

タップ加工で、「指令不可Gコード」(アラーム番号SM4001)が発生する
対象機種(M140X1 M140X2 M200X3 M300X3)

旋削加工で、周速一定制御G96が有効になっています。G96が有効な時にタップ加工G77を実行すると「指令不可Gコード SM4001が発生します

7515 切削送りオーバーライドがかかっています			
アラーム/オペレータメッセージ復旧			2020/09/03 11:51:04
番号	名称	原因	復旧方法
SM4001	指令不可 Gコード	1. 指令できないGコードが指令されました。 2. MDIで禁止されているGコードを指令しました。	【リセット】キーを押した後、プログラムを確認してください。
SM4002	不当指令	同一ブロックに同時に指令できないG/Mコードが指令されました。	【リセット】キーを押した後、プログラムを確認してください。
SM4003	指令不可 Mコード	1. 指令できないMコードが指令されました。 2. MDIで禁止されているMコードを指令しました。 3. 同じブロック中に同一指令禁止のGコードが存在します。 4. 同じブロック中に同一指令禁止のMコードが存在します。	【リセット】キーを押した後、プログラムを確認してください。
SM4004	不当文字指令	NCプログラムとして使用できない文字が指令されました。	【リセット】キーを押した後、プログラムを確認してください。
SM4005	同一コード複数指令不可	同一ブロックにMコードが2つ以上指令されました。	【リセット】キーを押した後、プログラムを確認してください。 同一ブロックにMコードを2つ以上指令した場合は、ユーザパラメータ(スイッチ1)の×1ブロック複数Mコード指令を<1:する>に設定すると3つまで指令できます。
SM4006	指令不可数値データ	指令された書式が間違っています。	【リセット】キーを押した後、プログラムを確認してください。
SM4007	指令データ範囲エラー	1. アドレスの指令範囲を越えて指令しました。 2. 位置決め専用付加軸で800度を超える指令がなされました。	【リセット】キーを押した後、プログラムを確認してください。

現在アラーム	アラーム履歴一覧	アラーム一覧				

- ・G96周速一定の加工が終了したらG97周速一定キャンセルを入力してください。
- ・タップの工具交換ブロックにG97周速一定キャンセルを入力してください。
(どちらかの方法でG97をキャンセルします)

参考用プログラム

G54G0G90G17G97G94G98;

G92S2000;

G18G54M8;

G100T1G95X10.0Y0A0G143H1Z30.S2000M142M303;

G96P1S300; (周速一定)

G0Z0.;

G01X30.0F0.05;

G0Z10.0;

G97; (周速一定キャンセル)

G17G56;

G100T2G94X0Y-10.A0.C0G43H2Z70.M141**G97**; タップ工具の工具交換時に周速一定キャンセル

G77Z-15.0R2.0I1.0S3000; **タップ加工**

.

どちらかでOK