



HEIDENHAIN



TNC7 series

機械パラメータ、エラー番号、
システムデータの概要

NC ソフトウェア
81762x-19

日本語 (ja)
09/2024

内容

1	このドキュメントについて.....	4
2	機械パラメータ.....	5
3	FN 14: ERROR の割当て済みのエラー番号.....	69
4	システムデータ.....	83

1	このドキュメントについて.....	4
2	機械パラメータ.....	5
2.1	ユーザーパラメータのリスト.....	5
2.2	ユーザーパラメータの詳細.....	16
3	FN 14: ERROR の割当て済みのエラー番号.....	69
4	システムデータ.....	83
4.1	FN 機能のリスト.....	83

1 このドキュメントについて

このドキュメントには、TNC7 シリーズの以下の機能の概要が記載されています：

- 「**設定者用MP**」アプリケーションの機械パラメータ
- NC 機能 **FN 14: ERROR (ISO : D14)** の事前定義されたエラー番号
- NC 機能 **FN 18: SYSREAD (ISO : D18)** および **SYSSTR** を使用して読み出すことができるシステムデータ

変更を希望される場合やタイプミスを発見した場合

当社では継続してマニュアルの向上に取り組んでおります。次の電子メールアドレスにご意見をお送りいただき、マニュアルの向上にご協力ください。

tnc-userdoc@heidenhain.de

2 機械パラメータ

以下のリストは、コード番号 123 で編集可能な機械パラメータを示しています。

2.1 ユーザーパラメータのリスト



機械のマニュアルを参照してください。

- 機械メーカーは、機械固有の追加パラメータをユーザーパラメータとして供給できます。その場合、使用可能な機能をユーザーが設定できます。
- 機械メーカーはユーザーパラメータの構成と内容を調整できます。ご使用の機械で表示が異なる場合があります。

設定エディターの表示	MP 番号
DisplaySettings	
CfgDisplayData ディスプレイ表示用の設定	100800
axisDisplay 軸の表示順序と表示ルール	100810
x	
axisKey CfgAxis 内のオブジェクトのキー名	100810. [Index].01501
name 軸の名称	100810. [Index].01502
rule 軸の表示ルール	100810. [Index].01503
axisDisplayRef REF 表示の表示順序とルール	100811
x	
axisKey CfgAxis 内のオブジェクトのキー名	100811. [Index].01501
name 軸の名称	100811. [Index].01502
rule 軸の表示ルール	100811. [Index].01503
positionWinDisplay 位置ウィンドウ内の位置表示の種類	100803
statusWinDisplay ステータス表示内の位置表示の種類	100804
axisFeedDisplay 送り速度の表示、手動モード/電子ハンドホイール	100806

設定エディターの表示	MP 番号
 spindleDisplay 位置表示でのスピンドル位置の表示	100807
 hidePresetTable ソフトキー「データ 管理」をロック	100808
 displayFont プログラム表示のフォントサイズ	100812
 iconPrioList 表示内のアイコンの順序	100813
 compatibilityBits 表示動作の設定	100815
 axesGridDisplay 位置表示でのリストまたはグループとしての軸	100806
 dashbrdWinDisplay TNC バーのステータス一覧内の位置表示の種類	100817
 CfgPosDisplayPace 個々の軸の表示ステップ	101000
 xx	
 displayPace [mm] または [°] での位置表示の表示ステップ	101001
 displayPaceInch [inch] での位置表示の表示ステップ	101002
 CfgUnitOfMeasure ディスプレイで有効な測定単位の定義	101100
 unitOfMeasure 表示とオペレータインターフェースの測定単位	101101
 CfgProgramMode NC プログラムおよびサイクル表示の形式	101200
 programInputMode MDI : ハイデンハインプレーンテキストまたは DIN/ ISO でのプログラム入力	101201
 CfgDisplayLanguage NC および PLC ダイアログ言語の設定	101300
 ncLanguage NC ダイアログ言語	101301
 applyCfgLanguage NC の言語を適用する	101305
 plcDialogLanguage PLC ダイアログ言語	101302
 plcErrorLanguage PLC エラーメッセージ言語	101303

