NEAR)信号的允许范围。
定位位置附近(NEAR)信号表示机械正位于任意站点位置附近。该参数设定值一般大于定位位置输出宽度。运转动作上，该参数与站点选择为“ 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 – 自动运转速度

设定选择了动作参数群4时的自动运转进给速度。

　初始值：5000
--- 设定范围---
　1 ～100000 (°/min 或mm/min)

【#50175】 Mspeed4　动作参数群4 – 手动运转速度

设定选择了动作参数群4时的手动运转或JOG运转进给速度。
　初始值：2000
--- 设定范围---
　1 ～100000 (°/min 或mm/min)

【#50176】 time4.1　动作参数群4 -加减速时间常数1

设定在选择了动作参数群4时的动作参数群1自动运转速度（钳制速度）的直线加减速时间。
以低于钳制速度的速度运转时，将按上述参数设定的斜率进行直线加减速。
与加减速常数2同时设定时，则进行S形加减速。此时，本参数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S形加减速时进行该参数设定。设定S形加减速时的非直线部分的合计时间。设定为“ 1 ”时，则进行直线加减速。
手轮进给运转模式下，则以本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

设定选择了动作参数群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

设定选择了动作参数群4时的误差过大检测宽度。
位置偏差大于本设定值时，检测出误差过大报警(S03 0052)。
在绝对位置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 – 定位位置输出宽度

设定在选择了动作参数群2时，输出定位位置到达(JST)或自动定位位置到达(JSTA)信号的允许范围。
定位位置到达 (JST)信号表示机械正位于任意站点位置上。
自动运转时，若机械位于任意站点位置上，则输出自动定位位置到达(JSTA)信号。
当机械位置与站点的距离超过本设定值时，则不输出这些信号。
初始值：0.500
--- 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)信号的允许范围。
定位附近(NEAR)信号表示机械正位于任意站点附近。该参数设定值一般大于定位位置输出宽度。运转动作上，该参数与站点选择为“ 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　站点2 坐标

设定选择了不平均分配时的站点2坐标值。
站点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　站点3 坐标

设定选择了不平均分配时的站点3坐标值。
站点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　站点4 坐标

设定选择了不平均分配时的站点4坐标值。
站点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　站点5 坐标

设定选择了不平均分配时的站点5坐标值。
站点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)

【#50194】 stpos6　站点6 坐标

设定选择了不平均分配时的站点6坐标值。
站点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　站点7 坐标

设定选择了不平均分配时的站点7坐标值。
站点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　站点8 坐标

设定选择了不平均分配时的各站点坐标。
站点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　站点9 坐标

设定选择了不平均分配时的各站点坐标值。
站点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

选择位置开关1 ～8输出的判断标准。
将bit0～7设定为位置开关1～8。
0：通过指令的机械位置判断。
1：通过机械反馈位置（实际位置）判断。
未加说明的bit，请设定为初始值。

【#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打开的机械位置区域。
PSW1区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
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打开的机械位置区域。
PSW1区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
旋转轴时，在不包含0.000°的区域内的位置开关输出打开。
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打开的机械位置区域。
PSW2区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
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打开的机械位置区域。
PSW2区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
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打开的机械位置区域。
PSW3区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
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打开的机械位置区域。
PSW3区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
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)

【#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打开的机械位置区域。
PSW4区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
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)

【#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打开的机械位置区域。
PSW4区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
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)

【#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打开的机械位置区域。
PSW5区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
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)

【#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打开的机械位置区域。
PSW5区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
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)

【#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打开的机械位置区域。
PSW6区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
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)

【#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打开的机械位置区域。
PSW6区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
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)

【#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打开的机械位置区域。
PSW7区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
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)

【#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打开的机械位置区域。
PSW7区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
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)

【#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打开的机械位置区域。
PSW8区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
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)

【#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打开的机械位置区域。
PSW8区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
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)

【#50220】 push.L　碰压量

设定碰压定位运转时的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

设定在碰压定位运转时，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

设定在碰压定位运转时，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

设定在碰压定位运转时，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

【#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. CC-Link 参数

【#24001+40(n-1)(PR)】 SLn station No.　CC-Link 站号

设定CC-Link I/F单元的站号。
“ n ” 为扩张槽编号。(n=1 ～3)
-1　：无效
0　：主站
1 ～64：从站

--- 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 ---
-1 ～ 64

【#24002+40(n-1)(PR)】 SLn line-spd&Mode　CC-Link 传输速度&模式

选择CC-Link I/F单元的传输速度和运转模式。
“ n ” 为扩张槽编号。(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) 硬件测试时请先拆下CC-Link电缆再进行测试。

--- 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---
0 ～14

【#24003+40(n-1)(PR)】 SLn set fault sta　数据链接异常站设定

选择保存/清除从数据链接异常站点输入的数据。
“ n ” 为扩张槽编号。(n=1 ～3)
0：清除
1：保存
(注) 该功能的详细说明请参照《CC-Link 系统主站・本地站点单元用户手册(详解篇)》(SH(名)-080395-E)。

--- 主站---
请设定为 “ 0 ” 或 “ 1 ” 。

--- 本地站/待机主站---
请设定为 “ 0 ” 或 “ 1 ” 。

【#24004+40(n-1)】 SLn PLC stop set　PLC STOP 时间设定

选择PLC STOP时的子站刷新/强制清除。
“ n ” 为扩张槽编号。(n=1 ～3)
0：刷新
1：强制清除
(注) 该功能的详细说明请参照 《CC-Link系统主站・本地站点单元用户手册(详解篇)》(SH(名)-080395-E)。

--- 主站---
请设定为 “ 0 ” 或 “ 1 ” 。

--- 本地站/待机主站---
请设定为 “ 0 ” 或 “ 1 ” 。

【#24005+40(n-1)(PR)】 SLn occ stations　占有站数

设定本地站、待机主站的占有站数。
“ n ” 为扩张槽编号。(n=1 ～3)

--- 主站---
请设定为 “ 0 ” 。

--- 本地站/待机主站---
设定为 “ 1 ” ～ “ 4 ” 中的任一数值。

--- 设定范围 ---
0 ～4

【#24006+40(n-1)(PR)】SLn extended cyc　扩展循环设定

设定在支持 Ver.2的本地站中的扩展循环倍数。
“ n ” 为扩展槽编号。(n=1 ～3)
在支持Ver.1的本地站中，设定为1倍。
协议版本为Ver.1时为规格范围外。本地站固定设定为1倍。

--- 主站---
请设定为 “ 0 ” 。

--- 本地站/待机主站---
设定为 “ 1 ” “ 2 ” “ 4 ” “ 8 ” 中的任一数值。

--- 设定范围---
0,1,2,4,8 (倍)

【#24007+40(n-1)】SLn c打开n modules　连接台数

设定连接主站的远程站、本地站、智能元件站、待机主站及预约站的台数。
“ n ” 为扩展槽编号。(n=1 ～3)

--- 主站---
请设定为 “ 1 ” ～ “ 64 ” 中的任一数值。

--- 本地站/待机主站---
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 ” 为扩展槽编号。(n=1 ～3)

--- 主站---
请设定为 “ 1 ” ～ “ 7 ” 中的任一数值。

--- 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　自动并列台数

设定1次链接扫描中可并列的远程站、本地站、智能元件站及待机主站的台数。
“ n ” 为扩展槽编号。(n=1 ～3)
(注) 本功能的详细说明请参照《CC-Link系统主站/本地站单元用户手册（详解篇）》(SH(名)-080395-E)。

--- 主站---
请设定为 “ 1 ” ～ “ 10 ” 中的任一数值。

--- 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　指定待机主站

设定待机主站的站号。
“ n ” 为扩展槽编号。(n=1 ～3)
无待机主站时请设定为 “ 0 “ 。

--- 主站---
请设定为设定范围内的值。

--- 本地站/待机主站---
请将主站设定为 “ 0 “ （固定）。
请将待机主站设定为 “ 1 “ （固定）。

--- 设定范围---
0 ～64

【#24011+40(n-1)】SLn ope at NC down　NC down时运转指定

设定主站发生异常时的数据链接状态。
“ n ” 为扩展槽编号。(n=1 ～3)
0：停止(固定)
(注) 本功能的详细说明请参照《CC-Link系统主站/本地站单元用户手册（详解篇）》(SH(名)-080395-E)。

--- 主站---
请将主站设定为 “ 0 “ （固定）。

--- 本地站/待机主站---
请设定为 “ 0 ” 。

【#24012+40(n-1)】 SLn scan mode　指定扫描模式

选择梯形图1扫描的同期/不同期链接扫描。
“ n ” 为扩展槽编号。(n=1 ～3)
0：同期 (固定)

--- 主站---
请将主站设定为 “ 0 “ （固定）。

--- 本地站/待机主站---
请设定为 “ 0 ”。

【#24013+40(n-1)】 SLn delay time　指定延迟时间

设定延迟时间。
“ n ” 为扩展槽编号。(n=1 ～3)
0：(固定)

--- 主站---
请将主站设定为 “ 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)的更新元件名称。
(例) X
“ n ” 为扩展槽编号。(n=1 ～3)
无设定时请设定为 “ 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---
0,X,M,L,B,D,W,R

【#24015+40(n-1)】 SLn RX dev No.　远程输入(RX) 更新元件编号

设定自动更新的远程输入(RX)的更新元件编号。
“ n ” 为扩展槽编号。(n=1 ～3)

(注1) 使用参数输入输出功能，通过 ALL.PRM设定参数时，请用10进制数值设定元件编号。
(例)远程输入 (RX)更新元件编号为 “ X400 “ 时，
设定为#24014+40(n-1) “ X “
#24015+40(n-1) “ 1024 “ 。
(注2) 设定更新元件名称时，更新元件编号变为 “ 0 ”。
变更更新元件名称时，请确认更新元件编号。
设定位元件时，请使用16点单位。
设定为16点单位以外的值时，无法保证其动作。
(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)的更新元件名称。
(例) Y
“ n ” 为扩展槽编号。(n=1 ～3)
无设定时请设定为 “ 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---
0,Y,M,L,B,D,W,R

【#24017+40(n-1)】 SLn RY dev No.　远程输出(RY) 更新元件编号

设定自动更新的远程输出(RY)的更新元件编号。
“ n ” 为扩展槽编号。(n=1 ～3)
(注1) 使用参数输入输出功能，通过 ALL.PRM设定参数时，请用10进制数值设定元件编号。
(例) 远程输入 (RX)更新元件编号为 “ X400 “ 时，
设定为#24014+40(n-1) “ X “
#24015+40(n-1) “ 1024 “ 。
(注2) 设定更新元件名称时，更新元件编号变为 “ 0 ” 。
变更更新元件名称时，请确认更新元件编号。
设定位元件编号时，请使用16点单位设定。
设定为16点单位以外的值时，无法保证其动作。
(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 ” 为扩展槽编号。(n=1 ～3)
无设定时请设定为 “ 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---
0,M,L,B,D,W,R

【#24019+40(n-1)】 SLn RWr dev No.　远程寄存器(RWr) 更新元件编号

设定自动更新的远程寄存器(RWr)的更新元件编号。
“ n ” 为扩展槽编号。(n=1 ～ 3)
(注 1) 使用参数输入输出功能，通过 ALL.PRM设定参数时，请用10进制数值设定元件编号。
(例) 远程输入 (RX) 更新元件编号为 “ X400 “ 时，
设定为#24014+40(n-1) “ X “
#24015+40(n-1) “ 1024 “ 。
(注 2) 设定更新元件名称时，更新元件编号变为 “ 0 ” 。
变更更新元件名称时，请确认更新元件编号。

设定位元件编号时，请使用16点单位设定。
设定为16点单位以外的值时，无法保证其动作。
(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 ” 为扩展槽编号。(n=1 ～3)
无设定时请设定为 “ 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---
0,M,L,B,D,W,R

【#24021+40(n-1)】 SLn RWw dev No.　　远程寄存器(RWw) 更新元件编号

设定自动更新的远程寄存器(RWw)的更新元件编号。
“ n ” 为扩展槽编号。(n=1 ～3)

(注1) 使用参数输入输出功能，通过 ALL.PRM设定参数时，请用10进制数值设定元件编号。

(例) 远程输入 (RX) 更新元件编号为 “ X400 “ 时，
设定为#24014+40(n-1)：X “
#24015+40(n-1)：1024 “ 。
(注2) 设定更新元件名称时，更新元件编号变为 “ 0 ” 。
变更更新元件名称时，请确认更新元件编号。

设定位元件编号时，请使用16点单位设定。
设定为16点单位以外的值时，无法保证其动作。
(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）的更新元件名称。
(例) SB
“ n ” 为扩展槽编号。(n=1 ～3)
无设定时请设定为 “ 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---
0,M,L,B,D,W,R,SB

【#24023+40(n-1)】 SLn SB dev No.　特殊继电器(SB) 更新元件编号

设定自动更新的特殊继电器（SB）的更新元件编号。
“ n ”为扩展槽编号。(n=1 ～3)
(注1) 使用参数输入输出功能，通过 ALL.PRM设定参数时，请用10进制数值设定元件编号。
(例) 远程输入 (RX) 更新元件编号为“ X400 ”时，
设定为#24014+40(n-1)：“ X ”
#24015+40(n-1)：“ 1024 ”。

(注 2) 设定更新元件名称时，更新元件编号变为“ 0 ”。
变更更新元件名称时，请确认更新元件编号。

设定位元件编号时，请使用16点单位设定。
设定为16点单位以外的值时，无法保证其动作。
(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
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）的更新元件名称。
(例) SB
“ n ”为扩展槽编号。(n=1 ～3)
无设定时请设定为“ 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---
0,M,L,B,D,W,R,SW

【#24025+40(n-1)】 SLn SW dev No.　特殊继电器(SW) 更新元件编号

设定自动更新的特殊继电器（SW）的更新元件编号。
“ n ”为扩展槽编号。(n=1 ～ 3)
(注 1) 使用参数输入输出功能，通过 ALL.PRM设定参数时，请用10进制数值设定元件编号。
(例) 远程输入 (RX)更新元件编号为“ X400 ”时，
设定为#24014+40(n-1)：“ X ”
#24015+40(n-1)：“ 1024 “。
(注 2) 设定更新元件名称时，更新元件编号变为“ 0 ”。
变更更新元件名称时，请确认更新元件编号。

设定位元件编号时，请使用16点单位设定。
设定为16点单位以外的值时，无法保证其动作。
(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
SW：0 ～1FF
R：8300 ～9799、9800 ～9899

【#24026+40(n-1)(PR)】 SLn Protocol Ver　　协议版本

选择在CC-Link单元(HN566/HN567)的滑动开关SW1-2中设定的CC-Link版本模式。
“ n ” 为扩展槽编号。(n=1 ～3)
　0：Ver.2
　1：Ver.1
产品发货时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　　站类型

选择所连接的远程站、本地站、智能站及待机主站的类型。
　0：无设定
　1：Ver.1远程I/O
　2：Ver.1远程元件站
　3：Ver.1智能元件站
　4：Ver.2远程元件站
　5：Ver.2智能元件站

按站号的升序设定连接台数m台。(m=1 ～64)

--- 主站---
　请设定为 “ 0 ” ～ “ 5 ” 中的任一数值。

--- 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

选择所连接的远程站、本地站、智能站的扩展循环的倍数。
协议版本为Ver.1时设定为1倍。
无设定时请设定为 “ 0 ” 。
按站号的升序设定连接台数m台。(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　　占有站数

设定所连接的远程站、本地站、智能站的占有站数。
8 点 I/O、16 点 I/O占有 1 站。
无设定时请设定为 “ 0 ” 。
按站号的升序设定连接台数m台。(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(占有站)

【#24124+15(m-1)】 CNm station No.　　站号

设定所连接的远程站、本地站、智能站的站号。
无设定时请设定为 “ 0 ” 。
按站号的升序设定连接台数m台。(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　远程站点数

设定所连接的远程站的点数。
按站号的升序设定连接台数m台。(m=1 ～64)
设定值因协议版本和站类型而异。

协议：Ver.2(站类型：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

- 仅在为预约站时0点有效。预约站以外，设定为0点时自动变为32点。
- 设定时应使连续连接的远程I/O站的总点数成16的倍数。

(例1) 2 台8点I/O时：2 台都设定为 “ 1 ”
(例2) 3 台8点I/O时：第1,2 台设定为 “ 1 ” ，第3台设定为 “ 2 ”

