

対話⇄NCの切り換えが方法<CNC-C00>

相互の切り換えはユーザパラメータで行います。

1. データバンクキーを押します。
2. F4キー(ユーザパラメータ)を押します。
3. F1キー(スイッチ1)を押します。
4. スイッチ1/301 対話/NC言語切換をNCから対話なら0:対話に
対話からNCなら1:NCを入力します。
5. FOキー(終了モード)を2回押します。
6. リセットキーを押して完了です。

| 7515 切削送りオーバーライドがかかっています | | | |
|--------------------------|--|---------------------|------|
| スイッチ1 | | 2021/11/05 09:20:31 | |
| 0193 | インバースタイム送り切削速度超過 [0:アラーム 1:最高切削速度でクランプ] | 0 | |
| 0194 | 工具径補正干渉チェック機能 [0:無効 1:方式1 2:方式2] | 0 | |
| 0195 | 工具径補正干渉チェックブロック数 | 8 | |
| 0196 | インボリュート補間オーバーライドリミット | 0 | % |
| 0197 | インボリュート補間誤差限界値 | 0.100 | mm |
| 0198 | サイクルタイム前回値更新 [0:プログラム終了時 1:メモリ運転起動時] | 0 | |
| 0301 | 対話/NC言語切換 [0:対話 1:NC] | 1 | |
| 0302 | 稼働時間 | 0030:14:14 | 時間分秒 |
| 0303 | 現在日付 | 2021/11/05 | 年月日 |
| 0304 | 現在時間 | 09:20:32 | 時分秒 |
| 0305 | 機械単位系 [0:メトリック 1:インチ] | 0 | |
| 0306 | PLCラダープログラム保護 [0:無効 1:有効] | 1 | |

対話/NC言語切換

【ヘルプ】

| | | | | | | | |
|-------|-------|-------|-------|------------------|---------------|--------|-------------|
| 終了モード | スイッチ1 | スイッチ2 | スイッチ3 | レファレンス 点/対話原点 | ユーザ登録 補助機能 | 工具折損検出 | 自動ワーク 計測 |
|-------|-------|-------|-------|------------------|---------------|--------|-------------|

ユーザパラメータ/スイッチ1

0301 対話への言語切換

青いカーソルを0301へ移動すると入力欄に対話/NC言語切換と表示されます。

0を入力で対話・1を入力でNC言語へ切り換わります。

入力後EOBキーを押し、その後FOキー(終了モード)を押し、続けてFOキー(編集終了)を押し、続けてFOキー(編集終了)を押して操作を完了します。