



嵐天自動化股份有限公司
iMaku Automation System



**PC Based控制器
參數手冊
Parameter Mannual for
PC Based Controller**

Date: June 23rd, 2015



目錄

| | |
|------------------|----|
| 1 顯示參數..... | 2 |
| 2 設定參數..... | 3 |
| 3 參數說明..... | 4 |
| 3.1 參數分類..... | 4 |
| 3.2 參數單位..... | 4 |
| 3.3 參數有效性..... | 4 |
| 3.4 數據類型..... | 4 |
| 3.5 參數範圍..... | 5 |
| 3.6 伺服參數說明..... | 5 |
| 3.7 調機參數說明..... | 27 |
| 3.8 製造者參數說明..... | 69 |
| 3.9 使用者參數..... | 74 |
| 3.10 共同參數..... | 79 |

1 顯示參數

下面列出操作步驟。

- 1 在面板上按功能鍵【F4】進入系統界面，再按功能鍵【F2】就可以進入系統參數界面。

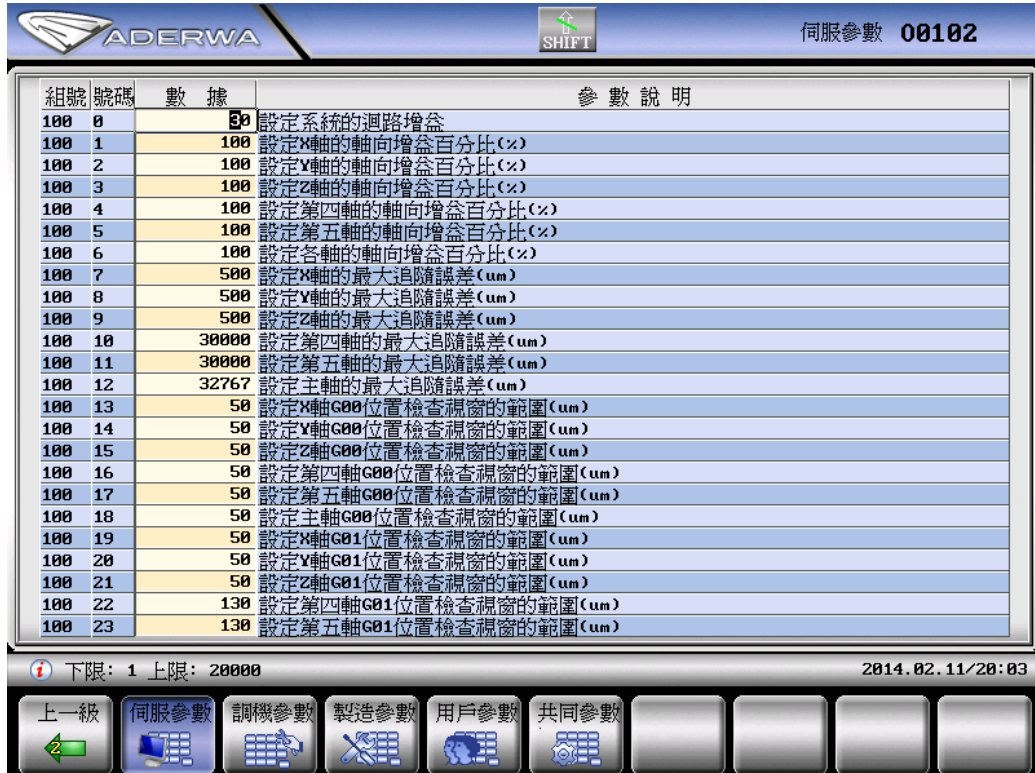


圖 1-1 參數界面

- 2 參數界面默認顯示伺服參數界面。可通過如下按鍵在不同的參數界面間切換。
 - a. 按功能鍵【F2】進入調機參數界面
 - b. 按功能鍵【F3】進入製造參數界面
 - c. 按功能鍵【F4】進入用戶參數界面
 - d. 按功能鍵【F5】進入共同參數界面
- 3 參數界面由數頁構成。可用翻頁鍵或光標移動鍵，顯示所需的頁。

2 設定參數

下面列出操作步驟

- 1 設定參數前，系統必須處於 STOP 狀態。
- 2 選擇要設定的參數，並將光標定位在參數的數據欄，輸入設定值，按下【INPUT】確認，即可完成參數設置。

3 參數說明

3.1 參數分類

根據參數功能，所有參數主要分為如下四類。

- 1 伺服參數：用於調整和優化機床的伺服響應性能
- 2 調機參數：用於調劑和機床維修
- 3 製造參數：用於選配件增加和移除
- 4 用戶參數：用於輔助功能的打開和關閉
- 5 共同參數：用於宏程式共用變量的管理

3.2 參數單位

根據參數的物理含義，主要用到如下幾種單位。

- 1 與位移相關參數：微米 (um) 脈衝 (pulse)
- 2 與時間相關參數：毫秒 (ms) 秒 (s)
- 3 與速度相關參數：微米/分 (um/min) 微米/秒 (um/s) 毫米/分 (mm/min)
- 4 與（角）加減速相關參數：轉/秒² (r/s²) 毫米/秒² (mm/s²) 毫米/秒³ (mm/s³)
- 5 與轉速相關參數：轉/分 (rpm)
- 6 與比率相關參數：百分比 (%)
- 7 與增益相關參數：千分比 (‰)
- 8 無量綱參數：1;

3.3 參數有效性

參數設置完成后，如下兩種方式使參數對當前系統有效。

- a. 立即啟用 參數一經設置立即對當前系統生效
- b. 重新開機 參數設置完成后，必須重啟系統，使參數對系統生效

3.4 數據類型

LONG 整數值（從-4294967296 到 4294967695）*

*目前所有系統參數都為 long 類型，因此其他數據類型不予列出。

3.5 參數範圍

光標進入參數數據輸入欄，畫面提示欄會顯示上界/下界，此即為參數的輸入範圍，超過此範圍的值不被系統所接收。

3.6 伺服參數說明

| 組號 | 編號 | 名稱 |
|-----|-----|-----|
| 單位 | 類型 | 生效 |
| 默認值 | 最小值 | 最大值 |

說明：

| | | |
|-----|------|--------|
| 200 | 0 | 系統位置增益 |
| 1 | Long | 重新開機 |
| 30 | | |

說明：目前不需要此功能。

| | | |
|-----|------|---------|
| 200 | 1 | X 軸軸向增益 |
| % | Long | 重新開機 |
| 100 | 100 | 500 |

說明：目前不需要此功能。

| | | |
|-----|------|---------|
| 200 | 2 | Y 軸軸向增益 |
| % | Long | 重新開機 |
| 100 | 100 | 500 |

說明：目前不需要此功能。

| | | |
|-----|------|---------|
| 200 | 3 | Z 軸軸向增益 |
| % | Long | 重新開機 |
| 100 | 100 | 500 |

說明：目前不需要此功能。

| | | |
|-----|------|---------|
| 200 | 4 | 第四軸軸向增益 |
| % | Long | 重新開機 |
| 100 | 100 | 500 |