协议：Ver.2(站类型：Ver.1 远程I/O站以外)
0：0 点(预约站)
1 ～4：自动计算

- 仅在为预约站时0点有效。预约站以外，设定为0点时变为自动计算。
- 设定为0点以外的值时，根据占有站数和扩展循环中的设定值进行自动计算。

协议：Ver.1(所有站类型)
0 ～4：自动计算

- 预约站也不可设定为0点。
- 根据占有站数的设定值自动计算。

--- 主站---
请对应协议版本及站类型设定相应的值。
---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

选择预约/错误无效站。

按站号的升序设定连接台数m台。(m=1 ～64)
0：无设定
1：预约站
2：错误无效站

(注) 本功能的详细说明请参照《CC-Link系统主站/本地站单元用户手册（详解篇）》(SH(名)-080395-E)。
--- 主站 ---
请设定为 “ 0 ” ～ “ 2 ” 中的任一数值。
--- 本地站/待机主站---
请设定为 “ 0 ” 。

【#24131+15(m-1)】CNm send size　发送缓存量

设定本地站、待机主站、智能元件站在转发数据时的缓存量分配。
按站号的升序设定连接台数m台。(m=1 ～64)
无设定时请设定为 “ 0 ” 。

(注) 发送及接收的缓存量合计为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　接收缓存量

设定本地站、待机主站、智能元件站在转发数据时的缓存量分配。
按站号的升序设定连接台数m台。(m=1 ～64)
无设定时请设定为 “ 0 ” 。

(注) 发送及接收的缓存总量合计为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　自动更新缓存量

设定本地站、待机主站、智能元件站在转发数据时的缓存量分配。
按站号的升序设定连接台数m台。(m=1 ～64)
无设定时请设定为“ 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)

14. MR-NET参数2/工机网参数2

【#10901(PR)】 调制解调器电话号码

设定PHS调制解调器的登陆号码（电话号码）。
通过Host侧的认证使用。
可使用 “ - ” 作为区号的划分符号。
本参数为MR-NET参数2与工机网参数2的通用参数。

--- 设定范围---
28 字符以内

【#10902(PR)】呼叫中心联系号码

设定致电呼叫中心时的号码。
国内从市外站号开始输入。国外则从通信公司号码开始输入。
可使用 “ - ” 作为分隔符。

--- 设定范围 ---
28 字符以内

【#10903(PR)】 呼叫中心来电号码1

设定来电者号码、通过INIT认证使用的对方的电话号码。
国内从市外站号开始输入。国外则从通信公司的号码开始输入。
可根据该号码，判断电话来自呼叫中心还是使用来自机床厂商。
可使用 “ - ” 作为分隔符。

--- 设定范围 ---
28 字符以内

【#10904(PR)】呼叫中心来电号码2

设定发信者号码、通过INIT认证使用的对方的电话号码。
国内从市外站号开始输入。国外则从通信公司的号码开始输入。
可根据该号码，判断电话来自呼叫中心还是使用来自机床厂商。
可使用 “ - ” 作为分隔符。

--- 设定范围 ---
28 字符以内

【#10905(PR)】呼叫中心来电号码 3

设定发信者号码、通过INIT认证使用的对方的电话号码。
国内从市外站号开始输入。国外则从通信公司的号码开始输入。
可根据该号码，判断电话来自呼叫中心还是使用来自机床厂商。
可使用 “ - ” 作为分隔符。

--- 设定范围 ---
28 字符以内

【#10906(PR)】呼叫中心来电号码 4

设定发信者号码、通过INIT认证使用的对方的电话号码。
国内从市外站号开始输入。国外则从通信公司的号码开始输入。
可根据该号码，判断电话来自呼叫中心还是使用来自机床厂商。
可使用 “ - ” 作为分隔符。

--- 设定范围 ---
28 字符以内

【#10907(PR)】呼叫中心来电号码 5

设定发信者号码、通过INIT认证使用的对方的电话号码。
国内从市外站号开始输入。国外则从通信公司的号码开始输入。
可根据该号码，判断电话来自呼叫中心还是使用来自机床厂商。
可使用 “ - ” 作为分隔符。

--- 设定范围---
28 字符以内

【#10908(PR)】 机床厂商联系号码

设定致电机床厂商时的号码。
国内从市外站号开始输入。国外则从通信公司的号码开始输入。
可使用 “ - ” 作为分隔符。

--- 设定范围---
28 字符以内

【#10909(PR)】 机床厂商来电号码 1

设定来电者号码、通过INIT认证使用的对方的电话号码。
国内从市外站号开始输入。国外则从通信公司的号码开始输入。
可根据该号码，判断电话来自呼叫中心还是使用来自机床厂商。
可使用 “ - ” 作为分隔符。

--- 设定范围---
28 字符以内

【#10910(PR)】机床厂商来电号码2

设定来电者号码、通过INIT认证使用的对方的电话号码。
国内从市外站号开始输入。国外则从通信公司的号码开始输入。
可根据该号码，判断电话来自呼叫中心还是使用来自机床厂商。
可使用“ - ”作为分隔符。

--- 设定范围---
28 字符以内

【#10911(PR)】机床厂商来电号码3

设定来电者号码、通过INIT认证使用的对方的电话号码。
国内从市外站号开始输入。国外则从通信公司的号码开始输入。
可根据该号码，判断电话来自呼叫中心还是使用来自机床厂商。
可使用“ - ”作为分隔符。

--- 设定范围---
28 字符以内

【#10912(PR)】机床厂商来电号码4

设定来电者号码、通过INIT认证使用的对方的电话号码。
国内从市外站号开始输入。国外则从通信公司的号码开始输入。
可根据该号码，判断电话来自呼叫中心还是使用来自机床厂商。
可使用“ - ”作为分隔符。

--- 设定范围---
28 字符以内

【#10913(PR)】机床厂商来电号码5

设定来电者号码、通过INIT认证使用的对方的电话号码。
国内从市外站号开始输入。国外则从通信公司的号码开始输入。
可根据该号码，判断电话来自呼叫中心还是使用来自机床厂商。
可使用“ - ”作为分隔符。

--- 设定范围---
28 字符以内

【#10914】自动选择MR-NET画面

选择在从NC自动呼叫时切换/不切换到MR-NET画面。(当前未使用。)
0：不切换
1：切换

【#10915】 重试次数

设定控制指令发送错误时的重发次数。
标准设定：3

--- 设定范围---
0 ～255

【#10916】 指令超时时间

设定等待接收指令时的超时时间(s)。
标准设定：30

--- 设定范围---
0 ～65535(s)

【#10917】 重拨次数

设定重拨次数。
标准设定：3
本参数为MR-NET参数2与工机网参数2的通用参数。

--- 设定范围---
0 ～255

【#10918】 重拨间隔(s)

设定重拨的时间间隔(s)。
标准设定：100
本参数为MR-NET参数2与工机网参数2的共用参数。

--- 设定范围---
0 ～65535(s)

【#10919(PR)】 调制解调器连接接口

选择调制解调器的连接接口。
1：接口 1
2：接口2
本参数为MR-NET参数2与工机网参数2的通用参数。

【#10920】 拨号方式

选择发出拨号请求时的拨号方式。
0：根据调制解调器固定(初始值)
1：音频（按键）式
2：脉冲(拨盘）式
本参数为MR-NET参数2与工机网参数2的通用参数。

【#10921】 呼叫等待时间

设定反向呼叫时的呼叫等待时间。
初始值：0
本参数为MR-NET参数2与工机网参数2的通用参数。

--- 设定范围---
0 ～90(s)

【#10922】机械生产编号

设定机械生产编号以作为机床厂商识别机械的信息。本参数由机床厂商在发货时（或开始工机网服务时）输入。本参数为空时，无法与远程诊断工具包进行通信。

--- 设定范围---
半角英文字母或数字15字符以内

【#10951(PR)】 条件1(类型寄存器)

设定报警自动通知的通知条件(报警、PLC信号)。
对报警设定报警类型， 对于PLC信号则设定元件名（寄存器名）。

<报警>
操作报警(Mxx)
停止代码(Txx)
伺服报警(Sxx)
主轴伺服报警(Sxx)
系统报警(Zxx)
绝对位置检测报警(Zxx)
紧急停止(EMG)
辅助轴伺服报警(Sxx)
辅助轴绝对位置检测报警(Zxx)
辅助轴OP错误(Mxx)
辅助轴MCP报警(Yxx)
Computer Link错误(Lxx)
操作错误(Exx)
用户PLC报警(PLxx)

<元件(寄存器)>
1 bit数据••• X,Y,U,W
16 bit数据••• R

(注) 取消本参数的设定（显示为空）时，请设定为“ 0 ”。
要将(编号/状态值)设定为“ 0 ”时，请输入00 ”。
(类型 /寄存器)、(编号/状态值)中任意一个被取消时，该条件不作为报警自动通知条件。

--- 设定范围---
5 字符以内

【#10952(PR)】 条件1(编号/状态值)

设定报警自动通知的通知条件(报警、PLC信号)。
对报警设定报警编号，对于PLC信号则设定状态值。
(注) 取消本参数的设定（显示为空）时，请设定为“ 0 ”。
要将(编号/状态值)设定为“ 0 ”时，请输入“ 00 ”。
(类型/寄存器)、(编号/状态值)中任意一个被取消时，该条件不作为报警自动通知条件。

--- 设定范围---
4 字符以内

【#10953(PR)】 条件2(类型寄存器)

设定报警自动通知的通知条件(报警、PLC信号)。
对报警设定报警类型， 对于PLC信号则设定元件名（寄存器名）。

<报警>
操作报警(Mxx)
停止代码(Txx)
伺服报警(Sxx)
主轴伺服报警(Sxx)
系统报警(Zxx)
绝对位置检测报警(Zxx)
紧急停止(EMG)
辅助轴伺服报警(Sxx)
辅助轴绝对位置检测报警(Zxx)
辅助轴OP错误(Mxx)
辅助轴MCP报警(Yxx)
Computer Link错误(Lxx)
操作错误(Exx)
用户PLC报警(PLxx)

<元件(寄存器)>
1 bit数据••• X,Y,U,W
16 bit数据••• R

(注) 取消本参数的设定（显示为空）时，请设定为“ 0 ”。
要将(编号/状态值)设定为“ 0 ”时，请输入“ 00 ”。
(类型 /寄存器)、(编号/状态值)中任意一个被取消时，该条件不作为报警自动通知条件。

--- 设定范围---
5 字符以内

【#10954(PR)】 条件2(编号/状态值)

设定报警自动通知的通知条件(报警、PLC信号)。
对报警设定报警编号，对于PLC信号则设定状态值。

(注) 取消本参数的设定（显示为空）时，请设定为“ 0 ”。
要将(编号/状态值)设定为“ 0 ”时，请输入“ 00 ”。
(类型 /寄存器)、(编号/状态值)中任意一个被取消时，该条件不作为报警自动通知条件。

--- 设定范围---
4 字符以内

【#10955(PR)】 条件3(类型寄存器)

设定报警自动通知的通知条件(报警、PLC信号)。
对报警设定报警类型，对于PLC信号则设定元件名（寄存器名）。

<报警>
操作报警(Mxx)
停止代码(Txx)
伺服报警(Sxx)
主轴伺服报警(Sxx)
系统报警(Zxx)
绝对位置检测报警(Zxx)
紧急停止(EMG)
辅助轴伺服报警(Sxx)
辅助轴绝对位置检测报警(Zxx)
辅助轴OP错误(Mxx)
辅助轴MCP报警(Yxx)
Computer Link错误(Lxx)
操作错误(Exx)
用户PLC报警(PLxx)

<元件（寄存器)>
1 bit数据••• X,Y,U,W
16 bit数据••• R

(注) 取消本参数的设定（显示为空）时，请设定为“ 0 ”。
要将(编号/状态值)设定为“ 0 ”时，请输入“ 00 ”。
(类型 /寄存器)、(编号/状态值)中任意一个被取消时，该条件不作为报警自动通知条件。

--- 设定范围---
5 字符以内

【#10956(PR)】 条件3(编号/状态值)

设定报警自动通知的通知条件(报警、PLC信号)。
对报警设定报警编号，对于PLC信号则设定状态值。

(注) 取消本参数的设定（显示为空）时，请设定为“ 0 ”。
要将(编号/状态值)设定为“ 0 ”时，请输入“ 00 ”。
(类型/寄存器)、(编号/状态值)中任意一个被取消时，该条件不作为报警自动通知条件。

--- 设定范围---
4 字符以内

【#10957(PR)】 条件4(类型/寄存器)

设定报警自动通知的通知条件(报警、PLC信号)。
对报警设定报警类型，对于PLC信号则设定元件名（寄存器名）。

<报警>
操作报警(Mxx)
停止代码(Txx)
伺服报警(Sxx)
主轴伺服报警(Sxx)
系统报警(Zxx)
绝对位置检测报警(Zxx)
紧急停止(EMG)
辅助轴伺服报警(Sxx)
辅助轴绝对位置检测报警(Zxx)
辅助轴OP错误(Mxx)
辅助轴MCP报警(Yxx)
Computer Link错误(Lxx)
操作错误(Exx)
用户PLC报警(PLxx)

<元件(寄存器)>
1 bit数据••• X,Y,U,W
16 bit数据••• R

(注) 取消本参数的设定（显示为空）时，请设定为“ 0 ”。
要将(编号/状态值)设定为“ 0 ”时，请输入“ 00 ”。
(类型/寄存器)、(编号/状态值) 中任意一个被取消时，该条件不作为报警自动通知条件。

--- 设定范围---
5 字符以内

【#10958(PR)】 条件4(编号/状态值)

设定报警自动通知的通知条件(报警、PLC信号)。
对报警设定报警编号， 对于PLC信号则设定状态值。

(注) 取消本参数的设定（显示为空）时，请设定为“ 0 ”。
要将(编号/状态值)设定为“ 0 ”时，请输入“ 00 ”。
(类型/寄存器)、(编号/状态值)中任意一个被取消时，该条件不作为报警自动通知条件。

--- 设定范围---
4 字符以内

【#10959(PR)】 条件5(类型/寄存器)

设定报警自动通知的通知条件(报警、PLC信号)。
对报警设定报警类型，对于PLC信号则设定元件名（寄存器名）。

<报警>
操作报警(Mxx)
停止代码(Txx)
伺服报警(Sxx)
主轴伺服报警(Sxx)
系统报警(Zxx)
绝对位置检测报警(Zxx)
紧急停止(EMG)
辅助轴伺服报警(Sxx)
辅助轴绝对位置检测报警(Zxx)
辅助轴OP错误(Mxx)
辅助轴MCP报警(Yxx)
Computer Link错误(Lxx)
操作错误(Exx)
用户PLC报警(PLxx)

<元件(寄存器)>
1 bit数据••• X,Y,U,W
16 bit数据••• R

(注) 取消本参数的设定（显示为空）时，请设定为“ 0 ”。
要将(编号/状态值)设定为“ 0 ”时，请输入“ 00 ”。
(类型/寄存器)、(编号/状态值)中任意一个被取消时，该条件不作为报警自动通知条件。

--- 设定范围---
5 字符以内

【#10960(PR)】 条件5(编号/状态值)

设定报警自动通知的通知条件(报警、PLC信号)。
对报警设定报警编号，对于PLC信号则设定状态值。

(注) 取消本参数的设定（显示为空）时，请设定为“ 0 ”。
要将(编号/状态值)设定为“ 0 ”时，请输入“ 00 ”。
(类型/寄存器)、(编号/状态值)中任意一个被取消时，该条件不作为报警自动通知条件。

--- 设定范围---
4 字符以内

【#10961(PR)】 条件6(类型/寄存器)

设定报警自动通知的通知条件(报警、PLC信号)。
对报警设定报警类型，对于PLC信号则设定元件名（寄存器名）。

<报警>
操作报警(Mxx)
停止代码(Txx)
伺服报警(Sxx)
主轴伺服报警(Sxx)
系统报警(Zxx)
绝对位置检测报警(Zxx)
紧急停止(EMG)
辅助轴伺服报警(Sxx)
辅助轴绝对位置检测报警(Zxx)
辅助轴OP错误(Mxx)
辅助轴MCP报警(Yxx)
Computer Link错误(Lxx)
操作错误(Exx)
用户PLC报警(PLxx)

