

## レファレンス点復帰指令時の座標を変えたい(CNC-C00)

指令するGコードに応じたリファレンス点を変更します。

### (G28の場合)

指令形式 G28 X Y Z A B C

G28はレファレンス点へ復帰をする際に指令します。

### (G30の場合)

指令形式 G30 P X Y Z A B C

P2 : 第2レファレンス点への復帰

P3 : 第3レファレンス点への復帰

P4 : 第4レファレンス点への復帰

P5 : 第5レファレンス点への復帰

P6 : 第6レファレンス点への復帰

G30は、第2～第6レファレンス点へ復帰する際に指令します。

Pを省略すると、第2レファレンス点への復帰とみなします。

Pを指定すると指定されたレファレンス点への復帰をします。

### レファレンス点変更手順

1. データバンクキーを押します。
2. F4キー(5. ユーザパラメータ)を押します。
3. F4キー(4. レファレンス点/対話原点)を押します。
4. 下記の画面で任意のレファレンス点にカーソルを合わせ、値を入力してください。

レファレンス点/対話原点		2023/12/04 16:54:52	
1501	レファレンス点X軸	-10.000	mm
1502	レファレンス点Y軸	-12.000	mm
1503	レファレンス点Z軸	480.000	mm
1504	レファレンス点4軸	0.000	度
1505	レファレンス点5軸	0.000	度
1506	レファレンス点6軸	0.000	度
1507	レファレンス点7軸	0.000	度
1508	レファレンス点8軸	0.000	度
1509	第2レファレンス点X軸	-100.000	mm
1510	第2レファレンス点Y軸	-100.000	mm
1511	第2レファレンス点Z軸	400.000	mm
1512	第2レファレンス点4軸	0.000	度
1513	第2レファレンス点5軸	-60.000	度
1514	第2レファレンス点6軸	-60.000	度
1515	第2レファレンス点7軸	-60.000	度
1516	第2レファレンス点8軸	-60.000	度
1517	第3レファレンス点X軸	0.000	mm

レファレンス点X軸  mm

【ヘルプ】

終了モード	スイッチ1	スイッチ2	スイッチ3	レファレンス点/対話原点	ユーザ登録補助機能	工具折損検出	自動ワーク計測
-------	-------	-------	-------	--------------	-----------	--------	---------