設定エディターの表示		MP 番号
	helpLanguage ヘルプ言語	101304
	CfgStartupData コントローラ起動時の動作	101500
	powerInterruptMsg メッセージ「電源切断」を承認する	101501
	opMode コントローラが完全に起動している場合の切替え先の操作モード	101503
	subOpMode 「opMode」で指定された操作モードに対して有効にされるサブ操作モード	101504
	CfgClockView 時刻表示の表示モード	120600
	displayMode 時刻表示の表示モードに関する選択	120601
	timeFormat デジタル時計の時刻表示形式	120602
	CfgInfoLine リンクバーのオン/オフ	120700
	infoLineEnabled リンクバー用の表示設定	120701
	CfgGraphics 3D シミュレーショングラフィック用の設定	124200
	modelType 3D シミュレーショングラフィックのモデルタイプ	124201
	modelQuality 3D シミュレーショングラフィックのモデル品質	124202
	clearPathAtBlk 新しい BLK FORM の場合に工具経路をリセットする	124203
	extendedDiagnosis 再起動後にグラフィックジャーナルファイルに書き込む	124204
	CfgPositionDisplay 位置表示用の設定	124500
	progToolCallDL TOOL CALL DL での位置表示	124501
	CfgTableEditor 表エディタ用の設定	125300
	deleteLoadedTool ポケット表から工具を削除する際の挙動	125301

設定エディターの表示		MP 番号
	indexToolDelete 工具のインデックス入力を削除する際の挙動	125302
	CfgDisplayCoordSys 表示用の座標系の設定	127500
	transDatumCoordSys ゼロ点シフト用の座標系	127501
	CfgGlobalSettings GPS 表示設定	128700
	enableOffset GPS ダイアログでオフセット選択可 / 選択不可	128702
	enableBasicRot GPS ダイアログで加算基本回転選択可 / 選択不可	128703
	enableShiftWCS GPS ダイアログで W-CS シフト選択可/選択不可	128704
	enableMirror GPS ダイアログでミラーリング選択可/選択不可	128712
	enableShiftMWCS GPS ダイアログで mW-CS シフト選択可/選択不可	128711
	enableRotation GPS ダイアログで回転選択可/選択不可	128707
	enableFeed GPS ダイアログで送り速度選択可/選択不可	128708
	enableHwMCS 座標系 M-CS の表示/非表示	128709
	enableHwWCS 座標系 W-CS の表示/非表示	128710
	enableHwMWCS 座標系 mW-CS の表示/非表示	128711
	enableHwWPLCS 座標系 WPL-CS の表示/非表示	128712
	enableHwAxisU GPS ダイアログで軸 U 選択可/選択不可	128709
	enableHwAxisV GPS ダイアログで軸 V 選択可/選択不可	128709
	enableHwAxisW GPS ダイアログで軸 W 選択可/選択不可	128709
	CfgRemoteDesktop リモートデスクトップ接続の設定	100800
	connections 表示するリモートデスクトップ接続のリスト	133501
	autoConnect 自動的に接続を開始する	133505

設定エディターの表示		MP 番号
	title OEM 操作モードの名前	133502
	dialogRes テキストの名前	133502.00501
	text 言語依存テキスト	00502
	icon オプションのアイコン画像ファイルのパス/名前	133503
	locations このリモートデスクトップ接続が表示される場所のリスト	133504
	x	
	opMode 操作モード	133504. [Index].133401
	subOpMode 「opMode」で指定された操作モードのオプションのサブ操作モード	133504. [Index].133402
	PalletSettings	
	CfgPalletBehaviour パレット制御サイクルの動作	202100
	failedCheckReact プログラムと工具のチェックに対する反応を有効にする	202106
	failedCheckImpact プログラムまたは工具のチェックの影響	202107
	ProbeSettings	
	CfgTT 工具測定の設定	122700
	TT140_x	
	spindleOrientMode スピンドル方向付け用の M 機能	122704
	probingRoutine プロービングルーチン	122705
	probingDirRadial 工具半径測定のプロビング方向	122706
	offsetToolAxis 工具下端からスタイラス上端までの間隔	122707
	rapidFeed 工具タッチプローブ TT 用のプロービングサイクルの早送り	122708