<元件(寄存器)>
1 bit数据••• X,Y,U,W
16 bit数据••• R

(注) 取消本参数的设定（显示为空）时，请设定为“ 0 ”。
要将(编号/状态值)设定为“ 0 ”时，请输入“ 00 ”。
(类型/寄存器)、(编号/状态值)中任意一个被取消时，该条件不作为报警自动通知条件。

--- 设定范围---
5 字符以内

【#10962(PR)】 条件6(编号/状态值)

设定报警自动通知的通知条件(报警、PLC信号)。
对报警设定报警编号，对于PLC信号则设定状态值。

(注) 取消本参数的设定（显示为空）时，请设定为“ 0 ”。
要将(编号/状态值)设定为“ 0 ”时，请输入“ 00 ”。
(类型 /寄存器)、(编号/状态值)中任意一个被取消时，该条件不作为报警自动通知条件。

--- 设定范围---
4 字符以内

【#10963(PR)】 条件7(类型/寄存器)

设定报警自动通知的通知条件(报警、PLC信号)。
对报警设定报警类型，对于PLC信号则设定元件名（寄存器名）。

<报警>
操作报警(Mxx)
停止代码(Txx)
伺服报警(Sxx)
主轴伺服报警(Sxx)
系统报警(Zxx)
绝对位置检测报警(Zxx)
紧急停止(EMG)
辅助轴伺服报警(Sxx)
辅助轴绝对位置检测报警(Zxx)
辅助轴OP错误(Mxx)
辅助轴MCP报警(Yxx)
Computer Link错误(Lxx)
操作错误(Exx)
用户PLC报警(PLxx)

<元件(寄存器)>
1 bit数据••• X,Y,U,W
16 bit数据••• R

(注) 取消本参数的设定（显示为空）时，请设定为“ 0 ”。
要将(编号/状态值)设定为“ 0 ”时，请输入“ 00 ”。
(类型/寄存器)、(编号/状态值)中任意一个被取消时，该条件不作为报警自动通知条件。

--- 设定范围---
5 字符以内

【#10964(PR)】 条件7(编号/状态值)

设定报警自动通知的通知条件(报警、PLC信号)。
对报警设定报警编号，对于PLC信号则设定状态值。

(注) 取消本参数的设定（显示为空）时，请设定为“ 0 ”。
要将(编号/状态值)设定为“ 0 ”时，请输入“ 00 ”。
(类型/寄存器)、(编号/状态值)中任意一个被取消时，该条件不作为报警自动通知条件。

--- 设定范围---
4 字符以内

【#10965(PR)】 条件8(类型/寄存器)

设定报警自动通知的通知条件(报警、PLC信号)。
对报警设定报警类型，对于PLC信号则设定元件名（寄存器名）。

<报警>
操作报警(Mxx)
停止代码(Txx)
伺服报警(Sxx)
主轴伺服报警(Sxx)
系统报警(Zxx)
绝对位置检测报警(Zxx)
紧急停止(EMG)
辅助轴伺服报警(Sxx)
辅助轴绝对位置检测报警(Zxx)
辅助轴OP错误(Mxx)
辅助轴MCP报警(Yxx)
Computer Link错误(Lxx)
操作错误(Exx)
用户PLC报警(PLxx)

<元件(寄存器)>
1 bit数据••• X,Y,U,W
16 bit数据••• R

(注) 取消本参数的设定（显示为空）时，请设定为“ 0 ”。
要将(编号/状态值)设定为“ 0 ”时，请输入“ 00 ”。
(类型/寄存器)、(编号/状态值)中任意一个被取消时，该条件不作为报警自动通知条件。

--- 设定范围---
5 字符以内

【#10966(PR)】 条件8(编号/状态值)

设定报警自动通知的通知条件(报警、PLC信号)。
对报警设定报警编号，对于PLC信号则设定状态值。

(注) 取消本参数的设定（显示为空）时，请设定为“ 0 ”。
要将(编号/状态值)设定为“ 0 ”时，请输入“ 00 ”。
(类型 /寄存器)、(编号/状态值)中任意一个被取消时，该条件不作为报警自动通知条件。

--- 设定范围---
4 字符以内

【#10967(PR)】 条件9(类型/寄存器)

设定报警自动通知的通知条件(报警、PLC信号)。
对报警设定报警类型，对于PLC信号则设定元件名（寄存器名）。

<报警>
操作报警(Mxx)
停止代码(Txx)
伺服报警(Sxx)
主轴伺服报警(Sxx)
系统报警(Zxx)
绝对位置检测报警(Zxx)
紧急停止(EMG)
辅助轴伺服报警(Sxx)
辅助轴绝对位置检测报警(Zxx)
辅助轴OP错误(Mxx)
辅助轴MCP报警(Yxx)
Computer Link错误(Lxx)
操作错误(Exx)
用户PLC报警(PLxx)

<元件(寄存器)>
1 bit数据••• X,Y,U,W
16 bit数据••• R

(注) 取消本参数的设定（显示为空）时，请设定为“ 0 ”。
要将(编号/状态值)设定为“ 0 ”时，请输入“ 00 ”。
(类型 /寄存器)、(编号/状态值)中任意一个被取消时，该条件不作为报警自动通知条件。

--- 设定范围---
5 字符以内

【#10968(PR)】 条件9(编号/状态值)

设定报警自动通知的通知条件(报警、PLC信号)。
对报警设定报警编号，对于PLC信号则设定状态值。

(注) 取消本参数的设定（显示为空）时，请设定为“ 0 ”。
要将(编号/状态值)设定为“ 0 ”时，请输入“ 00 ”。
(类型/寄存器)、(编号/状态值)中任意一个被取消时，该条件不作为报警自动通知条件。

--- 设定范围---
4 字符以内

【#10969(PR)】 条件10(类型/寄存器)

设定报警自动通知的通知条件(报警、PLC信号)。
对报警设定报警类型，对于PLC信号则设定元件名（寄存器名）。

<报警>
操作报警(Mxx)
停止代码(Txx)
伺服报警(Sxx)
主轴伺服报警(Sxx)
系统报警(Zxx)
绝对位置检测报警(Zxx)
紧急停止(EMG)
辅助轴伺服报警(Sxx)
辅助轴绝对位置检测报警(Zxx)
辅助轴OP错误(Mxx)
辅助轴MCP报警(Yxx)
Computer Link错误(Lxx)
操作错误(Exx)
用户PLC报警(PLxx)

<元件(寄存器)>
1 bit数据••• X,Y,U,W
16 bit数据••• R

(注) 取消本参数的设定（显示为空）时，请设定为“ 0 ”。
要将(编号/状态值)设定为“ 0 ”时，请输入“ 00 ”。
(类型/寄存器)、(编号/状态值)中任意一个被取消时，该条件不作为报警自动通知条件。

--- 设定范围---
5 字符以内

【#10970(PR)】 条件10(编号/状态值)

设定报警自动通知的通知条件(报警、PLC信号)。
对报警设定报警编号，对于PLC信号则设定状态值。

(注) 取消本参数的设定（显示为空）时，请设定为“ 0 ”。
要将(编号/状态值)设定为“ 0 ”时，请输入“ 00 ”。
(类型/寄存器)、(编号/状态值)中任意一个被取消时，该条件不作为报警自动通知条件。

--- 设定范围---
4 字符以内

15. PLC轴分度参数

【#12800(PR)】 chgauxno　辅助轴编号

设定轴编号，通过辅助轴接口控制辅助轴。

--- 设定范围---
0 ～16

【#12801(PR)】 aux_station　分度站数

设定站数。
直线轴时，“ 分度数=站数-1 ”。

--- 设定范围---
2 ～360

【#12802(PR)】 aux_Cont1　控制参数1

未加说明的bit，请设定为“ 0 ”。

Bit3：

0: 自动到达信号不与启动信号连动
1: 自动到达信号与启动信号连动

Bit4：

0: 重启自动到达信号
1: 不重启自动到达信号

Bit5：

0: 站号定位位置内输出
1: 站号始终输出

bit9：

0：旋转方向由进行控制信号(DIR)决定
1：旋转方向为近转

bitE：

0：旋转方向由控制信号(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，请设定为“ 0 ”。

bit4：

0：平均分配
1：不平均分配

【#12804(PR)】 aux_tleng　直线轴行程长

设定使用直线轴时的移动行程长。
选择不平均分度时或任意位置指令时，该参数无意义。

--- 设定范围---
0.001 ～99999.999 (mm)

【#12805】 aux_ST.offset　站点偏置

设定参考点与站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 自动运转速度

设定选择了动作参数群n时的自动运转进给速度。
“ #12810 aux_Aspeed1 ”为所有动作群的自动运转速度、手动运转速度的钳制值。
在设定该参数时，不可指定超过“ aux_Aspeed1 ”的速度值。

--- 设定范围---
1 ～100000 (°/min 或mm/min)

【#12811+10(n-1)】 aux_Mspeedn　动作参数群n 手动运转速度

设定选择了动作参数群n时的手动运转或JOG运转进给速度。

--- 设定范围---
1 ～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

设定选择了动作参数群n时，动作参数群1自动运转速度（钳制速度）的直线加减速时间。
与加减速常数2同时设定时，则进行S形加减速。此时，本参数设定直线部分的加减速时间。
以低于钳制速度的速度运转时，若“#1361 aux_acc”为“0”，则本参数值为固定的时间常数若#1361 aux_acc”为“1”，则按“动作参数群1自动运转速度”与本参数决定的斜率进行加减速。

--- 设定范围---
1 ～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形加减速时的非直线部分的合计时间。设定为“1”时，进行直线加减速。
手轮进给运转模式下，则以本设定值为加减速时间常数进行直线加减速。

--- 设定范围---
1 ～4000 (ms)

【#12814+10(n-1)】 aux_TLn　动作参数群n 扭矩限制值

设定选择了动作参数群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。
碰压定位运转模式下，则设定为定位到碰压开始坐标时的扭矩限制值。

--- 设定范围---
1 ～500 (%)

【#12815+10(n-1)】 aux_ODn　动作参数群n 误差过大检测宽度

设定选择了动作参数群n时的误差过大检测宽度。
位置偏差大于本参数设定值时，检测出误差过大报警(S03 0052)。
碰压定位运转模式下，则设定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 定位位置输出宽度

设定在选择了动作参数群n时，输出定位位置到达（JST)或自动定位位置到达(JSTA)信号的允许范围。
定位位置到达(JST)信号表示机械位于任意站点位置上。
自动运转时，若机械位于任意站点位置上，则输出自动定位位置到达(JSTA)信号。
机械位置与站点的距离超出本参数设定值时，关闭这些信号。

--- 设定范围---
0.000 ～99999.999 (°或mm)

【#12817+10(n-1)】 aux_neam　动作参数群n 定位位置附近输出宽度

设定在选择了动作参数群n时，输出定位位置附近(NEAR)信号的允许范围。
定位位置附近(NEAR)信号表示机械位于任意站点位置附近。一般来说，该参数设定值大于定位位置输出宽度。
运转动作上，与站选择为“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 加减速类型

设定选择了动作参数群n时的加减速类型。
1：直线加减速
F：S形加减速

【#12850】 aux_stpos2　站2 坐标值

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）。

--- 设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (°或mm)

【#12851】 aux_stpos3　站3 坐标值

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)。

--- 设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (°或mm)

【#12852】 aux_stpos4　站4 坐标值

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）。

--- 设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (°或mm)

【#12853】 aux_stpos5　站5 坐标值

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)。

--- 设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (° 或mm)

【#12854】 aux_stpos6　站6 坐标值

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)。

--- 设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (° 或mm)

【#12855】 aux_stpos7　站7 坐标值

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)。

--- 设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (° 或mm)

【#12856】 aux_stpos8　站8 坐标值

设定选择了不平均分配时的站8的坐标值。
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)。

--- 设定范围---
-99999.999 ～99999.999 (° 或mm)

【#12858】 aux_stpos10　站10 坐标值

设定选择了不均分配时的站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

设定选择了不平均分配时的站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

设定选择了不平均分配时的站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

设定选择了不平均分配时的站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

设定选择了不平均分配时的站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

设定选择了不平均分配时的站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

设定选择了不平均分配时的站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

设定选择了不平均分配时的站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

设定选择了不平均分配时的站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

设定选择了不平均分配时的站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

设定选择了不平均分配时的站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

选择位置开关1 ～15输出的判断标准。
将bit0 ～E设定为位置开关1 ～15。
0：通过指令的机械位置判断。
1：通过机械反馈位置（实际位置）判断。

(注)未加说明的bit，请设定为“ 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打开的机械位置区域。
PSW1区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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打开的机械位置区域。
PSW2区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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打开的机械位置区域。
PSW2区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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打开的机械位置区域。
PSW3区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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打开的机械位置区域。
PSW3区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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打开的机械位置区域。
PSW4区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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打开的机械位置区域。
PSW1区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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打开的机械位置区域。
PSW4区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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打开的机械位置区域。
PSW5区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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打开的机械位置区域。
PSW5区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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打开的机械位置区域。
PSW6区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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打开的机械位置区域。
PSW6区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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打开的机械位置区域。
PSW7区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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打开的机械位置区域。
PSW7区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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打开的机械位置区域。
PSW8区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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打开的机械位置区域。
PSW8区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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打开的机械位置区域。
PSW9区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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打开的机械位置区域。
PSW10区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
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打开的机械位置区域。
PSW10区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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打开的机械位置区域。
PSW1区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
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打开的机械位置区域。
PSW11区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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)

【#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打开的机械位置区域。
PSW11区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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)

【#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打开的机械位置区域。
PSW12区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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)

【#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打开的机械位置区域。
PSW12区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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)

【#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打开的机械位置区域。
PSW1区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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)

【#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打开的机械位置区域。
PSW13区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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)

【#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打开的机械位置区域。
PSW14区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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)

【#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打开的机械位置区域。
PSW14区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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)

【#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打开的机械位置区域。
PSW15区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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)

【#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打开的机械位置区域。
PSW15区域设定1和2的设定值大小不影响位置开关的动作。
使用旋转轴时，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)

【#12910】 aux_push　碰压量

设定碰压定位运转时的碰压动作指令行程。

--- 设定范围---
0.000 ～359.999 (° 或mm)

【#12911】 aux_pusht1　碰压待机时间

设定在碰压定位运转时，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 ～9999 (ms)

【#12912】 aux_pusht2　碰压扭矩开放时间

设定在碰压定位运转时，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

设定在碰压定位运转时，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. 位类型输入信号(CNC->PLC)

编号	简称	名称
X2F0	BRST	波特复位
X707		电源断开处理中
X70E	BATWR	电池警告
X70F	BATAL	电池报警
X722		诊断数据输出完成
X723		诊断数据收集中
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		刀具ID通信中
X72F		需关闭电源的参数变更
X752	CNOP	24小时连续工作
X758		托盘程序登陆 外部工件坐标传输完成
X780	RDY11	伺服Ready 第1轴 第1系统
X781	RDY21	伺服Ready 第2轴 第1系统
X782	RDY31	伺服Ready 第3轴 第1系统
X783	RDY41	伺服Ready 第4轴 第1系统
X784	RDY51	伺服Ready 第5轴 第1系统
X785	RDY61	伺服Ready 第6轴 第1系统
X786	RDY71	伺服Ready 第7轴 第1系统
X787	RDY81	伺服Ready 第8轴 第1系统
X788	RDY12	伺服Ready 第1轴 第2系统
X789	RDY22	伺服Ready 第2轴 第2系统
X78A	RDY32	伺服Ready 第3轴 第2系统
X78B	RDY42	伺服Ready 第4轴 第2系统
X78C	RDY52	伺服Ready 第5轴 第2系统
X78D	RDY62	伺服Ready 第6轴 第2系统
X78E	RDY72	伺服Ready 第7轴 第2系统
X78F	RDY82	伺服Ready 第8轴 第2系统
X790	RDY13	伺服Ready 第1轴 第3系统
X791	RDY23	伺服Ready 第2轴 第3系统
X792	RDY33	伺服Ready 第3轴 第3系统
X793	RDY43	伺服Ready 第4轴 第3系统
X794	RDY53	伺服Ready 第5轴 第3系统
X795	RDY63	伺服Ready 第6轴 第3系统
X796	RDY73	伺服Ready 第7轴 第3系统
X797	RDY83	伺服Ready 第8轴 第3系统
X798	RDY14	伺服Ready 第1轴 第4系统
X799	RDY24	伺服Ready 第2轴 第4系统
X79A	RDY34	伺服Ready 第3轴 第4系统
X79B	RDY44	伺服Ready 第4轴 第4系统
X79C	RDY54	伺服Ready 第5轴 第4系统
X79D	RDY64	伺服Ready 第6轴 第4系统
X79E	RDY74	伺服Ready 第7轴 第4系统
X79F	RDY84	伺服Ready 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
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

