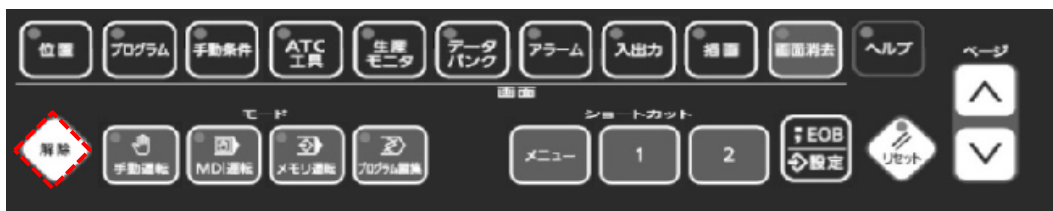


「ストロークオーバー」が発生したが、ストローク内に軸を動かしたい
Z軸位置エラーが発生したが、ストローク内に軸を動かしたい
軸の位置がストローク以外にずれたため、特殊操作が必要になります。

1. 【手動運転】キーを押して手動モードに変更
2. 【リセット】を押してアラームを解除
3. 機械座標を確認しストローク外に出ている軸を確認する
4. 【解除】キーを押しながらジョグキーまたは手動パルス発生器で所定の軸をストローク内に戻す

(解除キーの位置)



(例)【解除】+【-Z】でZ軸をストローク内に戻す

手動条件 2002/01/03 02:23:41

高速移動速度(XYZ/P)	75 %
高速回転速度(4/P)	10 %
低速移動速度(XYZ/P)	50.00 mm/分
低速回転速度(4/P)	0.100 min ⁻¹
ステップ移動量(XYZ/P)	0.001 mm
ステップ回転量(4/P)	0.001 °
主軸回転数	100 min ⁻¹

機械座標位置	絶対座標位置	相対座標位置
X 0.000	X 200.000	X 200.000
Y 0.000	Y 0.000	Y 200.000
Z 504.000	Z 448.863	Z 104.000
QT PALLET 2	QT PALLET 2	QT PALLET 2
A1 0.000	A1 0.000	A1 0.000
B1 0.000	B1 0.000	B1 0.000
A2 0.000	A2 0.000	A2 0.000
B2 0.000	B2 0.000	B2 0.000

【ヘルプ】

QT軸 A1軸 B1軸 A2軸 B2軸 表示切換 XY軸移動を有効にする 復日/点検メニュー

(例)タレット式マガジンの工具交換の途中で機械を止めてしまった場合の復旧方法

Z軸最上点が480.0mm(標準コラム)

高速移動速度 (X/YZ/P)		10	%
高速回転速度 (4/P)		10	%
低速移動速度 (X/YZ/P)		50.00	mm/分
低速回転速度 (4/P)		0.100	min ⁻¹
ステップ移動量 (X/YZ/P)		0.001	mm
ステップ回転量 (4/P)		0.001	°
主軸回転数		100	min ⁻¹

機械座標位置			絶対座標位置			相対座標位置		
X	-150.000	X	-150.000	X	3.091			
Y	-200.000	Y	-200.000	Y	-50.974			
Z	480.000	Z	480.000	Z	265.152			
C		C		C				
B		B		B				
B		B		B				
A		A		A				
A		A		A				

Z軸最上点の機械座標値: **Z 480.0**

標準コラムの場合、Z軸の最上点はZ480.0mmの位置になります。

工具交換はこの位置より高い、ATC原点で行われるため、工具交換の途中で止めてしまうと、それ以降機械を動かそうとすると「Z軸位置エラー」のアラームが出てしまい機械を動かさせません。

「Z軸位置エラー」が発生するZ一例

高速移動速度 (X/YZ/P)		10	%
高速回転速度 (4/P)		10	%
低速移動速度 (X/YZ/P)		50.00	mm/分
低速回転速度 (4/P)		0.100	min ⁻¹
ステップ移動量 (X/YZ/P)		0.001	mm
ステップ回転量 (4/P)		0.001	°
主軸回転数		100	min ⁻¹

機械座標位置			絶対座標位置			相対座標位置		
X	-150.000	X	-150.000	X	3.091			
Y	-200.000	Y	-200.000	Y	-50.974			
Z	615.000	Z	615.000	Z	400.152			
C		C		C				
B		B		B				
B		B		B				
A		A		A				
A		A		A				

ATC原点の機械座標値: **Z 2615.0**

復旧には機械座標位置のZ軸位置を480.0mmより下げる操作を行います。

Z軸位置が480.0mmより高い位置では機械は操作を受け付けなため、下記の操作で復旧を行います。

復旧手順

- 1.リセットキーを押しアラームを解除します。
- 2.手動運転キーを押します。
- 3.解除キーを押したまま「-Zキー」を押しZ軸を下降させます。
- 4.Z軸が機械座標位置で480mm以下になったら解除キーと「-Zキー」を離します。
- 5.リセットキーを押します。