說明：目前不需要此功能。

| | | |
|-----|------|---------|
| 200 | 5 | 第五軸軸向增益 |
| % | Long | 重新開機 |
| 100 | 100 | 500 |

說明：目前不需要此功能。

| | | |
|-----|------|------|
| 200 | 6 | 主軸增益 |
| % | Long | 重新開機 |
| 100 | 100 | 500 |

說明：

| | | |
|-------|------|---------|
| 200 | 7 | X 軸跟隨誤差 |
| um | Long | 立即啟用 |
| 30000 | | |

說明：

| | | |
|-------|------|---------|
| 200 | 8 | Y 軸跟隨誤差 |
| um | Long | 立即啟用 |
| 30000 | | |

說明：

| | | |
|-------|------|---------|
| 200 | 9 | Z 軸跟隨誤差 |
| um | Long | 立即啟用 |
| 30000 | | |

說明：

| | | |
|-------|------|---------|
| 200 | 10 | 第四軸跟隨誤差 |
| um | Long | 立即啟用 |
| 30000 | | |

說明：

| | | |
|-------|------|---------|
| 200 | 11 | 第五軸跟隨誤差 |
| um | Long | 立即啟用 |
| 30000 | | |

說明：

| | | |
|-------|------|--------|
| 200 | 12 | 主軸跟隨誤差 |
| um | Long | 立即啟用 |
| 30000 | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------|
| 200 | 13 | G00X 軸位置檢查視窗範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| 50 | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------|
| 200 | 14 | G00Y 軸位置檢查視窗範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| 50 | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------|
| 200 | 15 | G00Z 軸位置檢查視窗範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| 50 | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 200 | 16 | G00 第四軸軸位置檢查視窗範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| 50 | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 200 | 17 | G00 第五軸軸位置檢查視窗範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| 50 | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------|
| 200 | 18 | G00 主軸位置檢查視窗範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| 50 | | |

說明：目前沒有使用該功能。

| | | |
|-----|------|----------------|
| 200 | 19 | G01X 軸位置檢查視窗範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| 130 | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------|
| 200 | 20 | G01Y 軸位置檢查視窗範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| 130 | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------|
| 200 | 21 | G01Z 軸位置檢查視窗範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| 130 | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 200 | 22 | G01 第四軸軸位置檢查視窗範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| 130 | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 200 | 23 | G00 第五軸軸位置檢查視窗範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| 130 | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------|
| 200 | 24 | G01 主軸位置檢查視窗範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| 130 | | |

說明：目前沒有使用該功能

| | | |
|-----|------|------------------|
| 200 | 25 | G00X 軸加減速時間（插值后） |
| ms | Long | 重新開機 |
| | 0 | 3000 |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 200 | 26 | G00Y 軸加減速時間（插值后） |
| ms | Long | 重新開機 |
| | 0 | 3000 |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 200 | 27 | G00Z 軸加減速時間（插值后） |
| ms | Long | 重新開機 |
| | 0 | 3000 |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------------|
| 200 | 28 | G00 第四軸加減速時間（插值后） |
| ms | Long | 重新開機 |
| | 0 | 3000 |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------------|
| 200 | 29 | G00 第五軸加減速時間（插值后） |
| ms | Long | 重新開機 |
| | 0 | 3000 |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 200 | 30 | G00 主軸加減速時間（插值后） |
| ms | Long | 重新開機 |
| | 0 | 3000 |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------|
| 200 | 31 | G01 加減速時間 |
| ms | Long | 重新開機 |
| | 0 | 1500 |

說明：

| | | |
|--------|------|------------|
| 200 | 32 | G00X 軸最高速度 |
| um/min | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|--------|------|------------|
| 200 | 33 | G00Y 軸最高速度 |
| um/min | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|--------|------|------------|
| 200 | 34 | G00Z 軸最高速度 |
| um/min | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|--------|------|-------------|
| 200 | 35 | G00 第四軸最高速度 |
| um/min | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|--------|------|-------------|
| 200 | 36 | G00 第五軸最高速度 |
| um/min | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 200 | 37 | G00 主軸最高速度 |
| rpm | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|--------|------|----------|
| 200 | 38 | G01 最高速度 |
| um/min | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|--------|------|------------------|
| 200 | 39 | JOG 模式下速度/空跑執行速度 |
| um/min | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 200 | 40 | G00 正確停止 |
| | Long | 立即啟用 |
| 0 | 0 | 1 |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|------------|
| 200 | 41 | G01X 軸正確停止 |
| | Long | 立即啟用 |
| 0 | 0 | 1 |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|------------|
| 200 | 42 | G01Y 軸正確停止 |
| | Long | 立即啟用 |
| 0 | 0 | 1 |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|------------|
| 200 | 43 | G01Z 軸正確停止 |
| | Long | 立即啟用 |
| 0 | 0 | 1 |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|-------------|
| 200 | 44 | G01 第四軸正確停止 |
| | Long | 立即啟用 |
| 0 | 0 | 1 |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|-------------|
| 200 | 45 | G01 第五軸正確停止 |
| | Long | 立即啟用 |
| 0 | 0 | 1 |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|-----------------|
| 200 | 46 | X 軸跟隨誤差增大 100 倍 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|-----------------|
| 200 | 47 | Y 軸跟隨誤差增大 100 倍 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|-----------------|
| 200 | 48 | Z 軸跟隨誤差增大 100 倍 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|-----------------|
| 200 | 49 | 第四軸跟隨誤差增大 100 倍 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|-----------------|
| 200 | 50 | 第五軸跟隨誤差增大 100 倍 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|----------------|
| 200 | 51 | 主軸跟隨誤差增大 100 倍 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：不啟用

1：啟用

目前沒有使用

| | | |
|-----|------|------|
| 200 | 52 | |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