1. 位类型输入信号（CNC->PLC）

编号	简称	名称
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3系统
X7FA	MVM34	轴移动中- 第3轴 第3系统
X7FB	MVM44	轴移动中- 第4轴 第3系统
X7FC	MVM54	轴移动中- 第5轴 第3系统
X7FD	MVM64	轴移动中- 第6轴 第3系统
X7FE	MVM74	轴移动中- 第7轴 第3系统
X7FF	MVM84	轴移动中- 第8轴 第3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

1. 位类型输入信号（CNC->PLC）

编号	简称	名称
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
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

1. 位类型输入信号（CNC->PLC）

编号	简称	名称
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
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

1. 位类型输入信号（CNC->PLC）

编号	简称	名称
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
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

1. 位类型输入信号（CNC->PLC）

编号	简称	名称
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
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

1. 位类型输入信号（CNC->PLC）

编号	简称	名称
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		同期混合控制中 第1轴 第1系统
X981		同期混合控制中 第2轴 第1系统
X982		同期混合控制中 第3轴 第1系统
X983		同期混合控制中 第4轴 第1系统
X984		同期混合控制中 第5轴 第1系统
X985		同期混合控制中 第6轴 第1系统
X986		同期混合控制中 第7轴 第1系统
X987		同期混合控制中 第8轴 第1系统
X988		同期混合控制中 第1轴 第2系统
X989		同期混合控制中 第2轴 第2系统
X98A		同期混合控制中 第3轴 第2系统
X98B		同期混合控制中 第4轴 第2系统
X98C		同期混合控制中 第5轴 第2系统
X98D		同期混合控制中 第6轴 第2系统
X98E		同期混合控制中 第7轴 第2系统
X98F		同期混合控制中 第8轴 第2系统
X990		同期混合控制中 第1轴 第3系统
X991		同期混合控制中 第2轴 第3系统
X992		同期混合控制中 第3轴 第3系统
X993		同期混合控制中 第4轴 第3系统
X994		同期混合控制中 第5轴 第3系统
X995		同期混合控制中 第6轴 第3系统
X996		同期混合控制中 第7轴 第3系统
X997		同期混合控制中 第8轴 第3系统
X998		同期混合控制中 第1轴 第4系统
X999		同期混合控制中 第2轴 第4系统
X99A		同期混合控制中 第3轴 第4系统
X99B		同期混合控制中 第4轴 第4系统
X99C		同期混合控制中 第5轴 第4系统
X99D		同期混合控制中 第6轴 第4系统
X99E		同期混合控制中 第7轴 第4系统
X99F		同期混合控制中 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
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1轴 第1系统

1. 位类型输入信号（CNC->PLC）

编号	简称	名称
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
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

1. 位类型输入信号（CNC->PLC）

编号	简称	名称
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
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
XC00	JO1	JOG模式中 第1系统
XC01	HO1	手轮模式中 第1系统

1. 位类型输入信号（CNC->PLC）

编号	简称	名称
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		联机运转模式中 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	自动运转中 第1系统
XC13	STL1	自动运转启动中 第1系统
XC14	SPL1	自动运转停止中 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	恒表面速度中 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
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
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	辅助功能选通脉冲1 第1系统
XC61	MF21	辅助功能选通脉冲2 第1系统
XC62	MF31	辅助功能选通脉冲3 第1系统
XC63	MF41	辅助功能选通脉冲4 第1系统
XC64	SF11	主轴功能选通脉冲1 第1系统
XC65	SF21	主轴功能选通脉冲2 第1系统
XC66	SF31	主轴功能选通脉冲3 第1系统
XC67	SF41	主轴功能选通脉冲4 第1系统
XC68	TF11	刀具功能选通脉冲1 第1系统
XC69	TF21	刀具功能选通脉冲2 第1系统
XC6A	TF31	刀具功能选通脉冲3 第1系统
XC6B	TF41	刀具功能选通脉冲4 第1系统
XC6C	BF11	第2辅助功能选通脉冲1 第1系统
XC6D	BF21	第2辅助功能选通脉冲2 第1系统
XC6E	BF31	第2辅助功能选通脉冲3 第1系统
XC6F	BF41	第2辅助功能选通脉冲4 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 经由点确认完毕 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	换刀位置返回完毕 第1系统
XC94	TCRQ1	新刀具更换 第1系统
XC95		所有主轴同时控制（G47.1）第1系统

1. 位类型输入信号（CNC->PLC）

编号	简称	名称
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(运转错误）第1系统
XCA0		负载监控执行中 第1系统
XCA1		负载监控教示模式有效 第1系统
XCA2		负载监控监控模式有效 第1系统
XCA3		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
XCB0		主轴-NC轴间多面模式中 第1系统
XCB1	AL51	NC报警5 第1系统
XCB2		主轴间多面加工模式中 第1系统
XCB3		主轴间多面加工同期完成 第1系统
XCB9		三维坐标转换中 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		高速返回功能有效状态 第1系统
XCC3		高速返回功能动作中 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
XCD8	DROPNS1	门打开允许 第1系统
XCE8		门打开允许 1系统2通道 第1系统
XCE9		门打开允许 1系统3通道 预备 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		联机运转模式中 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	自动运转中 第2系统
XD53	STL2	自动运转启动中 第2系统
XD54	SPL2	自动运转停止中 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	恒表面速度中 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	刀具寿命出现 第2系统
XD6F		刀具组寿命出现 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分割中 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
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

1. 位类型输入信号（CNC->PLC）

编号	简称	名称
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
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
XDC0	CHOP2	切削启动中 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 经由点确认完毕 第2系统
XDCA	SSE2	搜索&启动错误 第2系统
XDCB	SSG2	搜索&启动搜索错误 第2系统
XDD3	TCP2	换刀位置返回完毕 第2系统
XDD4	TCRQ2	新刀具更换 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(运转错误）第2系统
XDE0		负载监控执行中 第2系统
XDE1		负载监控教示模式有效 第2系统
XDE2		负载监控监控模式有效 第2系统
XDE3		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
XDF0		主轴-NC轴间多面加工模式中 第2系统
XDF1	AL52	NC报警5 第2系统
XDF2		主轴间多面加工模式中 第2系统
XDF3		主轴间多面加工同期完成 第2系统
XDF9		5维坐标转换中 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		高速退刀功能有效状态 第2系统
XE03		高速退刀功能动作中 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
XE18	DROPNS2	门打开允许 第2系统
XE28		门打开允许 1系统2通道 第2系统
XE29		门打开允许 1系统3通道 预备 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
XE88	MEMO3	记忆模式中 第3系统
XE89	TO3	纸带模式中 第3系统
XE8A		联机运转模式中 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	自动运转中 第3系统
XE93	STL3	自动运转启动中 第3系统
XE94	SPL3	自动运转停止中 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

1. 位类型输入信号(CNC->PLC)

编号	简称	名称
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	恒表面速度中 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	F1DN3	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分割中 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
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
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 经由点确认完毕 第3系统
XF0A	SSE3	搜索&启动错误 第3系统
XF0B	SSG3	搜索&启动搜索错误 第3系统
XF13	TCP3	换刀位置返回完毕 第3系统
XF14	TCRQ3	新刀具更换 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
XF1A	AL33	NC报警3(程序错误) 第3系统
XF1B	AL43	NC报警4(运转错误) 第3系統
XF20		负载监控执行中 第3系统
XF21		负载监控教示模式有效 第3系统
XF22		负载监控监控模式有效 第3系统
XF23		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
XF30		主轴-NC轴间多面加工模式中 第3系统
XF31	AL53	NC报警5 第3系统
XF32		主轴间多面加工模式中 第3系统
XF33		主轴间多面加工同期完成 第3系统
XF39		三维坐标转换中 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		高速返回功能有效状态 第3系统
XF43		高速返回功能动作中 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
XF58	DROPNS3	门打开允许 第3系统

1. 位类型输入信号（CNC->PLC）

编号	简称	名称
XF68		门打开允许 1系统2通道 第3系统
XF69		门打开允许 1系统3通道 预备 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		联机运转模式中 第4系统
XFCB	DO4	MDI模式中 第4系统
XFD0	MA4	控制装置准备完成 第4系统
XFD1	SA4	伺服准备完成 第4系统
XFD2	OP4	自动运转中 第4系统
XFD3	STL4	自动运转启动中 第4系统
XFD4	SPL4	自动运转停止中 第4系统
XFD5	RST4	偏置中 第4系统
XFD6	CXN4	手动任意进给中 第4系统
XFD7	RWD4	倒带中 第4系统
XFD8	DEN4	移动指令完成 第4系统
XFD9	TIMP4	所有轴定位 第4系统
XFDA	TSMZ4	所有轴平滑零 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
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	恒表面速度中 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	F1DN4	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
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
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 经由点确认完毕 第4系统
X104A	SSE4	搜索&启动错误 第4系统

1. 位类型输入信号（CNC->PLC）

编号	简称	名称
X104B	SSG4	搜索&启动搜索错误 第4系统
X1053	TCP4	换刀位置返回完毕 第4系统
X1054	TCRQ4	新刀具更换 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(运转错误) 第4系统
X1060		负载监控执行中 第4系统
X1061		负载监控教示模式有效 第4系统
X1062		负载监控监控模式有效 第4系统
X1063		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
X1070		主轴-NC轴间多面加工模式中 第4系统
X1071	AL54	NC报警5 第4系统
X1072		主轴间多面加工模式中 第4系统
X1073		主轴间多面加工同期完成 第4系统
X1079		三维坐标转换中 第4系统
X1080	RTAP4	同期攻丝选择中（M指令）第4系统
X1081		小径深孔循环中 第4系统
X1082		高速返回功能有效状态 第4系统
X1083		高速返回功能动作中 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
X1098	DROPNS4	门打开允许 第4系统
X10A8		门打开允许 1系统2通道 第4系统
X10A9		门打开允许 1系统3通道 预备 第4系统
X1880	SUPP1	超出主轴旋转上限 第1主轴
X1881	SLOW1	超出主轴旋转下限 第1主轴
X1882	SIGE1	S指令齿轮编号错误 第1主轴
X1883	SOVE1	S指令最大值/最小值超限 第1主轴
X1884	SNGE1	无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	零速度 第1主轴
X188D	USO1	主轴速度到达 第1主轴
X188E	ORAO1	主轴就位 第1主轴
X188F	LCSA1	L线圈选择中 第1主轴
X1890	SMA1	主轴Ready-on 第1主轴
X1891	SSA1	主轴伺服开启 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		插入定位完成 第1主轴
X18A0	ENB1	主轴有效 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
X18AE	SPSYN3	刀具主轴同期II中 第1主轴
X18B3	PHOVR	滚刀轴延迟超限 第1主轴
X18B5	EXOFN	主轴保持力上升中 第1主轴
X18E0	SUPP2	超出主轴旋转上限 第2主轴
X18E1	SLOW2	超出主轴旋转下限 第2主轴
X18E2	SIGE2	S指令齿轮编号错误 第2主轴
X18E3	SOVE2	S指令最大值/最小值超限 第2主轴
X18E4	SNGE2	无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
X18EA	VRO2	速度检测 第2主轴
X18EB	FLO2	主轴报警中 第2主轴
X18EC	ZSO2	零速度 第2主轴

1. 位类型输入信号（CNC->PLC）

编号	简称	名称
X18ED	USO2	主轴速度到达 第2主轴
X18EE	ORAO2	主轴就位 第2主轴
X18EF	LCSA2	L线圈选择中 第2主轴
X18F0	SMA2	主轴Ready-on 第2主轴
X18F1	SSA2	主轴伺服开启 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	MCSA1	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
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
X190E	SPSYN3	刀具主轴同期Ⅱ中 第2主轴
X1913	PHOVR	滚刀轴延迟过大 第2主轴
X1915	EXOFN	主轴保持力上升中 第2主轴
X1940	SUPP3	超出主轴旋转上限 第3主轴
X1941	SLOW3	超出主轴旋转下限 第3主轴
X1942	SIGE3	S指令齿轮编号错误 第3主轴
X1943	SOVE3	S指令最大值/最小值超限 第3主轴
X1944	SNGE3	无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	ORA2O3	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	零速度 第3主轴
X194D	USO3	主轴速度到达 第3主轴
X194E	ORAO3	主轴就位 第3主轴
X194F	LCSA3	L线圈选择中 第3主轴
X1950	SMA3	主轴Ready-on 第3主轴
X1951	SSA3	主轴伺服开启 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	位置环定位 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	MCSA1	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
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
X196E	SPSYN3	刀具主轴同期Ⅱ中 第3主轴
X1973	PHOVR	滚刀轴延迟过大 第3主轴
X1975	EXOFN	主轴保持力上升中 第3主轴
X19A0	SUPP4	超出主轴旋转上限 第4主轴
X19A1	SLOW4	超出主轴旋转下限 第4主轴
X19A2	SIGE4	S指令齿轮编号错误 第4主轴
X19A3	SOVE4	S指令最大值/最小值超限 第4主轴
X19A4	SNGE4	无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	ORA2O4	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	零速度 第4主轴
X19AD	USO4	主轴速度到达 第4主轴
X19AE	ORAO4	主轴就位 第4主轴
X19AF	LCSA4	L线圈选择中 第4主轴
X19B0	SMA4	主轴Ready-on 第4主轴
X19B1	SSA4	主轴伺服开启 第4主轴
X19B2	SENG4	主轴紧急停止中 第4主轴

1. 位类型输入信号（CNC->PLC）

编号	简称	名称
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	MCSA1	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
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
X19CE	SPSYN3	刀具主轴同期Ⅱ中 第4主轴
X19D3	PHOVR	滚刀轴延迟过大 第4主轴
X19D5	EXOFN	主轴保持力上升中 第4主轴
X1A00	SUPP5	超出主轴旋转上限 第5主轴
X1A01	SLOW5	超出主轴旋转下限 第5主轴
X1A02	SIGE5	S指令齿轮编号错误 第5主轴
X1A03	SOVE5	S指令最大值/最小值超限 第5主轴
X1A04	SNGE5	无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	ORA2O5	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	零速度 第5主轴
X1A0D	USO5	主轴速度到达 第5主轴
X1A0E	ORAO5	主轴就位 第5主轴
X1A0F	LCSA5	L线圈选择中 第5主轴
X1A10	SMA5	主轴Ready-on 第5主轴
X1A12	SENG5	主轴伺服开启 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	SD2n	速度检测2 第5主轴
X1A1E	MCSA1	M线圈选择中 第5主轴
X1A1F		分度定位完成 第5主轴
X1A20	ENB1	主轴有效 第5主轴
X1A28	SPSYN11	主轴同期控制中 第5主轴
X1A29	FSPRV1	主轴转速同期完成 第5主轴
X1A2A	FSPPH1	主轴相位同期完成 第5主轴
X1A2B	SPSYN21	主轴同期控制中2 第5主轴
X1A2C	SPCMP1	确认卡盘关闭 第5主轴
X1A2E	SPSYN3	刀具主轴同期Ⅱ中 第5主轴
X1A33	PHOVR	滚刀轴延迟过大 第5主轴
X1A35	EXOFN	主轴保持力上升中 第5主轴
X1A60	SUPP6	超出主轴旋转上限 第6主轴
X1A61	SLOW6	超出主轴旋转下限 第6主轴
X1A62	SIGE6	S指令齿轮编号错误 第6主轴
X1A63	SOVE6	S指令最大值/最小值超限 第6主轴
X1A64	SNGE6	无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	ORA2O6	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	零速度 第6主轴
X1A6D	USO6	主轴速度到达 第6主轴
X1A6E	ORAO6	主轴就位 第6主轴
X1A6F	LCSA6	L线圈选择中 第6主轴
X1A70	SMA6	主轴Ready-on 第6主轴
X1A72	SENG6	主轴伺服开启 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
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	SD2n	速度检测2 第6主轴
X1A7E	MCSA1	M线圈选择中 第6主轴

