

切削送り指定を10m/min以上に上げたい

高精度モードBを使うことで最高30mまで指令出来ます。

高精度モードBはMコードで指令します。

M280-M287(レベル1-8)でON、M289でOFFします。

高精度簡単設定では20mまで指令出来ます。

高精度B					
指令Mコード	M280	M281	M282	M283	M284
コーナ減速オーバーライド	0	100	100	0	100
円弧減速オーバーライド	0	100	100	0	100
曲線近似減速オーバーライド	0	100	100	0	100
滑らか経路補正レベル	3	1	5	5	3
滑らかオーバーライド	100	100	100	100	100
微小ブロック削除距離	0.010	0.000	0.000	0.010	0.000
滑らかオーバーライド方式 [0:方式1 1:方式2]	0	0	0	0	0
指令Mコード	M285	M286	M287		
コーナ減速オーバーライド	100	100	100		
円弧減速オーバーライド	100	100	100		
曲線近似減速オーバーライド	100	100	100		
滑らか経路補正レベル	3	3	3		
滑らかオーバーライド	100	100	100		
微小ブロック削除距離	0.000	0.000	0.000		
滑らかオーバーライド方式 [0:方式1 1:方式2]	0	0	0		

コーナ減速オーバーライド  %

高精度A  
 高精度共通  
 【ヘルプ】

終了モード | 熱変位自動補正 | クイックテーブル | 高精度 | PLC | PROFIBUS DP | DeviceNet | CC-Linkスレーブ

※M280とM281に初期設定値が入っています。

※M282-M287はM281と同じ値が入っています。

コーナオーバーライド等のパラメータは初期設定値では問題があった場合適宜変更して使ってください。