bit0：是否啟動轉角減速

bit1：無定義

bit2：無定義

bit3：G00 位置正確停止檢查

0：無效

1：有效

目前沒有使用

| | | |
|--------|------|------------|
| 200 | 53 | 轉角減速控制轉角速度 |
| um/min | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 200 | 54 | 轉角減速控制轉角誤差 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|--------------|
| 200 | 55 | 轉角減速控制前後路勁夾角 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 200 | 56 | 轉角減速控制平滑參數 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------|
| 200 | 57 | 自動轉角控制角度限制量 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|--------------|
| 200 | 58 | 切削路勁方向變化長度檢查 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------|
| 200 | 59 | 轉角 90 度時切削轉角速度 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------------|
| 200 | 60 | 半徑為 1mm 時路勁之進給率 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 200 | 61 | 是否启用前加減速 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|----------|
| 200 | 62 | 前加減速前饋增益 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------|
| 200 | 63 | 前加減速最大加速度 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|---------|
| 200 | 64 | 前加減速加速度 |
| mm/s ² | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|----------------|
| 200 | 65 | 前加減速 G00X 軸加速度 |
| mm/s ² | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|----------------|
| 200 | 66 | 前加減速 G00Y 軸加速度 |
| mm/s ² | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|----------------|
| 200 | 67 | 前加減速 G00Z 軸加速度 |
| mm/s ² | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|-----------------|
| 200 | 68 | 前加減速 G00 第四軸加速度 |
| mm/s ² | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|-----------------|
| 200 | 69 | 前加減速 G00 第五軸加速度 |
| mm/s ² | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|----------------|
| 200 | 70 | 前加減速 G00 主軸加速度 |
| mm/s ² | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------|
| 200 | 71 | 設定主軸全閉環迴路功能 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------|
| 200 | 72 | 設定主軸全閉環迴路增益 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------|
| 200 | 73 | 主軸定位停止時檢查時間 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 200 | 74 | 剛性攻牙 Z 軸減速距離設定方式 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 200 | 75 | 主軸角加加速度 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 200 | 76 | 剛性攻牙系數 K 值 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|--------|
| 200 | 77 | 主軸角減速度 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|--------------|
| 200 | 78 | 剛性攻牙追隨誤差檢查範圍 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------|
| 200 | 79 | 剛性攻牙主軸低速值 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------|
| 200 | 80 | 剛性攻牙時 Z 軸增益 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|--------------|
| 200 | 81 | 剛性攻牙時的前饋補償增益 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------------|
| 200 | 82 | X 軸 G00 鐘形加減速時間 |
| ms | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------------|
| 200 | 83 | Y 軸 G00 鐘形加減速時間 |
| ms | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------------|
| 200 | 84 | Z 軸 G00 鐘形加減速時間 |
| ms | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------------|
| 200 | 85 | 第四軸 G00 鐘形加減速時間 |
| ms | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------------|
| 200 | 86 | 第五軸 G00 鐘形加減速時間 |
| ms | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------|
| 200 | 87 | 主軸 G00 鐘形加減速時間 |
| ms | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------|
| 200 | 88 | G01 鐘形加減速時間 |
| ms | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 200 | 89 | X 軸 G00 指數形加減速時間 |
| ms | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 200 | 90 | Y 軸 G00 指數形加減速時間 |
| ms | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 200 | 91 | Z 軸 G00 指數形加減速時間 |
| ms | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 200 | 92 | 第四軸 G00 指數形加減速時間 |
| ms | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 200 | 93 | 第五軸 G00 指數形加減速時間 |
| ms | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------------|
| 200 | 94 | 主軸 G00 指數形加減速時間 |
| ms | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|--------------|
| 200 | 95 | G01 指數形加減速時間 |
| ms | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------|
| 200 | 96 | 加減速方式 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

0：梯形

1：鐘形

2：S 形

| | | |
|-----|------|------------|
| 200 | 97 | X 軸加速度前饋增益 |
| % | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 200 | 98 | Y 軸加速度前饋增益 |
| % | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 200 | 99 | Z 軸加速度前饋增益 |
| % | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 200 | 100 | 第四軸加速度前饋增益 |
| % | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 200 | 101 | 第五軸加速度前饋增益 |
| % | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 200 | 102 | G01 前饋增益 |
| % | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 200 | 103 | X 軸比例增益 |
| % | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 200 | 104 | Y 軸比例增益 |
| % | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 200 | 105 | Z 軸比例增益 |
| % | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 200 | 106 | 第四軸比例增益 |
| % | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 200 | 107 | 第五軸比例增益 |
| % | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------|
| 200 | 108 | X 軸速度前饋增益 |
| % | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------|
| 200 | 109 | Y 軸速度前饋增益 |
| % | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------|
| 200 | 110 | Z 軸速度前饋增益 |
| % | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------|
| 200 | 111 | 第四軸速度前饋增益 |
| % | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------|
| 200 | 112 | 第五軸速度前饋增益 |
| % | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 200 | 113 | X 軸微分增益 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 200 | 114 | Y 軸微分增益 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 200 | 115 | Z 軸微分增益 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 200 | 116 | 第四軸微分增益 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 200 | 117 | 第五軸微分增益 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|---------------|
| 200 | 118 | G00X 軸最大 jerk |
| mm/s ³ | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|---------------|
| 200 | 119 | G00Y 軸最大 jerk |
| mm/s ³ | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|---------------|
| 200 | 120 | G00Z 軸最大 jerk |
| mm/s ³ | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|----------------|
| 200 | 121 | G00 第四軸最大 jerk |
| mm/s ³ | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|----------------|
| 200 | 122 | G00 第五軸最大 jerk |
| mm/s ³ | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|---------------|
| 200 | 123 | G01X 軸最大 jerk |
| mm/s ³ | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|---------------|
| 200 | 124 | G01Y 軸最大 jerk |
| mm/s ³ | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|---------------|
| 200 | 125 | G01Z 軸最大 jerk |
| mm/s ³ | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|----------------|
| 200 | 126 | G01 第四軸最大 jerk |
| mm/s ³ | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|----------------|
| 200 | 127 | G01 第五軸最大 jerk |
| mm/s ³ | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|---------------|
| 200 | 128 | G00X 軸 S 型加速度 |
| mm/s ² | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|---------------|
| 200 | 129 | G00Y 軸 S 型加速度 |
| mm/s ² | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|---------------|
| 200 | 130 | G00Z 軸 S 型加速度 |
| mm/s ² | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|----------------|
| 200 | 131 | G00 第四軸 S 型加速度 |
| mm/s ² | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|----------------|
| 200 | 132 | G00 第五軸 S 型加速度 |
| mm/s ² | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|-----------|
| 200 | 133 | G01S 型加速度 |
| mm/s ² | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------|------|----------|
| 200 | 134 | X 軸靜摩擦補償 |
| pulse | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 200 | 135 | X 軸靜摩擦補償時間 |
| ms | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------|------|----------|
| 200 | 136 | Y 軸靜摩擦補償 |
| pulse | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 200 | 137 | Y 軸靜摩擦補償時間 |
| ms | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-------|------|----------|
| 200 | 138 | Z 軸靜摩擦補償 |
| pulse | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 200 | 139 | Z 軸靜摩擦補償時間 |
| ms | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 200 | 140 | 轉角路勁誤差範圍檢查 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|------|------|-----------|
| 200 | 141 | 允許的最大路勁誤差 |
| um | Long | 立即啟用 |
| 1000 | | |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-------|------|--------------|
| 200 | 142 | 轉角各軸允許的速度變化值 |
| um/s | Long | 立即啟用 |
| 30000 | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 200 | 143 | G00 切削方式 |
| | Long | 重新開機 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：快速定位

1：直線插補

| | | |
|-------|------|-------------|
| 200 | 144 | 圓弧弦高允許的最大誤差 |
| um | Long | 立即啟用 |
| 10000 | | |

說明：

0：快速定位

1：直線插補

| | | |
|------------------|------|--------------|
| 200 | 145 | 剛性攻牙主軸梯形角加速度 |
| r/s ² | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------|
| 200 | 146 | 主軸加速度前饋增益 |
| % | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|--------|
| 200 | 147 | 主軸比例增益 |
| % | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 200 | 148 | 主軸速度前饋增益 |
| % | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