設定エディターの表示		MP 番号
	probingFeed 工具測定時のプロービング送り速度	122709
	probingFeedCalc プロービング送り速度の計算	122710
	spindleSpeedCalc 回転数算出の方法	122711
	maxPeriphSpeedMeas 工具切刃の最大許容回転速度	122712
	maxSpeed 工具測定時の最大許容回転数	122714
	measureTolerance1 工具測定時の最大許容測定誤差	122715
	measureTolerance2 工具測定時の最大許容測定誤差	122716
	stopOnCheck 工具点検中の NC 停止	122717
	stopOnMeasurement 「工具測定」中の NC ストップ	122718
	adaptToolTable 「工具点検」および「工具測定」時の工具表の変更	122719
	CfgTTRoundStylus 円形のスタイラスの設定	114200
	TT140_x	
	centerPos プロービングエレメント中心点の座標	114201
	safetyDistToolAx プリポジショニングのためのスタイラス上方の安全距離	114203
	safetyDistStylus プリポジショニングのためのスタイラス周囲の安全ゾーン	114204
	CfgTTRectStylus 矩形スタイラスの設定	114300
	TT140_x	
	centerPos プロービングエレメント中心点の座標	114313
	safetyDistToolAx プリポジショニングのためのスタイラス上方の安全距離	114317
	safetyDistStylus プリポジショニングのためのスタイラス周囲の安全ゾーン	114318

設定エディターの表示	MP 番号
 ChannelSettings	
 CH_xx	
 CfgActivateKinem アクティブなキネマティクス	204000
 kinemToActivate アクティブ化するキネマティクス	204001
 kinemAtStartup コントローラの起動時にアクティブにする キネマティクス	204002
 CfgNcPgmBehaviour NC プログラムの動作を指定します。	200800
 operatingTimeReset プログラム開始時の加工時間をリセットし ます。	200801
 plcSignalCycle 未処理の加工サイクルの番号に対する PLC シグナル	200803
 plcSignalCycState 現在のサイクル加工の種類の PLC 信号	200805
 CfgGeoTolerance 形状公差	200900
 circleDeviation 円半径の許容偏差	200901
 threadTolerance 連続したねじ切りでの許容偏差	200902
 moveBack 後退動作時のリザーブ	200903
 CfgGeoCycle 加工サイクルの設定	201000
 pocketOverlap ポケットフライス加工時のオーバーラップ 係数	201001
 posAfterContPocket 輪郭ポケットの加工後の移動	201007
 displaySpindleErr M3/M4 がアクティブでない場合、エラー メッセージ「スピンドル?」を表示	201002
 displayDepthErr エラーメッセージ「深さはマイナスで入力 する」を表示	201003
 apprDepCylWall 円筒表面の溝の壁への接近動作	201004

