

高精度モードBで付加軸移動をさせたい

高精度モードB中は切削送りで付加軸移動が入ると一時的に解除されます。  
切削送りで付加軸移動する場合は機械パラメータを変更してください。

機械パラメータ (高精度)

8102 高精度B付加軸を1:有効に変更して下さい。

共通		2020/07/31 13:52:48
8086	3軸速度差指令速度B(最大値)	33.3 min <sup>-1</sup>
8087	4軸速度差指令速度B(最小値)	0.0 min <sup>-1</sup>
8088	5軸速度差指令速度B(最小値)	0.0 min <sup>-1</sup>
8089	6軸速度差指令速度B(最小値)	0.0 min <sup>-1</sup>
8090	7軸速度差指令速度B(最小値)	0.0 min <sup>-1</sup>
8091	8軸速度差指令速度B(最小値)	0.0 min <sup>-1</sup>
8092	4軸電流値チェック時間	0 msec
8093	5軸電流値チェック時間	0 msec
8094	6軸電流値チェック時間	0 msec
8095	7軸電流値チェック時間	0 msec
8096	8軸電流値チェック時間	0 msec
8097	4軸電流許容値	0 %
8098	5軸電流許容値	0 %
8099	6軸電流許容値	0 %
8100	7軸電流許容値	0 %
8101	8軸電流許容値	0 %
8102	高精度B付加軸 [0:無効 1:有効]	1

機械パラメータメニュー

共通 標準 粗 中粗 中粗S 仕上 仕上S