3.7 調機參數說明

| 組號 | 編號 | 名稱 |
|-----|-----|-----|
| 單位 | 類型 | 生效 |
| 默認值 | 最小值 | 最大值 |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 0 | X 軸的機械軸 |
| | Long | 立即啟用 |
| 1 | 1 | 6 |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 1 | Y 軸的機械軸 |
| | Long | 立即啟用 |
| 2 | 1 | 6 |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 2 | Z 軸的機械軸 |
| | Long | 立即啟用 |
| 3 | 1 | 6 |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 3 | 第四軸的機械軸 |
| | Long | 立即啟用 |
| 4 | 1 | 6 |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 4 | 第五軸的機械軸 |
| | Long | 立即啟用 |
| 5 | 1 | 6 |

說明：

| | | |
|-----|------|--------|
| 300 | 5 | 主軸的機械軸 |
| | Long | 立即啟用 |
| 6 | 1 | 6 |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------------|
| 300 | 6 | 各軸所對應的機械軸 (MPG) |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------|
| 300 | 7 | 手輪連接埠 (X 軸) |
| | Long | 立即啟用 |
| | 7 | 9 |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------|
| 300 | 8 | 手輪連接埠 (Y 軸) |
| | Long | 立即啟用 |
| | 7 | 9 |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------|
| 300 | 9 | 手輪連接埠 (Z 軸) |
| | Long | 立即啟用 |
| | 7 | 9 |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------|
| 300 | 10 | 手輪連接埠 (第四軸) |
| | Long | 立即啟用 |
| | 7 | 9 |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------|
| 300 | 11 | 手輪連接埠 (第五軸) |
| | Long | 立即啟用 |
| | 7 | 9 |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 300 | 12 | 手輪連接埠 (主軸) |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------------|
| 300 | 13 | X 軸馬達 Encoder 分辨率 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 2147483648 |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------------|
| 300 | 14 | Y 軸馬達 Encoder 分辨率 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 2147483648 |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------------|
| 300 | 15 | Z 軸馬達 Encoder 分辨率 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 2147483648 |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------------|
| 300 | 16 | 第四軸 Encoder 分辨率 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 2147483648 |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------------|
| 300 | 17 | 第五軸馬達 Encoder 分辨率 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 2147483648 |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 18 | 主軸馬達 Encoder 分辨率 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 2147483648 |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 19 | X 軸馬達增益 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 20 | Y 軸馬達增益 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 21 | Z 軸馬達增益 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 22 | 第四軸馬達增益 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 23 | 第五軸馬達增益 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|--------|
| 300 | 24 | 主軸馬達增益 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 300 | 25 | X 軸的回授倍率因數 |
| | Long | 立即啟用 |
| 1 | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 300 | 26 | Y 軸的回授倍率因數 |
| | Long | 立即啟用 |
| 1 | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 300 | 27 | Z 軸的回授倍率因數 |
| | Long | 立即啟用 |
| 1 | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 300 | 28 | 第四軸的回授倍率因數 |
| | Long | 立即啟用 |
| 1 | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 300 | 29 | 第五軸的回授倍率因數 |
| | Long | 立即啟用 |
| 1 | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------|
| 300 | 30 | 主軸的回授倍率因數 |
| | Long | 立即啟用 |
| 1 | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 31 | X 軸齒輪比分子 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 32 | X 軸齒輪比分母 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|--------|------|----------|
| 300 | 33 | Y 軸齒輪比分子 |
| um/min | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 34 | Y 軸齒輪比分母 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 35 | Z 軸齒輪比分子 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 36 | Z 軸齒輪比分母 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 37 | 第四軸齒輪比分子 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 38 | 第四軸齒輪比分母 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 39 | 第五軸齒輪比分子 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 40 | 第五軸齒輪比分母 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 41 | 主軸齒輪比分子 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 42 | 主軸齒輪比分母 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 43 | X 軸螺桿節距 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 44 | Y 軸螺桿節距 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 45 | Z 軸螺桿節距 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 46 | 第四軸螺桿節距 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 47 | 第五軸螺桿節距 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|--------|
| 300 | 48 | 主軸螺桿節距 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------------|
| 300 | 49 | 原點擋塊感應器為常開或常閉 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0: 常閉

1: 常開

| | | |
|-----|------|--------------|
| 300 | 50 | 回原點后是否設定絕對座標 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：不設定

1：設定絕對座標

| | | |
|--------|------|--------------|
| 300 | 51 | 回原點的第二段的低速速度 |
| um/min | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 52 | 回原點的保護距離 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|--------|------|-------------------|
| 300 | 53 | 未回原點，程式中 G00 是否有效 |
| um/min | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：無效

1：有效

| | | |
|-----|------|---------------|
| 300 | 54 | 回原點后是否取消局部座標系 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：不取消

1：取消

| | | |
|-----|------|-----------------------|
| 300 | 55 | X 軸原點位置在 DOG 前或 DOG 后 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：DOG 前

1：DOG 后

| | | |
|-----|------|-----------------------|
| 300 | 56 | Y 軸原點位置在 DOG 前或 DOG 后 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0: DOG 前

1: DOG 后

| | | |
|-----|------|-----------------------|
| 300 | 57 | Z 軸原點位置在 DOG 前或 DOG 后 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0: DOG 前

1: DOG 后

| | | |
|-----|------|-----------------------|
| 300 | 58 | 第四軸原點位置在 DOG 前或 DOG 后 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0: DOG 前

1: DOG 后

| | | |
|-----|------|-----------------------|
| 300 | 59 | 第五軸原點位置在 DOG 前或 DOG 后 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0: DOG 前

1: DOG 后

| | | |
|-----|------|----------------------|
| 300 | 60 | 主軸原點位置在 DOG 前或 DOG 后 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0: DOG 前

1: DOG 后

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 61 | X 軸回原點方向 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：正方向

1：負方向

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 62 | Y 軸回原點方向 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：正方向

1：負方向

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 63 | Z 軸回原點方向 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：正方向

1：負方向

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 64 | 第四軸回原點方向 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：正方向

1：負方向

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 65 | 第五軸回原點方向 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：正方向

1：負方向

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 66 | 主軸回原點方向 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：正方向

