

SM2111 工具主軸回転数エラーが発生する。

対象機種 M140X*、M200X*、M300X*

工具データを確認してください。

工具一覧で設定を確認します。

最高回転数の項目に0が入っているので、これを削除します。

<CNC-C00>

7515 切削送りオーバーライドがかかっています

工具一覧(拡張2)

工具番号	01 (P:01)	02 (P:02)
工具名		
工具長オフセット(Z)	145.000	120.000
工具長磨耗補正(Z)	0.000	0.000
工具径/ノーズR補正	0.000	0.000
工具径/ノーズR磨耗補正	0.000	0.000
工具位置オフセット(X)	0.000	0.000
工具位置磨耗補正(X)	0.000	0.000
工具位置オフセット(Y)	0.000	0.000
工具位置磨耗補正(Y)	0.000	0.000
仮想刃先方向		
初期寿命		
予告寿命		
寿命		
最高回転数	0	

<CNC-D00>

工具一覧(拡張1)

工具番号	001 (P:01)	002 (P:02)
工具名	FACEMILL 50.	D12.-EM-R
工具長オフセット	100.000	100.000
工具長磨耗補正	0.000	0.000
工具径補正	5.000	0.000
工具径磨耗補正	0.000	0.000
初期寿命	10000分	9000分
予告寿命	10分	1分
寿命	9997分	8997分
周速		
回転送り		
S指令値 (G97)		
F指令値 (G94)		
最高回転数	0	
ツール洗浄	1:不可	1:不可
CTS	0:可	0:可