

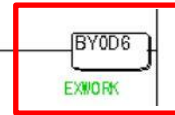
外部ワーク座標原点オフセットを使いたい <CNC-C00>

※<CNC-D00>に関しては下記方法以外にパラメータで設定可能です。

※詳しくは<CNC-D00>の外部座標オフセットのページを参照してください。

以下のいずれかの方法で実施します。

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」



「5:外部入出力信号」



「F1: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			
端子番号	信号名	端子番号	信号名
NO. 000	EXWORK	NO. 008	
NO. 001	EXER23	NO. 009	
NO. 002	EXER24	NO. 010	
NO. 003	EXER25	NO. 011	
NO. 004	UNCLS8	NO. 012	
NO. 005	UNCLS7	NO. 013	
NO. 006	UNCLS6	NO. 014	
NO. 007	UNCLS5	NO. 015	
NO. 001			
505. EXREF5	515. #1002	525. #1012	
506. EXREF6	516. #1003	526. #1013	
507. OPSKIP	517. #1004	527. #1014	
508. OPSTOP	518. #1005	528. #1015	
509. EXWORK	519. #1006	529. #1016	
510. MPEBOR	520. #1007	530. #1017	
511. MCFBOR	521. #1008	531. #1018	

※ 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。