1：負方向

| | | |
|-----|------|-------------|
| 300 | 67 | X 軸尋原點所停止時間 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------|
| 300 | 68 | Y 軸尋原點所停止時間 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|--------------|------|-------------|
| 300 | 69 | Z 軸尋原點所停止時間 |
| ² | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-------------------|------|-------------|
| 300 | 70 | 第四軸尋原點所停止時間 |
| mm/s ² | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------|
| 300 | 71 | 第五軸尋原點所停止時間 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 300 | 72 | 主軸尋原點所停止時間 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------|
| 300 | 73 | X 軸回原點偏移量 |
| um | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------|
| 300 | 74 | Y 軸回原點偏移量 |
| um | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------|
| 300 | 75 | Z 軸回原點偏移量 |
| um | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------|
| 300 | 76 | 第四軸回原點偏移量 |
| um | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------|
| 300 | 77 | 第五軸回原點偏移量 |
| um | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 78 | 主軸回原點偏移量 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------|
| 300 | 79 | X 軸回原點后絕對座標設定值 |
| um | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------|
| 300 | 80 | Y 軸回原點后絕對座標設定值 |
| um | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------|
| 300 | 81 | Z 軸回原點后絕對座標設定值 |
| um | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------|
| 300 | 82 | 第四軸回原點后絕對座標設定值 |
| um | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------|
| 300 | 83 | 第五軸回原點后絕對座標設定值 |
| um | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------------|
| 300 | 84 | 主軸回原點后絕對座標設定值 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------------------|
| 300 | 85 | X 軸第二原點相對於第一原點偏 移量 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------------------|
| 300 | 86 | Y 軸第二原點相對於第一原點偏 移量 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------------|
| 300 | 87 | Z 軸第二原點相對於第一原點偏移量 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------------|
| 300 | 88 | 第四軸第二原點相對於第一原點偏移量 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------------|
| 200 | 89 | 第五軸第二原點相對於第一原點偏移量 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------------|
| 300 | 90 | X 軸第三原點相對於第一原點偏移量 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------------|
| 300 | 91 | Y 軸第三原點相對於第一原點偏移量 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------------|
| 300 | 92 | Z 軸第三原點相對於第一原點偏移量 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------------------|
| 300 | 93 | 第四軸第三原點相對於第一原點 偏移量 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------------------|
| 300 | 94 | 第五軸第三原點相對於第一原點 偏移量 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------------------|
| 300 | 95 | X 軸第四原點相對於第一原點偏 移量 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------------------|
| 300 | 96 | Y 軸第四原點相對於第一原點偏 移量 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------------------|
| 300 | 97 | Z 軸第四原點相對於第一原點偏 移量 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------------------|
| 300 | 98 | 第四軸第四原點相對於第一原點 偏移量 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------------------|
| 300 | 99 | 第五軸第四原點相對於第一原點 偏移量 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 100 | X 軸運動方向 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0: 正方向

1: 負方向

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 101 | Y 軸運動方向 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0: 正方向

1: 負方向

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 102 | Z 軸運動方向 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0: 正方向

1: 負方向

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 103 | 第四軸運動方向 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0: 正方向

1: 負方向

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 104 | 第五軸運動方向 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：正方向

1：負方向

| | | |
|-----|------|--------|
| 300 | 105 | 主軸運動方向 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：正方向

1：負方向

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 106 | X 軸第一軟行程極限正向保護範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 107 | X 軸第一軟行程極限負向保護範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 108 | Y 軸第一軟行程極限正向保護範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 109 | Y 軸第一軟行程極限負向保護範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 110 | Z 軸第一軟行程極限正向保護範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 111 | Z 軸第一軟行程極限負向保護範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 112 | 第四軸第一軟行程極限正向保護範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 113 | 第四軸第一軟行程極限負向保護範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 114 | 第五軸第一軟行程極限正向保護範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 115 | 第五軸第一軟行程極限負向保護範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 116 | X 軸第二軟行程極限正向保護範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 117 | X 軸第二軟行程極限負向保護範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 118 | Y 軸第二軟行程極限正向保護範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 119 | Y 軸第二軟行程極限負向保護範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 120 | Z 軸第二軟行程極限正向保護範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 121 | Z 軸第二軟行程極限正向保護範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|-----|----------------|
| 300 | 122 | 第四軸第二軟行程極限正向保護 |
|-----|-----|----------------|

| | | |
|----|------|------|
| | | 範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 123 | 第四軸第二軟行程極限負向保護範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 124 | 第五軸第二軟行程極限正向保護範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 125 | 第五軸第二軟行程極限負向保護範圍 |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 126 | 主軸類比命令設定 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------|
| 300 | 127 | 主軸定位是低速轉速設定 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|-----|-------------|
| 300 | 128 | 主軸高檔轉速齒輪比分子 |
|-----|-----|-------------|

| | | |
|--|------|------|
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------|
| 300 | 129 | 主軸高檔轉速齒輪比分母 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------|
| 300 | 130 | 主軸低檔轉速齒輪比分子 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------|
| 300 | 131 | 主軸低檔轉速齒輪比分母 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------|
| 300 | 132 | 主軸低檔時最高轉速 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------|
| 300 | 133 | 主軸轉速最大偏擺量 |
| rpm | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 134 | 主軸最低轉速值 |
| rpm | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|-----|----------|
| 300 | 135 | 主軸命令最大轉速 |
|-----|-----|----------|

| | | |
|-----|------|------|
| rpm | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 136 | 主軸最大顫抖轉速 |
| rpm | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------------|
| 300 | 137 | 主軸命令 OFFSET 值 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 138 | 主軸定位中心點 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 300 | 139 | 主軸定位到達視窗範圍 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|--------------|
| 300 | 140 | 主軸定位低速到達視窗範圍 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 141 | 主軸零速監測範圍 |
| rpm | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|-----|--------|
| 300 | 142 | 主軸轉速檢查 |
|-----|-----|--------|

| | | |
|--|------|------|
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|------------|
| 300 | 143 | 主軸速度到達視窗範圍 |
| rpm | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 300 | 144 | 軸向回饋裝著型式設定 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------------|
| 300 | 145 | G00 最低倍率 F0 值 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|--------------------|
| 300 | 146 | G00 或 G01 為起始的移動指令 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|--------------|
| 300 | 147 | 空跑時 G00 是否有效 |
| % | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

0：無效

1：有效

| | | |
|-----|-----|---------------|
| 300 | 148 | 內藏行程功能內外部禁區設定 |
|-----|-----|---------------|

| | | |
|---|------|------|
| % | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

0：內部禁區

1：外部禁區

| | | |
|-----|------|---------------|
| 300 | 149 | G31 設定時是否做加減速 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：不做加減速

1：做加減速

| | | |
|-----|------|---------------|
| 300 | 150 | 單節模式下巨集程式執行方式 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：單節無效

1：單節有效

| | | |
|-----|------|-----------------|
| 300 | 151 | 自定義加工件數累計控制 M 碼 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：不能使用系統預留的 M 碼（如 M02、M30）

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 152 | 主軸轉速顯示為指令轉速或回饋轉速 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：回饋轉速（實際轉速）

1：指令轉速

| | | |
|-----|-----|--------------|
| 300 | 153 | 固定循環功能刀具逃離方向 |
|-----|-----|--------------|

| | | |
|--|------|---|
| | Long | |
| | 0 | 3 |

說明：

- 0: +X (G17) 或+Z (G18) 或+Y (G19)
- 1: -X (G17) 或-Z (G18) 或-Y (G19)
- 2: +Y (G17) 或+X (G18) 或+Z (G19)
- 3: -Y (G17) 或-X (G18) 或-Z (G19)

| | | |
|-----|------|-------------|
| 300 | 154 | Z 軸絕對座標顯示方式 |
| | Long | 重新開機 |
| 6 | 0 | 1 |

說明：

- 0: Z 軸絕對座標顯示補償后的座標值
- 1: Z 軸絕對座標顯示未補償的座標值

| | | |
|-----|------|---------------|
| 300 | 155 | 相對座標跟隨絕對座標的設定 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------|
| 300 | 156 | 第四軸是直線軸或旋轉軸 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

