

## クーラントオフのとき、加エプログラムが起動されないようにしたい（CNC-D00）

ユーザパラメータの設定により実現可能です。

データバンクメニュー → ユーザパラメータ → スイッチ1 → 運転 で以下の画面を表示させ、「クーラントポンプ起動前チェック」を<有効>に設定します。

<有効>に設定すると、加エプログラム起動時に【クーラントポンプ】キーがオフである場合、アラーム<<SM4119 クーラントポンプ オフ>>が発生します。

スイッチ1(運転) 2023/11/24 13:50:00

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 <input checked="" type="button" value="する"/>
0518	クーラントポンプ起動前チェック	<input checked="" type="button" value="無効"/> <input type="button" value="有効"/>
0519	チップシャワー起動前チェック	<input checked="" type="button" value="無効"/> <input type="button" value="有効"/>
0520	外部ワーク座標系シフト方式	<input checked="" type="button" value="方式1"/> <input type="button" value="方式2"/>
0521	ドライラン軸移動速度方式	<input checked="" type="button" value="方式1"/> <input type="button" value="方式2"/>

2/2

ブロック番号表示色

0:白 1:青 2:紫 3:緑 4:水色

クーラントオフ起動前チェックがオフの場合でも、内蔵PLCとマクロを組み合わせることで同様の機能を実現することも可能です。

下記に例を示します。

### 【内蔵PLC】

クーラント(もしくはクーラントSW)がONしたときにマクロ変数がONする回路を組みます  
下記例はマクロ変数#1000を使っていますが任意の変数でOKです。



### 【NCプログラム】

```
(O1001)  
IF[#1000 EQ 1] GOTO 1000  
(アラーム処理)  
#3000=1(COOLANT ERR) ←クーラントがOFFの場合はアラーム停止させる  
N1000  
(通常処理)  
M30
```