# 6、软件限位设置

|  |  |
| --- | --- |
| No.172.4 | 软件行程限位 0：检查；1：不检查 |
| No.45 | 各轴正向限位机床坐标值 |
| No.46 | 各轴负向限位机床坐标值 |

1. 172.4设为0。
2. XYZ机床零点设在正向方向时，建议把45号参数直接设为在零点5mm的位置。
3. 移动XYZ轴到负向最大行程位置，然后把46号参数设为与机床坐标相同的值。
4. 设好软限位后，移动轴到各个限位位置检查限位是否正确有效。