- 0: 旋轉軸
- 1: 直線軸

| | | |
|-----|------|-------------|
| 300 | 157 | 第五軸是直線軸或旋轉軸 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

- 0: 旋轉軸
- 1: 直線軸

| | | |
|-----|-----|-------|
| 300 | 158 | 第四軸名稱 |
|-----|-----|-------|

| | | |
|--|------|--|
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------|
| 300 | 159 | 第五軸名稱 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 160 | 系統默認測量單位 |
| | Long | 立即啟用 |
| 0 | 0 | 1 |

說明：

0：公制單位

1：英制單位

| | | |
|-----|------|--------|
| 300 | 161 | 輸入數值單位 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：設定輸入數值的單位為系統最小的使用單位

1：設定輸入數值的單位分別為 mm、inch、sec

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 162 | 刀具半徑補正形態 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：設定刀具半徑補正的型態為 A 型態

1：設定刀具半徑補正的型態為 B 型態

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 163 | 系統默認座標型態 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：絕對座標（G90）

1：增量座標（G91）

| | | |
|-----|-----|-------------|
| 300 | 164 | X 軸比例縮放是否有效 |
|-----|-----|-------------|

| | | |
|--|------|------|
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0: 無效

1: 有效

| | | |
|-----|------|-------------|
| 300 | 165 | Y 軸比例縮放是否有效 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0: 無效

1: 有效

| | | |
|-----|------|-------------|
| 300 | 166 | Z 軸比例縮放是否有效 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0: 無效

1: 有效

| | | |
|-----|------|---------|
| 300 | 167 | 刀具補正碼設定 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0: 刀具長度及半徑補正都由 H 碼設定

1: 刀具長度補正由 H 碼設定，半徑補正由 D 碼設定

| | | |
|-----|------|----------------------|
| 300 | 168 | 共同變數在復位時是否清除為 VACANT |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0: 不清除

1: 清除為 VACANT

| | | |
|-----|-----|---------------|
| 300 | 169 | 區域變量在復位時是否清除為 |
|-----|-----|---------------|

| | | |
|--|------|--------|
| | | VACANT |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：不清除

1：清除為 VACANT

| | | |
|-----|------|----------------|
| 300 | 170 | 座標旋轉角度為絕對或增量形式 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：絕對形式

1：增量形式

| | | |
|-----|------|------------------------|
| 300 | 171 | 比例縮放倍率指定為 P 形式或 IJK 形式 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

0：P 形式

1：IJK 形式

| | | |
|-----|------|----------------------|
| 300 | 172 | 檔案 09000~09999 是否能開啟 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 173 | 系統默認工作平面 |
| | Long | |
| 0 | 0 | 2 |

說明：

0：XY 平面

1：ZX 平面

2：YZ 平面

| | | |
|-----|-----|-----------------|
| 300 | 174 | 開機時自動模式下，進給率設定值 |
|-----|-----|-----------------|

| | | |
|--------|------|------|
| mm/min | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------------------|
| 300 | 175 | 深孔鑽孔循環刀具逃脫量 (PSGSPB) |
| um | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------------------------|
| 300 | 176 | 旋轉軸依一般處理或最短路徑最佳化處理 (OPTR) |
| | Long | 立即啟用 |
| 1 | | |

說明：

0：一般處理

1：最短路勁最佳化處理

| | | |
|-----|------|---------------------------|
| 300 | 177 | 呼叫 09001 的 M 碼編號 (UMMCD1) |
| | Long | 重新開機 |
| 6 | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------------------------|
| 300 | 178 | 呼叫 09002 的 M 碼編號 (UMMCD2) |
| | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------------------------|
| 300 | 179 | 呼叫 09003 的 M 碼編號 (UMMCD3) |
| | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|-----|-------------|
| 300 | 180 | 座標系旋轉時的預設角度 |
|-----|-----|-------------|

| | | |
|--|------|----------|
| | | (PROTAG) |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------------------|
| 300 | 181 | X 軸比例縮放預設倍率 (PSCRT) |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------------|
| 300 | 182 | Y 軸比例縮放預設倍率 (PSCRT1) |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------------|
| 300 | 183 | Z 軸比例縮放預設倍率 (PSCRT2) |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------|
| 300 | 184 | 刀庫退刀是否啟動 M 碼功能 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0: 不啟動

1: 啟動

| | | |
|-----|------|----------------|
| 300 | 185 | 背隙及齒節誤差補償值最小單位 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

0: pulse

1: um

| | | |
|-----|-----|----------------|
| 300 | 186 | 齒節誤差補償值以增量或絕對方 |
|-----|-----|----------------|

| | | |
|--|------|---|
| | | 式 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------|
| 300 | 187 | 是否啟動 X 軸背隙補償功能 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|----------------|
| 300 | 188 | 是否啟動 Y 軸背隙補償功能 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|----------------|
| 300 | 189 | 是否啟動 Z 軸背隙補償功能 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|---------------|
| 300 | 190 | 是否啟動第四軸背隙補償功能 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|-----|---------------|
| 300 | 191 | 是否啟動第五軸背隙補償功能 |
|-----|-----|---------------|

| | | |
|--|------|------|
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|--------------|
| 300 | 192 | 是否啟動主軸背隙補償功能 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|------------|
| 300 | 193 | X 軸正向背隙補償量 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 300 | 194 | Y 軸正向背隙補償量 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 300 | 195 | Z 軸正向背隙補償量 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 300 | 196 | 第四軸正向背隙補償量 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|-----|------------|
| 300 | 197 | 第五軸正向背隙補償量 |
|-----|-----|------------|

| | | |
|--|------|------|
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------|
| 300 | 198 | 主軸正向背隙補償量 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 300 | 199 | X 軸負向背隙補償量 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 300 | 200 | Y 軸負向背隙補償量 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 300 | 201 | Z 軸負向背隙補償量 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 300 | 202 | 第四軸負向背隙補償量 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 300 | 203 | 第五軸負向背隙補償量 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|-----|-----------|
| 300 | 204 | 主軸負向背隙補償量 |
|-----|-----|-----------|

| | | |
|--|------|------|
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 205 | 是否啟動 X 軸齒節誤差補償功能 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 206 | 是否啟動 Y 軸齒節誤差補償功能 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|------------------|
| 300 | 207 | 是否啟動 Z 軸齒節誤差補償功能 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|-----------------|
| 300 | 208 | 是否啟動第四軸齒節誤差補償功能 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|-----|----------------|
| 300 | 209 | 是否啟動第五軸齒節誤差補償功 |
|-----|-----|----------------|

| | | |
|--|------|---|
| | | 能 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|-------------|
| 300 | 210 | X 軸齒節誤差補償方向 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：正方向

1：負方向

| | | |
|-----|------|-------------|
| 300 | 211 | Y 軸齒節誤差補償方向 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：正方向

1：負方向

| | | |
|-----|------|-------------|
| 300 | 212 | Z 軸齒節誤差補償方向 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：正方向

1：負方向

| | | |
|-----|------|-------------|
| 300 | 213 | 第四軸齒節誤差補償方向 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：正方向

