

## 外部ワーク座標原点オフセットを使いたい<CNC-D00>

パラメータの設定で方式を選択して使用します。

「データバンク」→「ユーザパラメータ」→「スイッチ1」で「運転」のタブを選択します。

スイッチ1(運転) 2023/01/27 13:18:29

0514	ブロック番号表示色	4:水色
0515	実行ポインタ表示色	3:緑
0516	予備工具交換	0:運転開始時
0517	初回工具使用时寿命チェック	しない する
0518	クーラントポンプ起動前チェック	無効 有効
0519	チップシャワー起動前チェック	無効 有効
0520	外部ワーク座標系シフト方式	方式1 方式2
0521	ドライラン軸移動速度方式	方式1 方式2

外部ワーク座標系シフト方式 設定

0:方式1 1:方式2

終了モード 共通 運転 プログラミング 補正機能 固定サイクル データ 手動運転

位置 プログラム ATC工具 生産モニタ データバンク アラーム 描画 ヘルプ

方式1を設定すると、外部座標系シフト有効信号によって外部ワーク座標系シフト量の有効無効状態を切り替えます。  
※ 信号の設定切替方法は次ページを参照してください

方式2を設定すると、外部座標系シフト有効信号に関わらず常時外部ワーク座標系シフト量が有効になります。

外部座標系シフト量の信号を有効にする方法は下記の2通りの方法があります。

### ①内臓PLCの変更で対応



BY0D6 (EXWORK)のコイルをONすることで、外部ワーク座標オフセットが有効になります。このラダー図は常時EXWORKがONになる仕様ですが、ONになる条件を記述することにより条件に応じてEXWORKをONさせることが可能です。

※ PLCの編集方法はPLCシステム説明書を参照してください。

### ②I/O基板の配線で対応

汎用I/Oに割り付けて外部ワーク座標オフセット有効にします。

「データバンク」



「外部入出力信号」



「外部入力信号」

で右の画面が表示されます。

空いている入力端子台の入力に「509」を入力します。入力すると該当する端子番号の信号名に「EXWORK」と表示されます。

設定した端子番号に入力信号がONするように配線を行います。

外部入力信号		標準端子台		
No	信号名	No	信号名	
187. LBBTS3	188. ATDRSP	999. RESERV		
NC		000	EXSTRT	
501. EXREF	502. EXREF2	503. EXREF3	001	OUTST
504. EXREF4	505. EXREF5	506. EXREF6	002	
507. OPSKIP	508. OPSTOP	509. EXWORK	003	EXWORK
510. WPEDOK	511. MCEDOK	512. UINT	004	
513. #1000	514. #1001	515. #1002	005	
516. #1003	517. #1004	518. #1005	006	

- ※ 配線に関しては「設置説明書:第五章 外部入出力信号」を参照し実施してください。
- ※ 配線作業は電気の知識がある人が実施してください。