1. 位类型输入信号（CNC->PLC）

编号	简称	名称
X1A7F		分度定位完成 第6主轴
X1A80	ENB1	主轴有效 第6主轴
X1A88	SPSYN11	主轴同期控制中 第6主轴
X1A89	FSPRV1	主轴转速同期完成 第6主轴
X1A8A	FSPPH1	主轴相位同期完成 第6主轴
X1A8B	SPSYN21	主轴同期控制中2 第6主轴
X1A8C	SPCMP1	确认卡盘关闭 第6主轴
X1A8E	SPSYN3	刀具主轴同期Ⅱ中 第6主轴
X1A93	PHOVR	滚刀轴延迟超限 第6主轴
X1A95	EXOFN	主轴保持力上升中 第6主轴
X1CD0		便携终端 键1
X1CD1		便携终端 键2
X1CD2		便携终端 键3
X1CD3		便携终端 键4
X1CD4		便携终端 键5
X1CD5		便携终端 键6
X1CD6		便携终端 键7
X1CD7		便携终端 键8
X1CD8		便携终端 键9
X1CD9		便携终端 键10
X1CDA		便携终端 键11
X1CDB		便携终端 键12
X1CDC		便携终端 键13
X1CDD		便携终端 键14
X1CDE		便携终端 键15
X1CDF		便携终端 键16
X1CE0		便携终端 键17
X1CE1		便携终端 键18
X1CE2		便携终端 键19
X1CE3		便携终端 键20
X1CE4		便携终端 键21
X1CE5		便携终端 键22
X1CE6		便携终端 键23
X1CE7		便携终端 键24
X1CE8		便携终端 键25
X1CE9		便携终端 键26
X1CEA		便携终端 键27
X1CEB		便携终端 键28
X1CEC		便携终端 键29
X1CED		便携终端 键30
X1CEE		便携终端 键31
X1CEF		便携终端 键32
X1CF0		便携终端 键33
X1CF1		便携终端 键34
X1CF2		便携终端 键35
X1CF3		便携终端 键36
X1CF4		便携终端 键37
X1CF5		便携终端 键38
X1CF6		便携终端 键39
X1CF7		便携终端 键40
X1CF8		便携终端 键41
X1CF9		便携终端 键42
X1CFA		便携终端 键43
X1CFB		便携终端 键44
X1CFC		便携终端 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
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

1. 位类型输入信号（CNC->PLC）

编号	简称	名称
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10 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）

编号	简称	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		(Full 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		高速内藏PLC处理时间
R26		刀具台干扰检测状态
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
R56		电池电压偏低原因
R57		温度上升错误原因
R58		5V/24V异常原因
R60		控制单元内温度
R62		刀具ID通信错误信息
R68		PLC主扫描周期
R69		紧急停止原因
R70		DIO卡信息
R72		滚珠丝杠热位移补偿 补偿量 第1轴
R73		滚珠丝杠热位移补偿 补偿量 第2轴
R74		滚珠丝杠热位移补偿 补偿量 第3轴
R75		滚珠丝杠热位移补偿 补偿量 第4轴
R85		模态任务数据更新同期
R96	SMODEN	速度监控门打开允许
R97	SODIO	安全监控输入输出信号状态
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
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		手动测量状态 第1系统
R564		负载监控警告轴 第1系统
R565		负载监控报警轴 第1系统

2. 数据型输入信号(CNC->PLC)

编号	简称	名称
R566		负载监控数据报警信息 第1系统
R567		寿命管理中刀具组 第1系统
R571		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
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		负载监控状态(1) 第1系统
R597		负载监控状态(2) 第1系统
R598		负载监控状态(3) 第1系统
R599		负载监控状态(4) 第1系统
R600		负载监控状态(5) 第1系统
R601		负载监控状态(6) 第1系统
R602		负载监控状态(7) 第1系统
R603		负载监控状态(8) 第1系统
R604		负载监控状态(9) 第1系统
R605		负载监控状态(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		刀具寿命管理登陆数 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
R700		外部搜索状态 第2系统
R704		M代码数据1 (L) 第2系统
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		手动测量状态 第2系统
R764		负载监控警告轴 第2系统
R765		负载监控报警轴 第2系统

2. 数据型输入信号(CNC->PLC)

编号	简称	名称
R766		负载监控数据报警信息 第2系统
R767		寿命管理中刀具组 第2系统
R771		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
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		负载监控状态(1) 第2系统
R797		负载监控状态(2) 第2系统
R798		负载监控状态(3) 第2系统
R799		负载监控状态(4) 第2系统
R800		负载监控状态(5) 第2系统
R801		负载监控状态(6) 第2系统
R802		负载监控状态(7) 第2系统
R803		负载监控状态(8) 第2系统
R804		负载监控状态(9) 第2系统
R805		负载监控状态(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		刀具寿命管理登陆数 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
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		手动测量状态 第3系统
R964		负载监控警告轴 第3系统
R965		负载监控报警轴 第3系统

2. 数据型输入信号(CNC->PLC)

编号	简称	名称
R966		负载监控数据报警信息 第3系统
R967		寿命管理中刀具组 第3系统
R971		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
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		负载监控状态(1) 第3系统
R997		负载监控状态(2) 第3系统
R998		负载监控状态(3) 第3系统
R999		负载监控状态(4) 第3系统
R1000		负载监控状态(5) 第3系统
R1001		负载监控状态(6) 第3系统
R1002		负载监控状态(7) 第3系统
R1003		负载监控状态(8) 第3系统
R1004		负载监控状态(9) 第3系统
R1005		负载监控状态(10) 第3系统
R1006		工件加工数当前值(L) 第3系统
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		刀具寿命管理登陆数 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
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		手动测量状态 第4系统
R1164		负载监控警告轴 第4系统
R1165		负载监控报警轴 第4系统

2. 数据型输入信号(CNC->PLC)

编号	简称	名称
R1166		负载监控数据报警信息 第4系统
R1167		寿命管理中刀具组 第4系统
R1171		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
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
R1190		间隔时间(min) (L) 第4系统
R1191		间隔时间(min) (H) 第4系统
R1196		负载监控状态(1) 第4系统
R1197		负载监控状态(2) 第4系统
R1198		负载监控状态(3) 第4系统
R1199		负载监控状态(4) 第4系统
R1200		负载监控状态(5) 第4系统
R1201		负载监控状态(6) 第4系统
R1202		负载监控状态(7) 第4系统
R1203		负载监控状态(8) 第4系统
R1204		负载监控状态(9) 第4系统
R1205		负载监控状态(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		刀具寿命管理登陆数 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
R2592		原点调整完成 第1系统
R2618		刀长测量2刀具编号 第1系统(L)
R2619		刀长测量2刀具编号 第1系统(H)
R2625		伺服准备完成输出地址指定 第1系统
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 横轴指定 第1系统
R2641		手动圆弧进给 纵轴指定 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
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
R2792		原点调整完成 第2系统
R2818		刀长测量2刀具编号 第2系统(L)
R2819		刀长测量2刀具编号 第2系统(H)
R2825		伺服准备完成输出对象指定 第2系统
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 指定系统第2系统
R2840		手动圆弧进给 指定横轴第2系统
R2841		手动圆弧进给 指定纵轴第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

2. 数据型输入信号(CNC->PLC)

编号	简称	名称
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
R2992		原点调整完成 第3系统
R3018		刀长测量2刀具编号 第3系统(L)
R3019		刀长测量2刀具编号 第3系统(H)
R3025		伺服准备完成输出对象指定 第3系统
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 横轴指定 第3系统
R3041		手动圆弧进给 纵轴指定 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
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
R3192		原点调整完成 第4系统
R3218		刀长测量2刀具编号 第4系统(L)
R3219		刀长测量2刀具编号 第4系统(H)
R3225		伺服准备完成输出对象指定 第4系统
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 横轴指定 第4系统
R3241		手动圆弧进给 纵轴指定 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
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)

2. 数据型输入信号(CNC->PLC)

编号	简称	名称
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)
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)

2. 数据型输入信号(CNC->PLC)

编号	简称	名称
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)
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)

2. 数据型输入信号(CNC->PLC)

编号	简称	名称
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)
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))

2. 数据型输入信号(CNC->PLC)

编号	简称	名称
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)
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)

2. 数据型输入信号(CNC->PLC)

编号	简称	名称
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)
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)

2. 数据型输入信号(CNC->PLC)

编号	简称	名称
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)
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)
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
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

2. 数据型输入信号(CNC->PLC)

编号	简称	名称
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
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
R6372		用户宏输出#1132(控制器→PLC) (L) 第1系统

2. 数据型输入信号(CNC->PLC)

编号	简称	名称
R6373		用户宏输出#1132(控制器→PLC) (H) 第1系统
R6374		用户宏输出#1133(控制器→PLC) (L) 第1系统
R6375		用户宏输出#1133(控制器→PLC) (H) 第1系统
R6376		用户宏输出#1134(控制器→PLC) (L) 第1系统
R6377		用户宏输出#1134(控制器→PLC) (H) 第1系统
R6378		用户宏输出#1135(控制器→PLC) (L) 第1系统
R6379		用户宏输出#1135(控制器→PLC) (H) 第1系统
R6380		用户宏输出#1132(控制器→PLC) (L) 第2系统
R6381		用户宏输出#1132(控制器→PLC) (H) 第2系统
R6382		用户宏输出#1133(控制器→PLC) (L) 第2系统
R6383		用户宏输出#1133(控制器→PLC) (H) 第2系统
R6384		用户宏输出#1134(控制器→PLC) (L) 第2系统
R6385		用户宏输出#1134(控制器→PLC) (H) 第2系统
R6386		用户宏输出#1135(控制器→PLC) (L) 第2系统
R6387		用户宏输出#1135(控制器→PLC) (H) 第2系统
R6388		用户宏输出#1132(控制器→PLC) (L) 第3系统
R6389		用户宏输出#1132(控制器→PLC) (H) 第3系统
R6390		用户宏输出#1133(控制器→PLC) (L) 第3系统
R6391		用户宏输出#1133(控制器→PLC) (H) 第3系统
R6392		用户宏输出#1134(控制器→PLC) (L) 第3系统
R6393		用户宏输出#1134(控制器→PLC) (H) 第3系统
R6394		用户宏输出#1135(控制器→PLC) (L) 第3系统
R6395		用户宏输出#1135(控制器→PLC) (H) 第3系统
R6396		用户宏输出#1132(控制器→PLC) (L) 第4系统
R6397		用户宏输出#1132(控制器→PLC) (H) 第4系统
R6398		用户宏输出#1133(控制器→PLC) (L) 第4系统
R6399		用户宏输出#1133(控制器→PLC) (H) 第4系统
R6400		用户宏输出#1134(控制器→PLC) (L) 第4系统
R6401		用户宏输出#1134(控制器→PLC) (H) 第4系统
R6402		用户宏输出#1135(控制器→PLC) (L) 第4系统
R6403		用户宏输出#1135(控制器→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二进制数）(L) 第1主轴
R6505		主轴指令最终数据（12bit二进制数）(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
R6508		主轴负载 第1主轴
R6516		主轴同期相位差/ 滚刀轴延迟角度 第1主轴
R6517		主轴同期最大相位差/ 滚刀轴最大延迟角度 第1主轴
R6518		主轴同期相位偏置数据 第1主轴
R6519		主轴同期相位差监控 第1主轴
R6520		主轴同期相位差监控（下限） 第1主轴
R6521		主轴同期相位差监控（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
R6532		同期攻丝误差幅当前值(L) 第1主轴
R6533		同期攻丝误差幅当前值(H) 第1主轴
R6534		同期攻丝误差幅最大值(L) 第1主轴
R6535		同期攻丝误差幅最大值(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二进制数）(L) 第2主轴
R6555		主轴指令最终数据（12bit二进制数）(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
R6558		主轴负载 第2主轴
R6566		主轴同期相位差/ 滚刀轴延迟角度 第2主轴
R6567		主轴同期最大相位差/ 滚刀轴最大延迟角度 第2主轴
R6568		主轴同期相位偏置数据 第2主轴
R6569		主轴同期相位差监控 第2主轴
R6570		主轴同期相位差监控（下限） 第2主轴
R6571		主轴同期相位差监控（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
R6582		同期攻丝误差幅当前值(L) 第2主轴
R6583		同期攻丝误差幅当前值(H) 第2主轴
R6584		同期攻丝误差幅最大值(L) 第2主轴

2. 数据型输入信号(CNC->PLC)

编号	简称	名称
R6585		同期攻丝误差幅最大值(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主軸
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二进制数）(L) 第3主轴
R6605		主轴指令最终数据（12bit二进制数）(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
R6608		主轴负载 第3主轴
R6616		主轴同期相位差/ 滚刀轴延迟角度 第3主轴
R6617		主轴同期最大相位差/ 滚刀轴最大延迟角度 第3主轴
R6618		主轴同期相位偏置数据 第3主轴
R6619		主轴同期相位差监控 第3主轴
R6620		主轴同期相位差监控（下限） 第3主轴
R6621		主轴同期相位差监控（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
R6632		同期攻丝误差幅当前值(L) 第3主轴
R6633		同期攻丝误差幅当前值(H) 第3主轴
R6634		同期攻丝误差幅最大值(L) 第3主轴
R6635		同期攻丝误差幅最大值(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主軸
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二进制数）(L) 第4主轴
R6655		主轴指令最终数据（12bit二进制数）(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
R6658		主轴负载 第4主轴
R6666		主轴同期相位差/ 滚刀轴延迟角度 第4主轴
R6667		主轴同期最大相位差/ 滚刀轴最大延迟角度 第4主轴
R6668		主轴同期相位偏置数据 第4主轴
R6669		主轴同期相位差监控 第4主轴
R6670		主轴同期相位差监控（下限） 第4主轴
R6671		主轴同期相位差监控（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
R6682		同期攻丝误差幅当前值(L) 第4主轴
R6683		同期攻丝误差幅当前值(H) 第4主轴
R6684		同期攻丝误差幅最大值(L) 第4主轴
R6685		同期攻丝误差幅最大值(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主軸
R6688		同期攻丝误差角度最大值(L) 第4主轴
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二进制数）(L) 第5主轴
R6705		主轴指令最终数据（12bit二进制数）(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
R6708		主轴负载 第5主轴
R6716		主轴同期相位差/ 滚刀轴延迟角度 第5主轴
R6717		主轴同期最大相位差/ 滚刀轴最大延迟角度 第5主轴
R6718		主轴同期相位偏置数据 第5主轴
R6719		主轴同期相位差监控 第5主轴
R6720		主轴同期相位差监控（下限） 第5主轴
R6721		主轴同期相位差监控（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
R6732		同期攻丝误差幅当前值(L) 第5主轴
R6733		同期攻丝误差幅当前值(H) 第5主轴

2. 数据型输入信号(CNC->PLC)

编号	简称	名称
R6734		同期攻丝误差幅最大值(L) 第5主轴
R6735		同期攻丝误差幅最大值(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主軸
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二进制数）(L) 第6主轴
R6755		主轴指令最终数据（12bit二进制数）(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
R6758		主轴负载 第6主轴
R6766		主轴同期相位差/ 滚刀轴延迟角度 第6主轴
R6767		主轴同期最大相位差/ 滚刀轴最大延迟角度 第6主轴
R6768		主轴同期相位偏置数据 第6主轴
R6769		主轴同期相位差监控 第6主轴
R6770		主轴同期相位差监控（下限） 第6主轴
R6771		主轴同期相位差监控（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
R6782		同期攻丝误差幅当前值(L) 第6主轴
R6783		同期攻丝误差幅当前值(H) 第6主轴
R6784		同期攻丝误差幅最大值(L) 第6主轴
R6785		同期攻丝误差幅最大值(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主軸
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
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		RIO1 错误发生次数 第1站
R10001		RIO1 错误发生次数 第2站
R10002		RIO1 错误发生次数 第3站
R10003		RIO1 错误发生次数 第4站
R10004		RIO1 错误发生次数 第5站
R10005		RIO1 错误发生次数 第6站

2. 数据型输入信号(CNC->PLC)