1：負方向

| | | |
|-----|-----|-------------|
| 300 | 214 | 第五軸齒節誤差補償方向 |
|-----|-----|-------------|

| | | |
|--|------|---|
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：正方向

1：負方向

| | | |
|-----|------|--------------|
| 300 | 215 | X 軸齒節誤差補償總段數 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|--------------|
| 300 | 216 | Y 軸齒節誤差補償總段數 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|--------------|
| 300 | 217 | Z 軸齒節誤差補償總段數 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|--------------|
| 300 | 218 | 第四軸齒節誤差補償總段數 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|--------------|
| 300 | 219 | 第五軸齒節誤差補償總段數 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------------------|
| 300 | 220 | X 軸齒節誤差插補補償每一段的 間隔 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|-----|-----------------|
| 300 | 221 | Y 軸齒節誤差插補補償每一段的 |
|-----|-----|-----------------|

| | | |
|--|------|----|
| | | 間隔 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------------|
| 300 | 222 | Z 軸齒節誤差插補補償每一段的間隔 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------------|
| 300 | 223 | 第四軸齒節誤差插補補償每一段的間隔 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------------|
| 300 | 224 | 第五軸齒節誤差插補補償每一段的間隔 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------------|
| 300 | 225 | X 軸齒節誤差補償開始位置 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------------|
| 300 | 226 | Y 軸齒節誤差補償開始位置 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|-----|---------------|
| 300 | 227 | Z 軸齒節誤差補償開始位置 |
|-----|-----|---------------|

| | | |
|--|------|--|
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------------|
| 300 | 228 | 第四軸齒節誤差補償開始位置 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------------|
| 300 | 229 | 第五軸齒節誤差補償開始位置 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------------------------|
| 300 | 230 | X 軸執行齒節誤差補償時，來回補償是否使用相同的值 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：相同值

1：使用不同的值

| | | |
|-----|------|---------------------------|
| 300 | 231 | Y 軸執行齒節誤差補償時，來回補償是否使用相同的值 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：相同值

1：使用不同的值

| | | |
|-----|-----|------------------|
| 300 | 232 | Z 軸執行齒節誤差補償時，來回補 |
|-----|-----|------------------|

| | | |
|--|------|-----------|
| | | 償是否使用相同的值 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：相同值

1：使用不同的值

| | | |
|-----|------|---------------------------|
| 300 | 233 | 第四軸執行齒節誤差補償時，來回補償是否使用相同的值 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：相同值

1：使用不同的值

| | | |
|-----|------|---------------------------|
| 300 | 234 | 第五軸執行齒節誤差補償時，來回補償是否使用相同的值 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：相同值

1：使用不同的值

| | | |
|-----|------|----------------|
| 300 | 235 | 回原點完畢是否需要做雙重檢查 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：

0：不需要

1：需要

| | | |
|-----|-----|----------------|
| 300 | 236 | 沒有回原點時是否可以進行齒節 |
|-----|-----|----------------|

| | | |
|--|------|---------|
| | | 誤差及背隙補償 |
| | Long | |
| | | |

說明：

0：不使用

1：使用

| | | |
|-----|------|-----------|
| 300 | 237 | 是否有命令修正因子 |
| | Long | |
| | | |

說明：

0：有

1：無

| | | |
|-----|------|--------------------|
| 200 | 238 | 追隨誤差大於設定值時是否顯示錯誤信息 |
| | Long | |
| | | |

說明：

0：啟用

1：不啟用

| | | |
|-----|------|-------------------|
| 300 | 239 | Encoder 裝在主軸端或馬達端 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-----------|
| 300 | 240 | 螺桿節距的使用單位 |
| | Long | |
| | | |

說明：

0：公制

1：英製

| | | |
|-----|-----|----------------|
| 300 | 241 | X 軸負載輸出滿載時的電壓值 |
|-----|-----|----------------|

| | | |
|--|------|------|
| | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------|
| 300 | 242 | Y 軸負載輸出滿載時的電壓值 |
| | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------|
| 300 | 243 | Z 軸負載輸出滿載時的電壓值 |
| | Long | 重新開機 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------|
| 300 | 244 | 第四軸負載輸出滿載時的電壓值 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------------|
| 300 | 245 | 第五軸負載輸出滿載時的電壓值 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------------|
| 300 | 246 | 主軸負載輸出滿載時的電壓值 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 300 | 247 | 背隙分段補償次數 |
| um | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|-----|----------|
| 300 | 248 | 圓弧半徑允許誤差 |
|-----|-----|----------|

| | | |
|--|------|--|
| | Long | |
| | | |

說明：

3.8 製造者參數說明

| | | |
|-----|-----|-----|
| 組號 | 編號 | 名稱 |
| 單位 | 類型 | 生效 |
| 默認值 | 最小值 | 最大值 |

說明：

| | | |
|-----|------|--------|
| 400 | 0 | 主軸回饋型式 |
| | Long | |
| | | |

說明：未使用

| | | |
|-----|------|----------|
| 400 | 1 | 是否有主軸冷卻劑 |
| | Long | 立即啟用 |
| 1 | 0 | 1 |

說明：

0：沒有

1：有

| | | |
|-----|------|------------|
| 400 | 2 | 主軸是否有高低檔機構 |
| | Long | |
| | | |

說明：未使用

| | | |
|-----|------|----------|
| 400 | 3 | 主軸定位機構型式 |
| | Long | |
| | | |

說明：未使用

| | | |
|-----|---|---------|
| 400 | 4 | 手動手搖輪型式 |
|-----|---|---------|

| | | |
|--|------|--|
| | Long | |
| | | |

說明： 未使用

| | | |
|-----|------|----------|
| 400 | 5 | 是否有第四軸裝置 |
| | Long | 立即啟用 |
| 0 | 0 | 1 |

說明：

0: 沒有

1: 有

| | | |
|-----|------|----------|
| 400 | 6 | 是否有第五週裝置 |
| | Long | 立即啟用 |
| 0 | 0 | 1 |

說明：

0: 沒有

1: 有

| | | |
|-----|------|------|
| 400 | 7 | 刀庫類型 |
| | Long | 立即啟用 |
| 0 | 0 | 2 |

說明：

0: 刀臂式刀庫

1: 夾臂式刀庫

2: 斗笠式刀庫

| | | |
|-----|------|--------|
| 400 | 8 | 刀庫定位位置 |
| | Long | |
| | | |

說明： 未使用

| | | |
|-----|---|----------|
| 400 | 9 | 是否有夾松刀機構 |
|-----|---|----------|

| | | |
|---|------|------|
| | Long | 立即啟用 |
| 1 | 0 | 1 |

說明：

0: 沒有

1: 有

| | | |
|-----|------|----------|
| 400 | 10 | 是否有螺旋卷屑機 |
| | Long | 立即啟用 |
| 1 | 0 | 1 |

說明：

0: 沒有

1: 有

| | | |
|-----|------|-----------|
| 400 | 11 | 是否有切削吹氣檢測 |
| | Long | 立即啟用 |
| 1 | 0 | 1 |

