

| 轴 | 接口信号 | 轴号定义 | 最大值 | 最小值 |
|---|-------|--------|------|------|
| X | F70.4 | 6914=1 | 6934 | 6954 |
| Y | F70.5 | 6915=2 | 6935 | 6955 |
| Z | F70.6 | 6916=3 | 6936 | 6956 |
| 4 | F70.7 | 6917=4 | 6937 | 6957 |

特别注意：按机械坐标设置。小数点一定要打。

例：1914=1 6934=199.305 6954=199.0

当 X 轴机械坐标进入到 199 和 199.305 的范围内，F70.4 置 1。

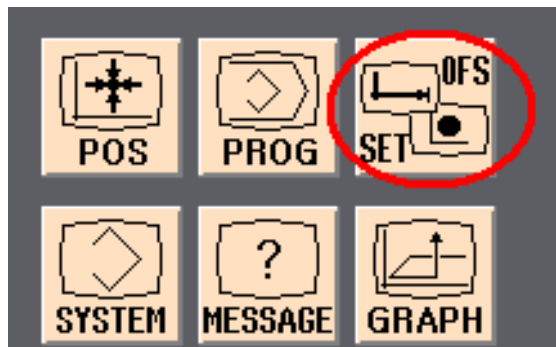
如果不在该范围内，则 F70.4 置 0。

改参数步骤：

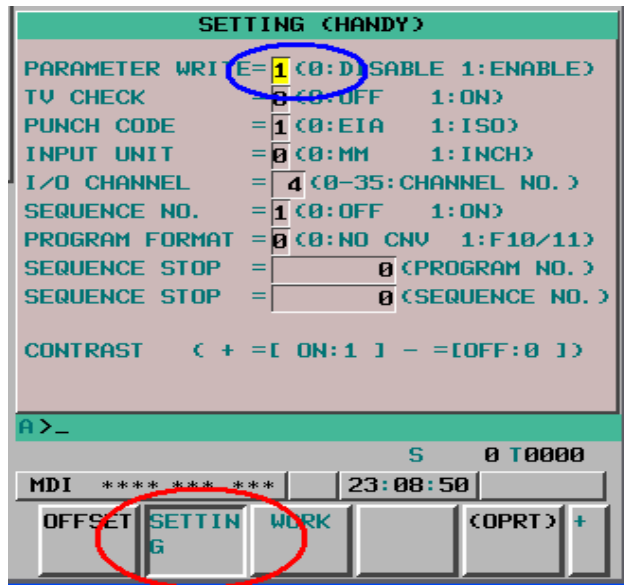
1 在机床没有报警情况下，选择 MDI 方式



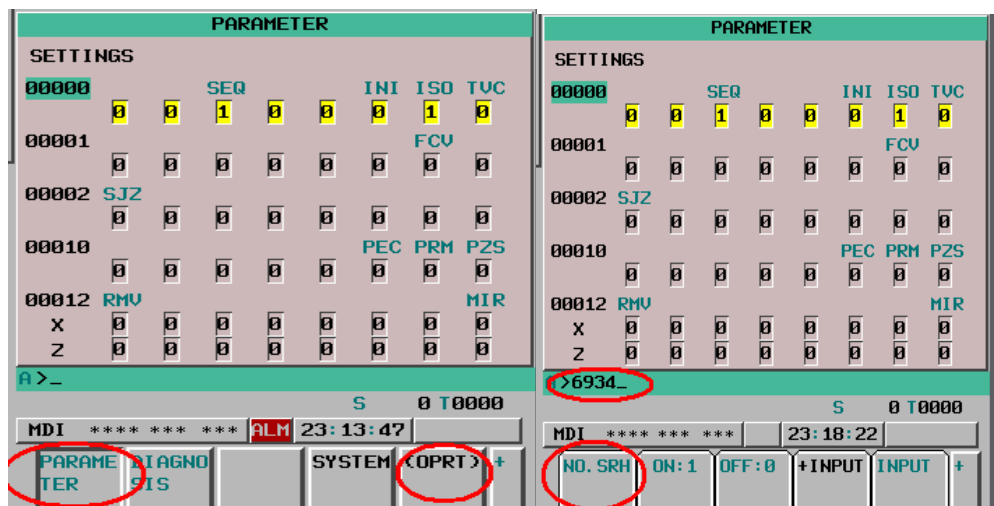
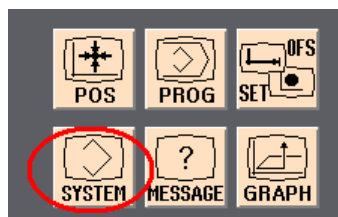
2 打开参数可写入开关



翻扩展软键找到以下画面，并将蓝圈处改为 1。



3 进入参数画面搜索并修改需要的参数



特别注意，在输入目标参数号以后，要按“NO.SRH”来搜索，而绝对不能按“INPUT”来输入。这样会误改数据，切记！

| RELATIVE | | ABSOLUTE | | F | |
|----------|--------|----------|--------|--------|--|
| X | 0.0000 | X | 0.0000 | MM/MIN | |
| Z | 0.0000 | Z | 0.0000 | | |

| MACHINE | | DISTANCE TO GO | |
|---------|--------|----------------|--------|
| X | 0.0000 | X | 0.0000 |
| Z | 0.0000 | Z | 0.0000 |

| MODAL | | | | | |
|-------|-----|-------|------|---|--|
| G01 | G25 | G18 | F | M | |
| G97 | G22 | G69.1 | S | | |
| G90 | G80 | G50 | SRPM | 0 | |
| G69 | G98 | G40.1 | SSPM | 0 | |
| G95 | G67 | G50.2 | SMAX | 0 | |
| G71 | G54 | G13.1 | SACT | 0 | |
| G40 | G64 | G50.1 | T | | |

| PARAMETER | |
|-----------------|--------|
| POSITION SWITCH | |
| 06933 SW 4 | 0.0000 |
| 06934 SW 5 | 0.0000 |
| 06935 SW 6 | 0.0000 |
| 06936 SW 7 | 0.0000 |
| 06937 SW 8 | 0.0000 |

| S | | T | |
|---|---|---|---|
| 0 | 0 | 0 | 0 |

| MDI | | ***** | | ALM | | 23:25:05 | |
|---------|-------|--------|--------|-------|--|----------|--|
| NO. SRH | ON: 1 | OFF: 0 | +INPUT | INPUT | | | |

按“ALL”显示所有坐标系，要填机械坐标值（MACHINE）。

4 修改完参数以后，再把“参数写”（PARAMETER WRITE）改回 0，

按复位键消除系统报警。