编号	简称	名称
R10006		RIO1 错误发生次数 第7站
R10007		RIO1 错误发生次数 第8站
R10008		RIO2 错误发生次数 第1站
R10009		RIO2 错误发生次数 第2站
R10010		RIO2 错误发生次数 第3站
R10011		RIO2 错误发生次数 第4站
R10012		RIO2 错误发生次数 第5站
R10013		RIO2 错误发生次数 第6站
R10014		RIO2 错误发生次数 第7站
R10015		RIO2 错误发生次数 第8站
R10016		RIO3 错误发生次数 第1站
R10017		RIO3 错误发生次数 第2站
R10018		RIO3 错误发生次数 第3站
R10019		RIO3 错误发生次数 第4站
R10020		RIO3 错误发生次数 第5站
R10021		RIO3 错误发生次数 第6站
R10022		RIO3 错误发生次数 第7站
R10023		RIO3 错误发生次数 第8站
R10064		各站连接状态 RIO1,2
R10065		各站连接状态 RIO3
R10068		CRC警告站 RIO1,2
R10069		CRC警告站 RIO3
R10600		ATC控制参数
R11806		备用刀具累计使用时间数据 第1系统(L)
R11807		备用刀具累计使用时间数据 第1系统(H)
R11808		备用刀具寿命设定时间数据 第1系统(L)
R11809		备用刀具寿命设定时间数据 第1系统(H)
R11810		备用刀具累计使用次数数据 第1系统
R11811		备用刀具寿命次数设定数据 第1系统
R11812		备用刀具累计使用磨耗量数据 第1系统(L)
R11813		备用刀具累计使用磨耗量数据 第1系统(H)
R11814		备用刀具寿命设定磨耗量数据 第1系统(L)
R11815		备用刀具寿命设定磨耗量数据 第1系统(H)
R11820		备用刀长磨耗数据 第1系统(L)
R11821		备用刀长磨耗数据 第1系统(H)
R11822		备用刀具直径磨耗数据 第1系统(L)
R11823		备用刀具直径磨耗数据 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		使用中刀具寿命次数设定数据 第1系统
R11836		使用中刀具累计使用磨耗量数据 第1系统(L)
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		使用中刀长磨耗数据 第1系统(L)
R11845		使用中刀长磨耗数据 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)
R11856		备用刀具累计使用时间数据 第2系统(L)
R11857		备用刀具累计使用时间数据 第2系统(H)
R11858		备用刀具寿命设定时间数据 第2系统(L)
R11859		备用刀具寿命设定时间数据 第2系统(H)
R11860		备用刀具累计使用次数数据 第2系统
R11861		备用刀具寿命次数设定数据 第2系统
R11862		备用刀具累计使用磨耗量数据 第2系统(L)
R11863		备用刀具累计使用磨耗量数据 第2系统(H)
R11864		备用刀具寿命设定磨耗量数据 第2系统(L)
R11865		备用刀具寿命设定磨耗量数据 第2系统(H)
R11870		备用刀长磨耗数据 第2系统(L)
R11871		备用刀长磨耗数据 第2系统(H)
R11872		备用刀径磨耗数据 第2系统(L)
R11873		备用刀径磨耗数据 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		使用中刀具寿命次数设定数据 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		使用中刀长磨耗数据 第2系统(L)
R11895		使用中刀长磨耗数据 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)
R11906		备用刀具累计使用时间数据 第3系统(L)

2. 数据型输入信号(CNC->PLC)

编号	简称	名称
R11907		备用刀具累计使用时间数据 第3系统(H)
R11908		备用刀具寿命设定时间数据 第3系统(L)
R11909		备用刀具寿命设定时间数据 第3系统(H)
R11910		备用刀具累计使用次数数据 第3系统
R11911		备用刀具寿命次数设定数据 第3系统
R11912		备用刀具累计使用磨耗量数据 第3系统(L)
R11913		备用刀具累计使用磨耗量数据 第3系统(H)
R11914		备用刀具寿命设定磨耗量数据 第3系统(L)
R11915		备用刀具寿命设定磨耗量数据 第3系统(H)
R11920		备用刀长磨耗数据 第3系统(L)
R11921		备用刀长磨耗数据 第3系统(H)
R11922		备用刀径磨耗数据 第3系统(L)
R11923		备用刀径磨耗数据 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		使用中刀具寿命次数设定数据 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		使用中刀长磨耗数据 第3系统(L)
R11945		使用中刀长磨耗数据 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)
R11956		备用刀具累计使用时间数据 第4系统(L)
R11957		备用刀具累计使用时间数据 第4系统(H)
R11958		备用刀具寿命设定时间数据 第4系统(L)
R11959		备用刀具寿命设定时间数据 第4系统(H)
R11960		备用刀具累计使用次数数据 第4系统
R11961		备用刀具寿命次数设定数据 第4系统
R11962		备用刀具累计使用磨耗量数据 第4系统(L)
R11963		备用刀具累计使用磨耗量数据 第4系统(H)
R11964		备用刀具寿命设定磨耗量数据 第4系统(L)
R11965		备用刀具寿命设定磨耗量数据 第4系统(H)
R11970		备用刀长磨耗数据 第4系统(L)
R11971		备用刀长磨耗数据 第4系统(H)
R11972		备用刀径磨耗数据 第4系统(L)
R11973		备用刀径磨耗数据 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		使用中刀具寿命次数设定数据 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		使用中刀长磨耗数据 第4系统(L)
R11995		使用中刀长磨耗数据 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)

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
Y704	RHD1	累计时间输入1
Y705	RHD2	累计时间输入2
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	运转中程序显示 第1系统
Y70D		手轮脉冲编码器通信 插头优先
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		诊断数据采集停止
Y72C	SMPTRG	NC数据采样触发
Y72E		托盘程序登录APC执行中
Y72F		托盘程序登录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	干扰检测有效
Y740		新刀具IC读取
Y741		刀具IC更换读取
Y742	MCT	接触器断开检测
Y747		刀具台检测有效
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		远程程序输入开始
Y76D		刀具ID数据读取
Y76E		刀具ID数据写入
Y76F		刀具ID数据清除
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
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
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

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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
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

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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
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

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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
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

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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	自动机械锁定 第1轴 第1系统
Y8A1	AMLK21	自动机械锁定 第2轴 第1系统
Y8A2	AMLK31	自动机械锁定 第3轴 第1系统
Y8A3	AMLK41	自动机械锁定 第4轴 第1系统
Y8A4	AMLK51	自动机械锁定 第5轴 第1系统
Y8A5	AMLK61	自动机械锁定 第6轴 第1系统
Y8A6	AMLK71	自动机械锁定 第7轴 第1系统
Y8A7	AMLK81	自动机械锁定 第8轴 第1系统
Y8A8	AMLK12	自动机械锁定 第1轴 第2系统
Y8A9	AMLK22	自动机械锁定 第2轴 第2系统
Y8AA	AMLK32	自动机械锁定 第3轴 第2系统
Y8AB	AMLK42	自动机械锁定 第4轴 第2系统
Y8AC	AMLK52	自动机械锁定 第5轴 第2系统
Y8AD	AMLK62	自动机械锁定 第6轴 第2系统
Y8AE	AMLK72	自动机械锁定 第7轴 第2系统
Y8AF	AMLK82	自动机械锁定 第8轴 第2系统
Y8B0	AMLK13	自动机械锁定 第1轴 第3系统
Y8B1	AMLK23	自动机械锁定 第2轴 第3系统
Y8B2	AMLK33	自动机械锁定 第3轴 第3系统
Y8B3	AMLK43	自动机械锁定 第4轴 第3系统
Y8B4	AMLK53	自动机械锁定 第5轴 第3系统
Y8B5	AMLK63	自动机械锁定 第6轴 第3系统
Y8B6	AMLK73	自动机械锁定 第7轴 第3系统
Y8B7	AMLK83	自动机械锁定 第8轴 第3系统
Y8B8	AMLK14	自动机械锁定 第1轴 第4系统
Y8B9	AMLK24	自动机械锁定 第2轴 第4系统
Y8BA	AMLK34	自动机械锁定 第3轴 第4系统
Y8BB	AMLK44	自动机械锁定 第4轴 第4系统
Y8BC	AMLK54	自动机械锁定 第5轴 第4系统
Y8BD	AMLK64	自动机械锁定 第6轴 第4系统
Y8BE	AMLK74	自动机械锁定 第7轴 第4系统
Y8BF	AMLK84	自动机械锁定 第8轴 第4系统
Y8C0	MMLK11	手动机械锁定 第1轴 第1系统
Y8C1	MMLK21	手动机械锁定 第2轴 第1系统
Y8C2	MMLK31	手动机械锁定 第3轴 第1系统
Y8C3	MMLK41	手动机械锁定 第4轴 第1系统
Y8C4	MMLK51	手动机械锁定 第5轴 第1系统
Y8C5	MMLK61	手动机械锁定 第6轴 第1系统
Y8C6	MMLK71	手动机械锁定 第7轴 第1系统
Y8C7	MMLK81	手动机械锁定 第8轴 第1系统
Y8C8	MMLK12	手动机械锁定 第1轴 第2系统
Y8C9	MMLK22	手动机械锁定 第2轴 第2系统
Y8CA	MMLK32	手动机械锁定 第3轴 第2系统
Y8CB	MMLK42	手动机械锁定 第4轴 第2系统
Y8CC	MMLK52	手动机械锁定 第5轴 第2系统
Y8CD	MMLK62	手动机械锁定 第6轴 第2系统
Y8CE	MMLK72	手动机械锁定 第7轴 第2系统
Y8CF	MMLK82	手动机械锁定 第8轴 第2系统
Y8D0	MMLK13	手动机械锁定 第1轴 第3系统
Y8D1	MMLK23	手动机械锁定 第2轴 第3系统
Y8D2	MMLK33	手动机械锁定 第3轴 第3系统
Y8D3	MMLK43	手动机械锁定 第4轴 第3系统
Y8D4	MMLK53	手动机械锁定 第5轴 第3系统
Y8D5	MMLK63	手动机械锁定 第6轴 第3系统
Y8D6	MMLK73	手动机械锁定 第7轴 第3系统
Y8D7	MMLK83	手动机械锁定 第8轴 第3系统

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
Y8D8	MMLK14	手动机械锁定 第1轴 第4系统
Y8D9	MMLK24	手动机械锁定 第2轴 第4系统
Y8DA	MMLK34	手动机械锁定 第3轴 第4系统
Y8DB	MMLK44	手动机械锁定 第4轴 第4系统
Y8DC	MMLK54	手动机械锁定 第5轴 第4系统
Y8DD	MMLK64	手动机械锁定 第6轴 第4系统
Y8DE	MMLK74	手动机械锁定 第7轴 第4系统
Y8DF	MMLK84	手动机械锁定 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
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

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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
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

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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
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

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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		工件坐标测量 第1轴（备用） 第1系统
Y9E1		工件坐标测量 第2轴 第1系统
Y9E2		工件坐标测量 第3轴（备用） 第1系统
Y9E3		工件坐标测量 第4轴（备用） 第1系统
Y9E4		工件坐标测量 第5轴（备用） 第1系统
Y9E5		工件坐标测量 第6轴（备用） 第1系统
Y9E6		工件坐标测量 第7轴（备用） 第1系统
Y9E7		工件坐标测量 第8轴（备用） 第1系统
Y9E8		工件坐标测量 第1轴（备用） 第2系统
Y9E9		工件坐标测量 第2轴 第2系统
Y9EA		工件坐标测量 第3轴（备用） 第2系统
Y9EB		工件坐标测量 第4轴（备用） 第2系统
Y9EC		工件坐标测量 第5轴（备用） 第2系统
Y9ED		工件坐标测量 第6轴（备用） 第2系统
Y9EE		工件坐标测量 第7轴（备用） 第2系统
Y9EF		工件坐标测量 第8轴（备用） 第2系统
Y9F0		工件坐标测量 第1轴（备用） 第3系统
Y9F1		工件坐标测量 第2轴 第3系统
Y9F2		工件坐标测量 第3轴（备用） 第3系统
Y9F3		工件坐标测量 第4轴（备用） 第3系统
Y9F4		工件坐标测量 第5轴（备用） 第3系统
Y9F5		工件坐标测量 第6轴（备用） 第3系统
Y9F6		工件坐标测量 第7轴（备用） 第3系统
Y9F7		工件坐标测量 第8轴（备用） 第3系统
Y9F8		工件坐标测量 第1轴（备用） 第4系统
Y9F9		工件坐标测量 第2轴 第4系统
Y9FA		工件坐标测量 第3轴（备用） 第4系统
Y9FB		工件坐标测量 第4轴（备用） 第4系统
Y9FC		工件坐标测量 第5轴（备用） 第4系统
Y9FD		工件坐标测量 第6轴（备用） 第4系统
Y9FE		工件坐标测量 第7轴（备用） 第4系统
Y9FF		工件坐标测量 第8轴（备用） 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
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

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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
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		同期混合控制要求 第1轴 第1系统
YA61		同期混合控制要求 第2轴 第1系统
YA62		同期混合控制要求 第3轴 第1系统
YA63		同期混合控制要求 第4轴 第1系统
YA64		同期混合控制要求 第5轴 第1系统
YA65		同期混合控制要求 第6轴 第1系统
YA66		同期混合控制要求 第7轴 第1系统
YA67		同期混合控制要求 第8轴 第1系统

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
YA68		同期混合控制要求 第1轴 第2系统
YA69		同期混合控制要求 第2轴 第2系统
YA6A		同期混合控制要求 第3轴 第2系统
YA6B		同期混合控制要求 第4轴 第2系统
YA6C		同期混合控制要求 第5轴 第2系统
YA6D		同期混合控制要求 第6轴 第2系统
YA6E		同期混合控制要求 第7轴 第2系统
YA6F		同期混合控制要求 第8轴 第2系统
YA70		同期混合控制要求 第1轴 第3系统
YA71		同期混合控制要求 第2轴 第3系统
YA72		同期混合控制要求 第3轴 第3系统
YA73		同期混合控制要求 第4轴 第3系统
YA74		同期混合控制要求 第5轴 第3系统
YA75		同期混合控制要求 第6轴 第3系统
YA76		同期混合控制要求 第7轴 第3系统
YA77		同期混合控制要求 第8轴 第3系统
YA78		同期混合控制要求 第1轴 第4系统
YA79		同期混合控制要求 第2轴 第4系统
YA7A		同期混合控制要求 第3轴 第4系统
YA7B		同期混合控制要求 第4轴 第4系统
YA7C		同期混合控制要求 第5轴 第4系统
YA7D		同期混合控制要求 第6轴 第4系统
YA7E		同期混合控制要求 第7轴 第4系统
YA7F		同期混合控制要求 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
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

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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
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		联机运转模式（PC连接 B）第1系统
YC0B	D1	MDI模式 第1系统
YC10	ST1	自动运转启动（循环开始） 第1系统
YC11	*SP1	自动运转停止（进给停止） 第1系统
YC12	SBK1	逐个单节 第1系统
YC13	*BSL1	单节开始互锁 第1系统
YC14	*CSL1	切削单节开始互锁 第1系统
YC15	DRN1	空运转 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	自动重启 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	刀长测量1 第1系统
YC21	TLMS1	刀长测量2 第1系统
YC22	SYCM1	同期修正模式 第1系统
YC23	PRST1	程序继续 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	F1D1	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

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
YC30	CHPS1	振荡 第1系统
YC31	RSST1	搜索&开始 第1系统
YC32		刀库分度检测有效（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	可选单节跳跃1 第1系统
YC38	BDT21	可选单节跳跃2 第1系统
YC39	BDT31	可选单节跳跃3 第1系统
YC3A	BDT41	可选单节跳跃4 第1系统
YC3B	BDT51	可选单节跳跃5 第1系统
YC3C	BDT61	可选单节跳跃6 第1系统
YC3D	BDT71	可选单节跳跃7 第1系统
YC3E	BDT81	可选单节跳跃8 第1系统
YC3F	BDT91	可选单节跳跃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
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表面速度控制有效 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	每次手轮倍率有效 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	刀具更换复位 第1系统
YC8D		退刀返回 经由点指定 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		刀具轴方向刀长补偿 补偿量变更模式 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