說明：

0: 沒有

1: 有

| | | |
|-----|------|------------|
| 400 | 12 | 是否有切削液液面檢測 |
| | Long | 立即啟用 |
| 1 | 0 | 1 |

說明：

0: 沒有

1: 有

| | | |
|-----|------|--------------|
| 400 | 13 | 是否有中間噴流切削液檢測 |
| | Long | 立即啟用 |
| 1 | 0 | 1 |

說明：

0: 沒有

1: 有

| | | |
|-----|----|----------|
| 400 | 14 | 是否有外部工作燈 |
|-----|----|----------|

| | | |
|---|------|------|
| | Long | 立即啟用 |
| 1 | 0 | 1 |

說明：

0: 沒有

1: 有

| | | |
|-----|------|-----------|
| 400 | 15 | 是否有自動斷電裝置 |
| | Long | 立即啟用 |
| 1 | 0 | 1 |

說明：

0: 沒有

1: 有

| | | |
|-----|------|------------|
| 400 | 16 | 是否有程式結束指示燈 |
| | Long | 立即啟用 |
| 1 | 0 | 1 |

說明：

0: 沒有

1: 有

| | | |
|-----|------|--------|
| 400 | 17 | 是否有工作臺 |
| | Long | |
| | 0 | 1 |

說明：未使用

| | | |
|-----|------|------------|
| 400 | 18 | 是否有氣壓源壓力檢測 |
| | Long | 立即啟用 |
| 1 | 0 | 1 |

說明：

0: 沒有

1: 有

| | | |
|-----|------|----------|
| 400 | 19 | 快速位移限制設定 |
| | Long | |
| | | |

說明：未使用

| | | |
|-----|----|----------------|
| 400 | 20 | 剛性攻牙時主軸命令電壓是否可 |
|-----|----|----------------|

| | | |
|--|------|------|
| | | 能有負值 |
| | Long | |
| | | |

說明：未使用

| | | |
|-----|------|----------------------|
| 400 | 21 | 執行 M00 及 M01 時是否啟動警鈴 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：未使用

| | | |
|-----|------|-------------|
| 400 | 22 | 是否有 CE 規範檢測 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|--------|
| 400 | 23 | 刀具表總計數 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 400 | 24 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------------|
| 400 | 25 | 回原點 DOG 信號源 |
| | Long | |
| | | |

說明：

0: ATOM INPUT

1: PLC

| | | |
|-----|------|----|
| 400 | 26 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|----|----|
| 400 | 27 | 預留 |
|-----|----|----|

| | | |
|--|------|--|
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 400 | 28 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 400 | 29 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

3.9 使用者參數說明

| 組號 | 編號 | 名稱 |
|-----|-----|-----|
| 單位 | 類型 | 生效 |
| 默認值 | 最小值 | 最大值 |

說明：

| | | |
|-----|------|------------|
| 500 | 0 | Z 軸是否優先回原點 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0: 否

1: 是

| | | |
|-----|------|------------|
| 500 | 1 | 關機后是否需要回原點 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0: 否

1: 是

| | | |
|-----|---|-------------|
| 500 | 2 | 第二軟行程極限以下禁行 |
|-----|---|-------------|

| | | |
|--|------|--|
| | Long | |
| | | |

說明：未使用

| | | |
|-----|------|---------|
| 500 | 3 | 切削液壓力檢測 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：無

1：有

| | | |
|-----|------|---------|
| 500 | 4 | 氣壓源壓力檢測 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：無

1：有

| | | |
|-----|------|----------|
| 500 | 5 | 啟動程式編輯保護 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：不啟用

1：啟用

| | | |
|-----|------|----------|
| 500 | 6 | 是否強制軌道潤滑 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：否

1：是

| | | |
|-----|------|-------------|
| 500 | 7 | 軌道潤滑 ON 的時間 |
| | Long | 立即啟用 |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|---|--------------|
| 500 | 8 | 軌道潤滑 OFF 的時間 |
|-----|---|--------------|

| | | |
|--|------|--|
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 500 | 9 | 操作畫面顯示語言 |
| | Long | |
| | | |

說明：未使用

| | | |
|-----|------|----------|
| 500 | 10 | 自動斷電是否有效 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：無效

1：有效

| | | |
|-----|------|-----------------|
| 500 | 11 | 程式執行中是否忽略 Z 軸指令 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：否

1：是

| | | |
|-----|------|------------------|
| 500 | 12 | 程式執行中是否忽略 MST 指令 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：否

1：是

| | | |
|-----|------|----------|
| 500 | 13 | 是否啟動刀臂調整 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0：否

1：是

| | | |
|-----|----|------------|
| 500 | 14 | 是否設定刀臂反轉型式 |
|-----|----|------------|

| | | |
|--|------|------|
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0: 不設定

1: 設定

| | | |
|-----|------|--------|
| 500 | 15 | 是否強制吹氣 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0: 否

1: 是

| | | |
|-----|------|-------------|
| 500 | 16 | 是否開啟潤滑油液位檢測 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0: 否

1: 是

| | | |
|-----|------|-------------|
| 500 | 17 | 是否開啟潤滑油壓力檢測 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0: 否

1: 是

| | | |
|-----|------|--------------|
| 500 | 18 | 是否開啟刀庫進出限位檢測 |
| | Long | 立即啟用 |
| | 0 | 1 |

說明：

0: 否

1: 是

| | | |
|-----|----|------------|
| 500 | 19 | 是否啟動機器鎖定功能 |
|-----|----|------------|

| | | |
|--|------|--|
| | Long | |
| | | |

說明：

0: 否

1: 是

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 20 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 21 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 22 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 23 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 24 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 25 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|----|----|
| 500 | 26 | 預留 |
|-----|----|----|

| | | |
|--|------|--|
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 27 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 28 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 29 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

3.10 共同參數說明

| 組號 | 編號 | 名稱 |
|-----|-----|-----|
| 單位 | 類型 | 生效 |
| 默認值 | 最小值 | 最大值 |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 500 | 0 | Z 軸逃離高度 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----------|
| 500 | 1 | Z 軸進刀進給率 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|---|--------|
| 500 | 2 | 進給率預設值 |
|-----|---|--------|

| | | |
|--|------|--|
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|-------|
| 500 | 3 | 每次進刀量 |
| % | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 500 | 4 | 主軸轉速預設值 |
| rpm | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|--------|
| 500 | 5 | 是否等量進刀 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|--------|
| 500 | 6 | 刀具給定方式 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 500 | 7 | 刀具直徑預設值 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|---------|
| 500 | 8 | 刀具號碼預設值 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|---|----|
| 500 | 9 | 預留 |
|-----|---|----|

| | | |
|--|------|--|
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 10 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 11 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 12 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 13 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 14 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 15 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|----|----|
| 500 | 16 | 預留 |
|-----|----|----|

| | | |
|--|------|--|
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 17 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 18 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 19 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 20 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 21 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 22 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|----|----|
| 500 | 23 | 預留 |
|-----|----|----|

| | | |
|--|------|--|
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 24 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 25 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 26 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 27 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 28 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：

| | | |
|-----|------|----|
| 500 | 29 | 預留 |
| | Long | |
| | | |

說明：