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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
YCAB	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	手动任意进给平滑控制关闭 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
YCBB	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	负载监控执行 第1系统
YCC4		负载监控教示模式 第1系统
YCC5		负载监控监控模式 第1系统
YCC6		负载监控报警复位 第1系统
YCC7		负载监控警告复位 第1系统
YCC8	*ZRIT1	第2参考点返回互锁 第1系统
YCC9		适应控制执行 第1系统
YCCA		小径深孔钻循环 第1系统
YCCB		卡盘禁区ON 第1系统
YCCC		高速返回功能有效 第1系统
YCD0		忽略等待 第1系统
YCD1		主轴间多面加工取消 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
YCD8		禁区有效（左） 第1系统
YCD9		禁区有效（右） 第1系统
YCDA		刀具机外对刀装置辅助侧有效 第1系统
YCDB		可动区域钳制 第1系统
YCE1	DOOR21	门打开Ⅱ 第1系统
YCE2		门打开信号输入（主轴速度监控） 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 备用 第1系统
YCF4	BCHK1	禁区检查无效 第1系统
YCFA	DRNC1	空运转无效 第1系统
YCFB	AUTED1	自动错误检测 第1系统
YD08	RVSP	起点逆行开始 第1系统
YD09	RVIT	宏程序插入优先 第1系统
YD0A	RVMD	逆行控制模式 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		联机运转模式（PC连接 B）第2系统
YD4B	D2	MDI模式 第2系统
YD50	ST2	自动运转启动（循环启动） 第2系统
YD51	*SP2	自动运转停止（进给停止） 第2系统
YD52	SBK2	逐个单节 第2系统
YD53	*BSL2	单节开始互锁 第2系统
YD54	*CSL2	切削单节开始互锁 第2系统
YD55	DRN2	空运转 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	自动重启 第2系统

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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	刀长测量1 第2系统
YD61	TLMS2	刀长测量2 第2系统
YD62	SYCM2	同期修正模式 第2系统
YD63	PRST2	程序继续 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	F1D2	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&开始 第2系统
YD72		刀库分度检测有效（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	可选单节跳跃1 第2系统
YD78	BDT22	可选单节跳跃2 第2系统
YD79	BDT32	可选单节跳跃3 第2系统
YD7A	BDT42	可选单节跳跃4 第2系统
YD7B	BDT52	可选单节跳跃5 第2系统
YD7C	BDT62	可选单节跳跃6 第2系统
YD7D	BDT72	可选单节跳跃7 第2系统
YD7E	BDT82	可选单节跳跃8 第2系统
YD7F	BDT92	可选单节跳跃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表面速度控制有效 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

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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	每次手轮倍率有效 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	刀具更换复位 第2系统
YDCD		退刀返回 经由点指定 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		刀具轴方向刀长补偿 补偿量变更模式 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
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	手动任意进给平滑控制关闭 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	负载监控执行 第2系统
YE04		负载监控教示模式 第2系统
YE05		负载监控监控模式 第2系统
YE06		负载监控报警复位 第2系统
YE07		负载监控警告复位 第2系统
YE08	*ZRIT2	第2参考点返回互锁 第2系统
YE09		适应控制执行 第2系统
YE0A		小径深孔循环 第2系统
YE0B		卡盘禁区ON 第2系统
YE0C		高速返回功能有效 第2系统
YE10		忽略等待 第2系统
YE11		主轴间多面加工取消 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
YE13		纵向钻孔轴选择 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
YE1B		可动区域钳制 第2系统
YE21	DOOR22	门打开II 第2系统
YE22		门打开信号输入（主轴速度监控） 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 备用 第2系统
YE34	BCHK2	禁区检查无效 第2系统
YE3A	DRNC2	空运转无效 第2系统
YE3B	AUTED2	自动错误检测 第2系统
YE48	RVSP	起点逆行开始 第2系统
YE49	RVIT	宏程序插入优先 第2系统
YE4A	RVMD	逆行控制模式 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

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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		联机运转模式（PC连接 B）第3系统
YE8B	D3	MDI模式 第3系统
YE90	ST3	自动运转启动（循环启动） 第3系统
YE91	*SP3	自动运转停止（进给停止） 第3系统
YE92	SBK3	逐个单节 第3系统
YE93	*BSL3	单节开始互锁 第3系统
YE94	*CSL3	切削单节开始互锁 第3系统
YE95	DRN3	空运转 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	自动重启 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	刀长测量1 第3系统
YEA1	TLMS3	刀长测量2 第3系统
YEA2	SYCM3	同期修正模式 第3系统
YEA3	PRST3	程序继续 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
YEAA	F1D3	F1位速度变更有效 第3系统
YEAB	CRQ3	重新计算要求 第3系统
YEAC	QEMG3	PLC紧急停止 第3系统
YEAD	RTN3	参考点返回 第3系统
YEAE	PIT3	PLC插入 第3系统
YEB0	CHPS3	振荡 第3系统
YEB1	RSST3	搜索&开始 第3系统
YEB2		刀库插入检测有效（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	可选单节跳跃1 第3系统
YEB8	BDT23	可选单节跳跃2 第3系统
YEB9	BDT33	可选单节跳跃3 第3系统
YEBA	BDT43	可选单节跳跃4 第3系统
YEBB	BDT53	可选单节跳跃5 第3系统
YEBC	BDT63	可选单节跳跃6 第3系统
YEBD	BDT73	可选单节跳跃7 第3系统
YEBE	BDT83	可选单节跳跃8 第3系统
YEBF	BDT93	可选单节跳跃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
YECA	HS243	第2手轮轴选择代码4 第3系统
YECB	HS283	第2手轮轴选择代码8 第3系统
YECC	HS2163	第2手轮轴选择代码16 第3系统
YECF	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

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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
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表面速度控制有效 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	每次手轮倍率有效 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	刀具更换复位 第3系统
YF0D		退刀返回 经由点指定 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		刀具轴方向刀长补偿量变 更模式 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	手动任意进给平滑控制关闭 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	负载监控执行 第3系统
YF44		负载监控教示模式 第3系统
YF45		负载监控监控模式 第3系统
YF46		负载监控报警复位 第3系统
YF47		负载监控警告复位 第3系统
YF48	*ZRIT3	第2参考点返回互锁 第3系统
YF49		适应控制执行 第3系统
YF4A		小径深孔循环 第3系统
YF4B		卡盘禁区ON 第3系统
YF4C		高速返回功能有效 第3系统
YF50		忽略等待 第3系统
YF51		主轴间多面加工取消 第3系统
YF52		同期攻丝指令机型反转 第3系统
YF53		主轴关闭模式 第3系统
YF53		纵向钻孔轴选择 第3系统
YF58		禁区有效（左） 第3系统

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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
YF5B		可动区域钳制 第3系统
YF61	DOOR23	门打开II 第3系统
YF62		门打开信号输入（主轴速度监控） 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 准备 第3系统
YF74	BCHK3	禁区检测无效 第3系统
YF7A	DRNC3	空运转无效 第3系统
YF7B	AUTED3	自动错误检测 第3系统
YF88	RVSP	起点逆行开始 第3系统
YF89	RVIT	宏程序插入优先 第3系统
YF8A	RVMD	逆行控制模式 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		联机运转模式（PC连接 B）第4系统
YFCB	D4	MDI模式 第4系统
YFD0	ST4	自动运转启动（循环开始） 第4系统
YFD1	*SP4	自动运转停止（进给停止） 第4系统
YFD2	SBK4	逐一单节 第4系统
YFD3	*BSL4	单节开始互锁 第4系统
YFD4	*CSL4	切削单节开始互锁 第4系统
YFD5	DRN4	空运转 第4系统
YFD7	ERD4	错误检测 第4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	自动重启 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	刀长测量1 第4系统
YFE1	TLMS4	刀长测量2 第4系统
YFE2	SYCM4	同期修正模式 第4系统
YFE3	PRST4	程序继续 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		刀库分度检测有效（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	可选单节跳跃1 第4系统
YFF8	BDT24	可选单节跳跃2 第4系统
YFF9	BDT34	可选单节跳跃3 第4系统
YFFA	BDT44	可选单节跳跃4 第4系统
YFFB	BDT54	可选单节跳跃5 第4系统
YFFC	BDT64	可选单节跳跃6 第4系统
YFFD	BDT74	可选单节跳跃7 第4系统
YFFE	BDT84	可选单节跳跃8 第4系统
YFFF	BDT94	可选单节跳跃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

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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表面速度控制有效 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	每次手轮倍率有效 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	刀具更换复位 第4系统
Y104D		退刀返回 经由点指定 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		刀具轴方向刀长补偿 补偿量变更模式 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
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

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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	负载监控执行 第4系统
Y1084		负载监控教示模式 第4系统
Y1085		负载监控监控模式 第4系统
Y1086		负载监控报警复位 第4系统
Y1087		负载监控警告复位 第4系统
Y1088	*ZRIT4	第2参考点返回互锁 第4系统
Y1089		适应控制执行 第4系统
Y108A		小径深孔循环 第4系统
Y108B		卡盘禁区ON 第4系统
Y108C		高速返回功能有效 第4系统
Y1090		忽略等待 第4系统
Y1091		主轴间多面加工取消 第4系统
Y1092		同期攻丝指令机型反转 第4系统
Y1093		主轴关闭模式 第4系统
Y1093		纵向钻孔轴选择 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		刀具机外对刀装置辅助侧有效 第4系统
Y109B		可动区域钳制 第4系统
Y10A1	DOOR24	门打开II 第4系统
Y10A2		门打开信号输入（主轴速度监控） 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 准备 第4系统
Y10B4	BCHK4	禁区检查无效 第4系统
Y10BA	DRNC4	空运转无效 第4系统
Y10BB	AUTED4	自动错误检测 第5系统
Y10C8	RVSP	起点逆行开始 第4系统
Y10C9	RVIT	宏程序插入优先 第4系统
Y10CA	RVMD	逆行控制模式 第4系统
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
Y1891	GI21	主轴齿轮选择代码2 第1主轴
Y1893	EXOBS	主轴保持力上升 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
X18AC	SPCMP1	卡盘关闭确认 第1主轴
Y18AF	MPCSL1	PLC线圈切换 第1主轴
Y18AF	SPSYC1	主轴同期/重叠取消 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
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	主轴保持力上升 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

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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系统
Y1908	SWS2	主轴选择 第2系统
X190C	SPCMP2	卡盘关闭确认 第2主轴
Y190F	MPCSL2	PLC线圈切换 第2主轴
Y190F	SPSYC2	主轴同期/重叠取消 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
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	主轴保持力上升 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
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	LRSM3	M线圈选择 第3系统
Y1968	SWS3	主轴选择 第3系统
X196C	SPCMP3	卡盘关闭确认 第3主轴
Y196F	MPCSL3	PLC线圈切换 第3主轴
Y196F	SPSYC3	主轴同期/重叠取消 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
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	主轴保持力上升 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	LRSM4	M线圈选择 第4系统

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
Y19C8	SWS4	主轴选择 第4系统
X19CC	SPCMP4	卡盘关闭确认 第4主轴
Y19CF	MPCSL4	PLC线圈切换 第4主轴
Y19CF	SPSYC4	主轴同期/重叠取消 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	SPSDR3	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
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	齿轮换挡完成 第5主轴
Y1A11	GI25	主轴倍率 代码1 第5主轴
Y1A13	EXOBS	主轴保持力上升 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		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		M线圈选择 第5系统
Y1A28		主轴选择 第5系统
Y1A2F		PLC线圈切换 第5主轴
Y1A30		主轴同期控制 第5主轴
Y1A31		主轴相位同期控制 第5主轴
Y1A32		主轴同期旋转方向 第5主轴
Y1A33		相位偏移计算要求 第5主轴
Y1A34		相位偏置要求 第5主轴
Y1A35		误差临时取消 第5主轴
Y1A38		主轴同期/重叠取消 第5主轴
Y1A39		卡盘关闭 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	齿轮换挡完成 第6主轴
Y1A71	GI26	主轴倍率 代码1 第6主轴
Y1A73	EXOBS	主轴保持力上升 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		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		M线圈选择 第6系统
Y1A88		主轴选择 第6系统
Y1A8F		PLC线圈切换 第6主轴
Y1A90		主轴同期控制 第6主轴
Y1A91		主轴相位同期控制 第6主轴
Y1A92		主轴同期旋转方向 第6主轴
Y1A93		相位偏移计算要求 第6主轴
Y1A94		相位偏置要求 第6主轴
Y1A95		误差临时取消 第6主轴
Y1A98		主轴同期/重叠取消 第6主轴
Y1A99		卡盘关闭 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

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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
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

3. 位类型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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)

编号	简称	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元件编号
R224		用户PLC程序版本代码 A
R225		用户PLC程序版本代码 B
R226		用户PLC程序版本代码 C
R227		用户PLC程序版本代码 D
R232		用户PLC程序版本代码2 A
R233		用户PLC程序版本代码2 B
R234		用户PLC程序版本代码2 C
R235		用户PLC程序版本代码2 D
R236		用户PLC程序版本代码2 E
R237		用户PLC程序版本代码2 F
R238		用户PLC程序版本代码2 G
R239		用户PLC程序版本代码2 H
R240		APLC版本 D
R241		APLC版本 C
R242		APLC版本 B
R243		APLC版本 A
R248		OT忽略(1～16轴or1,2系统1～8轴)
R249		OT忽略(17～32轴or3,4系统1～8轴)
R272		忽略近点当块(1～16轴 or 1,2系统1～8轴)
R273		忽略近点当块(17～32轴 or 3,4系统1～8轴)
R296	SMOD	速度监控模式
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		刀具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（准备）
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		机械厂商宏程序密码
R355		机械厂商宏程序密码
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
R396		用户PLC程序格式信息
R400		滚珠丝杠热位移补偿 偏置量 第1轴
R401		滚珠丝杠热位移补偿 最大补偿量 第1轴
R402		滚珠丝杠热位移补偿 系统、轴号 第1轴
R403		滚珠丝杠热位移补偿 偏置量 第2轴
R404		滚珠丝杠热位移补偿 最大补偿量 第2轴
R405		滚珠丝杠热位移补偿 系统、轴号 第2轴
R406		滚珠丝杠热位移补偿 偏置量 第3轴
R407		滚珠丝杠热位移补偿 最大补偿量 第3轴
R408		滚珠丝杠热位移补偿 系统、轴号 第3轴
R409		滚珠丝杠热位移补偿 偏置量 第4轴
R410		滚珠丝杠热位移补偿 最大补偿量 第4轴

4. 数据型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
R411		滚珠丝杠热位移补偿 系统、轴号 第4轴
R424		PLC窗口 读取开始R缓存器1
R425		PLC窗口 读取窗口数1
R426		PLC窗口 写入开始R缓存器1
R427		PLC窗口 写入窗口数1
R428		PLC窗口 读取开始R缓存器2
R429		PLC窗口 读取窗口数2
R430		PLC窗口 写入开始R缓存器2
R431		PLC窗口 写入窗口数2
R432		PLC窗口 读取开始R缓存器3
R433		PLC窗口 读取窗口数3
R434		PLC窗口 写入开始R缓存器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
R446		PLC轴控制信息地址 第7轴
R447		PLC轴控制信息地址 第8轴
R448		PLC轴控制缓存模式信息地址
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
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	切削倍率 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)
R2524		手动进给速度B倍率 第1系统
R2525		外部搜索元件编号 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		外部搜索顺序编号(L) 第1系统
R2529		外部搜索顺序编号(H) 第1系统
R2530		外部搜索单节编号(L) 第1系统
R2531		外部搜索单节编号(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

4. 数据型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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		负载监控教示轴选择 第1系统
R2581		负载监控负载变化率检测轴 第1系统
R2582		负载监控教示数据子编号 第1系统
R2583		适应控制基准轴选择 第1系统
R2584		选择各轴参考点
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		同期控制运转方式 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)
R2593		电流限制切换 第1系统
R2594		磨耗补偿编号 (刀具测量) 第1系统
R2595		准备 第1系统
R2596		刀台干扰物刀具编号指定 第1系统
R2597		刀台干扰物刀具编号指定 (准备) 第1系统
R2600		工件坐标偏置测量补偿编号(L) 第1系统
R2601		工件坐标偏置测量补偿编号(H) 第1系统
R2602		选择刀具编号(L) 第1系统
R2603		选择刀具编号(H) 第1系统
R2604		选择刀具补偿编号 (副) 第1系统(L)
R2605		选择刀具补偿编号 (副) 第1系统(H)
R2606		选择刀具磨耗编号 (副) 第1系统(L)
R2607		选择刀具磨耗编号 (副) 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
R2628		机械轴规格旋转轴第1轴角度 第1系统(L)
R2629		机械轴规格旋转轴第1轴角度 第1系统(H)
R2630		机械轴规格旋转轴第2轴角度 第1系统(L)
R2631		机械轴规格旋转轴第2轴角度 第1系统(H)
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	切削倍率 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1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		外部搜索元件编号 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		外部搜索顺序编号(L) 第2系统
R2729		外部搜索顺序编号(H) 第2系统
R2730		外部搜索单节编号(L) 第2系统
R2731		外部搜索单节编号(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

4. 数据型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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		负载监控教示轴选择 第2系统
R2781		负载监控负载变化率检测轴 第2系统
R2782		负载监控教示数据副编号 第2系统
R2783		适应控制基准轴选择 第2系统
R2784		选择各轴参考点 第1系统
R2784		选择各轴参考点 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		同期控制运转方式 第2系统
R2790		指定刀具组编号 第2系统(L)
R2791		指定刀具组编号 第2系统(H)
R2793		电流限制切换 第2系统
R2794		磨耗补偿编号（刀具测量）第2系 统
R2795		备用 第2系统
R2796		刀具台干扰物刀具编号指定 第2系统
R2797		刀具台干扰物刀具编号指定（准备） 第2系统
R2800		工件坐标偏置测量补偿编号(L) 第2系 统
R2801		工件坐标偏置测量补偿编号(H) 第2系 统
R2802		选择刀具编号(L) 第2系 统
R2803		选择刀具编号(H) 第2系 统
R2804		选择刀具补偿编号（副） 第2系 统 (L)
R2805		选择刀具补偿编号（副） 第2系 统 (H)
R2806		选择刀具磨耗编号（副） 第2系 统 (L)
R2807		选择刀具磨耗编号（副） 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
R2828		机械轴规格旋转轴第1轴角度 第2系统(L)
R2829		机械轴规格旋转轴第1轴角度 第2系统(H)
R2830		机械轴规格旋转轴第2轴角度 第2系统(L)
R2831		机械轴规格旋转轴第2轴角度 第2系统(H)
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		外部搜索元件编号 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		外部搜索顺序编号(L) 第3系统
R2929		外部搜索顺序编号(H) 第3系统
R2930		外部搜索单节编号(L) 第3系统
R2931		外部搜索单节编号(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

4. 数据型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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		负载监控教示轴选择 第3系统
R2981		负载监控负载变化率检测轴 第3系统
R2982		负载监控教示数据副编号 第3系统
R2983		适应控制基准轴选择 第3系统
R2984		选择各轴参考点 第3系统
R2987		振荡控制数据地址 第3系统
R2988		刀具寿命管理数据分类 第3系统
R2989		同期控制运转方式 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)
R2993		电流限制切换 第3系统
R2994		磨耗补偿编号（刀具测量）第3系 统
R2995		备用 第3系统
R2996		刀具台干扰物刀具编号指定 第3系统
R2997		刀具台干扰物刀具编号指定（准备） 第3系统
R3000		工件坐标偏置测量补偿编号(L) 第3系 统
R3001		工件坐标偏置测量补偿编号(H) 第3系 统
R3002		选择刀具编号(L) 第3系 统
R3003		选择刀具编号(H) 第3系 统
R3004		选择刀具补偿编号（副） 第3系 统(L)
R3005		选择刀具补偿编号（副） 第3系 统(H)
R3006		选择刀具磨耗编号（副） 第3系 统(L)
R3007		选择刀具磨耗编号（副） 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
R3028		机械轴规格旋转轴第1轴角度 第3系统(L)
R3029		机械轴规格旋转轴第1轴角度 第3系统(H)
R3030		机械轴规格旋转轴第2轴角度 第3系统(L)
R3031		机械轴规格旋转轴第2轴角度 第3系统(H)
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		外部搜索元件编号 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		外部搜索顺序编号(L) 第4系统
R3129		外部搜索顺序编号(H) 第4系统
R3130		外部搜索单节编号(L) 第4系统
R3131		外部搜索单节编号(H) 第4系统

4. 数据型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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		负载监控教示轴选择 第4系统
R3181		负载监控负载变化率检测轴 第4系统
R3182		负载监控教示数据副编号 第4系统
R3183		适应控制基准轴选择 第4系统
R3184		选择各轴参考点 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		同期控制运转方式 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)
R3193		电流限制切换 第4系统
R3194		磨耗补偿编号（刀具测量）第4系统
R3195		备用 第4系统
R3196		刀具台干扰物刀具编号指定 第4系统
R3197		刀具台干扰物刀具编号指定（准备） 第4系统
R3200		工件坐标偏置测量补偿编号(L) 第4系统
R3201		工件坐标偏置测量补偿编号(H) 第4系统
R3202		选择刀具编号(L) 第4系统
R3203		选择刀具编号(H) 第4系统
R3204		选择刀具补偿编号（副） 第4系统(L)
R3205		选择刀具补偿编号（副） 第4系统(H)
R3206		选择刀具磨耗编号（副） 第4系统(L)
R3207		选择刀具磨耗编号（副） 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
R3228		机械轴规格旋转轴第1轴角度 第4系统(L)
R3229		机械轴规格旋转轴第1轴角度 第4系统(H)
R3230		机械轴规格旋转轴第2轴角度 第4系统(L)
R3231		机械轴规格旋转轴第2轴角度 第4系统(H)
R4100		托盘程序登录机械内托盘信息
R4101		托盘程序登录有辅助功能
R4102		托盘程序登录机械内托盘分度画面
R4103		托盘程序登录加工 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)

4. 数据型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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)
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)

4. 数据型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
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)
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)
R6436		用户宏输入#1032(PLC→控制器) (L) 第1系统
R6437		用户宏输入#1032(PLC→控制器) (H) 第1系统
R6438		用户宏输入#1033(PLC→控制器) (L) 第1系统
R6439		用户宏输入#1033(PLC→控制器) (H) 第1系统
R6440		用户宏输入#1034(PLC→控制器) (L) 第1系统
R6441		用户宏输入#1034(PLC→控制器) (H) 第1系统
R6442		用户宏输入#1035(PLC→控制器) (L) 第1系统
R6443		用户宏输入#1035(PLC→控制器) (H) 第1系统
R6444		用户宏输入#1032(PLC→控制器) (L) 第2系统
R6445		用户宏输入#1032(PLC→控制器) (H) 第2系统
R6446		用户宏输入#1033(PLC→控制器) (L) 第2系统
R6447		用户宏输入#1033(PLC→控制器) (H) 第2系统
R6448		用户宏输入#1034(PLC→控制器) (L) 第2系统
R6449		用户宏输入#1034(PLC→控制器) (H) 第2系统
R6450		用户宏输入#1035(PLC→控制器) (L) 第2系统
R6451		用户宏输入#1035(PLC→控制器) (H) 第2系统
R6452		用户宏输入#1032(PLC→控制器) (L) 第3系统
R6453		用户宏输入#1032(PLC→控制器) (H) 第3系统
R6454		用户宏输入#1033(PLC→控制器) (L) 第3系统
R6455		用户宏输入#1033(PLC→控制器) (H) 第3系统
R6456		用户宏输入#1034(PLC→控制器) (L) 第3系统
R6457		用户宏输入#1034(PLC→控制器) (H) 第3系统
R6458		用户宏输入#1035(PLC→控制器) (L) 第3系统
R6459		用户宏输入#1035(PLC→控制器) (H) 第3系统
R6460		用户宏输入#1032(PLC→控制器) (L) 第4系统
R6461		用户宏输入#1032(PLC→控制器) (H) 第4系统
R6462		用户宏输入#1033(PLC→控制器) (L) 第4系统
R6463		用户宏输入#1033(PLC→控制器) (H) 第4系统
R6464		用户宏输入#1034(PLC→控制器) (L) 第4系统
R6465		用户宏输入#1034(PLC→控制器) (H) 第4系统
R6466		用户宏输入#1035(PLC→控制器) (L) 第4系统
R6467		用户宏输入#1035(PLC→控制器) (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
R7008		S指令倍率 第1主轴
R7009		多点定向位置数据 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
R7058		S指令倍率 第2主轴
R7059		多点定向位置数据 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
R7108		S指令倍率 第3主轴

4. 数据型输出信号(PLC->CNC)

编号	简称	名称
R7109		多点定向位置数据 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
R7158		S指令倍率 第4主轴
R7159		多点定向位置数据 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
R7208		S指令倍率 第5主轴
R7209		多点定向位置数据 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
R7258		S指令倍率 第6主轴
R7259		多点定向位置数据 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
R9998		J2CT运转调整模式有效
R10603		显示刀具选择参数
R12200		主轴刀具编号 第1系统(L)
R12201		主轴刀具编号 第1系统(H)
R12210		主轴刀具编号 第2系统(L)
R12211		主轴刀具编号 第2系统(H)
R12220		主轴刀具编号 第3系统(L)
R12221		主轴刀具编号 第3系统(H)
R12230		主轴刀具编号 第4系统(L)
R12231		主轴刀具编号 第4系统(H)

5. 其他用途：托盘程序

编号	简称	名称
R2100		托盘程序登录 搜索有效
R2101		托盘程序登录 连续启动有效
R2102		托盘程序登录 托盘登录方式
R2103		托盘程序登录 有效托盘数
R2110		托盘1 0°加工程序装置编号
R2111		托盘1 0°加工有效
R2112		托盘1 0°加工程序编号(L)
R2113		托盘1 0°加工程序编号(H)
R2114		托盘1 0°辅助数据
R2116		托盘1 90°加工程序装置编号
R2117		托盘1 90°加工有效
R2118		托盘1 90°加工程序编号
R2119		托盘1 90°加工程序编号
R2120		托盘1 90°辅助数据
R2122		托盘1 180°加工程序装置编号
R2123		托盘1 180°加工有效
R2124		托盘1 180°加工程序编号
R2125		托盘1 180°加工程序编号
R2126		托盘1 180°辅助数据
R2128		托盘1 270°加工程序装置编号
R2129		托盘1 270°加工有效
R2130		托盘1 270°加工程序编号
R2131		托盘1 270°加工程序编号
R2132		托盘1 270°辅助数据
R2135		托盘2 0°加工有效
R2136		托盘2 0°加工程序编号
R2137		托盘2 0°加工程序编号
R2138		托盘2 0°辅助数据
R2140		托盘2 90°加工程序装置编号
R2141		托盘2 90°加工有效状態
R2142		托盘2 90°加工程序编号
R2143		托盘2 90°加工程序编号
R2144		托盘2 90°辅助数据
R2146		托盘2 180°加工程序装置编号
R2147		托盘2 180°加工有效
R2148		托盘2 180°加工程序编号
R2149		托盘2 180°加工程序编号
R2150		托盘2 180°辅助数据
R2152		托盘2 270°加工程序装置编号
R2153		托盘2 270°加工有效
R2154		托盘2 270°加工程序编号
R2155		托盘2 270°加工程序编号
R2156		托盘2 270°辅助数据
R2134		托盘2 0°加工程序装置编号

6. 其他用途：PLC轴插入

编号	简称	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4 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4 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4 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4 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4 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4 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分度轴运转调整模式中
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分度轴运转调整模式有效

7. 其他用途：刀具寿命管理

编号	简称	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刀库指针
R10616		第2刀库指针
R10617		第3刀库指针
R10618		第4刀库指针
R10619		第5刀库指针
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3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
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

7. 其他用途：刀具寿命管理

编号	简称	名称
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		备用刀具组编号(L) 第1系统
R11801		备用刀具组编号(H) 第1系统
R11802		备用刀具 刀具编号(L) 第1系统
R11803		备用刀具 刀具编号(H) 第1系统
R11804		备用刀具 刀具数据符号/状态 第1系统
R11805		备用刀具辅助数据 第1系统
R11816		备用刀长补偿数据(L) 第1系 统
R11817		备用刀长补偿数据(H) 第1系统
R11818		备用刀径补偿数据(L) 第1系统
R11819		备用刀径补偿数据(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 刀具编号(L) 第1系统
R11826		使用中主轴 刀具编号(L) 第1系统
R11827		使用中刀具 刀具编号(H) 第1系统
R11827		使用中主轴 刀具编号(H) 第1系统
R11828		使用中刀具 刀具数据符号/状态 第1系统
R11829		使用中刀具 补偿数据 第1系统
R11840		使用中刀长补偿数据(L) 第1系统
R11841		使用中刀长补偿数据(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		备用刀具组编号(L) 第2系统
R11851		备用刀具组编号(H) 第2系统
R11852		备用刀具 刀具编号(L) 第2系统
R11853		备用刀具 刀具编号(H) 第2系统
R11854		备用刀具 刀具数据符号/状态 第2系统
R11855		备用刀具辅助数据 第2系统
R11866		备用刀长补偿数据(L) 第 2 系 统
R11867		备用刀长补偿数据(H) 第2系统
R11868		备用刀径补偿数据(L) 第2系统
R11869		备用刀径补偿数据(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 刀具编号(L) 第2系统
R11876		使用中主轴 刀具编号(L) 第2系统
R11877		使用中刀具 刀具编号(H) 第2系统
R11877		使用中主轴 刀具编号(H) 第2系统
R11878		使用中刀具 刀具数据符号/状态 第2系统
R11879		使用中刀具补偿数据 第2系统
R11890		使用中刀长补偿数据(L) 第2系统
R11891		使用中刀长补偿数据(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		备用刀具组编号(L) 第3系统
R11901		备用刀具组编号(H) 第3系统
R11902		备用刀具 刀具编号(L) 第3系统
R11903		备用刀具 刀具编号(H) 第3系统
R11904		备用刀具 刀具数据符号/状态 第3系统
R11905		备用刀具辅助数据 第3系统
R11916		备用刀长补偿数据(L) 第 3 系 统
R11917		备用刀长补偿数据(H) 第3系统
R11918		备用刀径补偿数据(L) 第3系统
R11919		备用刀径补偿数据(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 刀具编号(L) 第3系统
R11926		使用中主轴 刀具编号(L) 第3系统
R11927		使用中刀具 刀具编号(H) 第3系统
R11927		使用中主轴 刀具编号(H) 第3系统
R11928		使用中刀具 刀具数据符号/状态 第3系统

7. 其他用途：刀具寿命管理

编号	简称	名称
R11929		使用中刀具补偿数据 第3系统
R11940		使用中刀长补偿数据(L) 第3系统
R11941		使用中刀长补偿数据(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		备用刀具组编号(L) 第4系统
R11951		备用刀具组编号(H) 第4系统
R11952		备用刀具 刀具编号(L) 第4系统
R11953		备用刀具 刀具编号(H) 第4系统
R11954		备用刀具 刀具数据符号/状态 第4系统
R11955		备用刀具辅助数据 第4系统
R11966		备用刀长补偿数据(L) 第 4 系 统
R11967		备用刀长补偿数据(H) 第4系统
R11968		备用刀径补偿数据(L) 第4系统
R11969		备用刀径补偿数据(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 刀具编号(L) 第4系统
R11976		使用中主轴 刀具编号(L) 第4系统
R11977		使用中刀具 刀具编号(H) 第4系统
R11977		使用中主轴 刀具编号(H) 第4系统
R11978		使用中刀具 刀具数据符号/状态 第4系统
R11979		使用中刀具补偿数据 第4系统
R11990		使用中刀长补偿数据(L) 第4系统
R11991		使用中刀长补偿数据(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		待机刀具编号(L) 第1系统
R12203		待机刀具编号(H) 第1系统
R12212		待机刀具编号(L) 第2系统
R12213		待机刀具编号(H) 第2系统
R12222		待机刀具编号(L) 第3系统
R12223		待机刀具编号(H) 第3系统
R12232		待机刀具编号(L) 第4系统
R12233		待机刀具编号(H) 第4系统

8. 特殊继电器

编号	简称	名称
SM16	THER	温度上升

三菱数控装置

三菱电机株式会社 邮编 100-8310 东京都千代田区丸之内 2-7-3（东京大厦）

型号	700/70 系列
单体产品代码	100-174
资料编号	IB-1500086

IB(名)1500086-A(0806MEE)

本书于 2008 年 6 月印刷发行。
若有规格变更，恕不另行通知。

2008 年 6 月制作发行