設定エディターの表示	MP 番号
 mStrobeOrient 加工サイクルにおけるスピンドル位置制御用の M 機能	201005
 suppressPlungeErr エラーメッセージ「プランジタイプは不可能」を表示しない	201006
 restoreCoolant サイクル 202 と 204 における M7 と M8 の拳動	201008
 facMinFeedTurnSMAX SMAX に達した後に自動送り速度減少	201009
 suppressResMatlWar 警告「残材があります」を表示しない	201010
 CfgThreadSpindle	113600
 sourceOverride ねじ切り加工時の送り速度用ポテンシオメータ	113603
 thrdWaitingTime ねじ谷底の反転点での待機時間	113601
 thrdPreSwitchTime スピンドルの事前切替え時間	113602
 limitSpindleSpeed サイクル 17、207 および 18 におけるスピンドル回転数の制限	113604
 CfgEditorSettings NC エディタの設定	105400
 createBackup バックアップファイルを作成する	105401
 deleteBack 行の削除後のカーソルの動作	105402
 lineBreak 複数行の NC ブロックでの改行	105404
 stdTNChelp サイクル入力時にヘルプ画像を有効にする	105405
 warningAtDEL ブロックの削除時の確認メッセージ	105407
 maxLineGeoSearch NC プログラムの点検が実施される行範囲の終わりの行番号	105408
 blockIncrement DIN/ISO プログラミング : ブロック番号のステップ幅	105409
 useProgAxes プログラミング可能な軸を指定する	105410

設定エディターの表示	MP 番号
<input type="checkbox"/> enableStraightCut 軸に平行な位置決めブロックでの動作	105411
<input type="checkbox"/> noParaxMode FUNCTION PARAXCOMP/PARAXMODE を非表示にする	105413
<input type="checkbox"/> quotePaths すべてのパス指定を二重引用符内に設定	105414
 CfgPgmMgt ファイルマネージャ用の設定	122100
<input type="checkbox"/> dependentFiles 依存ファイルの表示	122101
 CfgProgramCheck 工具使用ファイル用の設定	129800
<input type="checkbox"/> autoCheckTimeOut 使用ファイル作成のタイムアウト	129803
<input type="checkbox"/> autoCheckPrg NC プログラムの使用ファイルを作成	129801
<input type="checkbox"/> autoCheckPal パレット使用ファイルの作成	129802
 CfgUserPath エンドユーザーのためのパス指定	102200
<input type="checkbox"/> ncDir ドライブやディレクトリを含むリスト	102201
<input type="checkbox"/> fn16DefaultPath 処理用の FN 16-Ausgabepfad	102202
<input type="checkbox"/> fn16DefaultPathSim プログラミングモードおよびプログラムテストモード用の FN 16 出カパス	102203
 serialInterfaceRS232	
 CfgSerialPorts シリアルポートに含まれるデータセット	106600
<input type="checkbox"/> activeRs232 RS-232 インターフェースをプログラムマネージャで許可する	106601
<input type="checkbox"/> baudRateLsv2 LSV2 通信用のデータ転送速度 (ボー)	106606
 CfgSerialInterface シリアルポート用のデータセットの定義	106700
 RSxxx	
<input type="checkbox"/> baudRate データ転送速度 (ボー)	106701
<input type="checkbox"/> protocol データ転送プロトコル	106702

設定エディターの表示	MP 番号
 dataBits 転送された各文字のデータビット	106703
 parity パリティ確認の種類	106704
 stopBits ストップビット数	106705
 flowControl ハンドシェイクの種類の設定	106706
 fileSystem シリアルインターフェースによるファイル 操作用ファイルシステム	106707
 bccAvoidCtrlChar Block Check Character (BCC) に制御文字 なし	106708
 rtsLow RTS ラインの静止状態	106709
 noEotAfterEtx ETX の受信後の動作	106710
 Monitoring	
 CfgCompMonUser ユーザーの構成部品監視の設定	129400
 enforceReaction 設定されたエラーに対する反応が実行されます	129401
 showWarning 監視からの警告を表示する	129402
 CfgProcMonUser ユーザーのプロセス監視の設定	141600
 permitAutoExport 自動エクスポート許可	141601
 CfgProcMonSnaps 監視タスクのテンプレート	140600
 snapshots 監視タスクのテンプレートのリスト	140601
 x	
 alias 監視タスクテンプレートの名前	...000.140402
 task 監視タスクのキー	...000.140401
 useAsDefault 新しい監視セクションのデフォルトとして使用	...000.140405

設定エディターの表示	MP 番号
<input type="checkbox"/> parameters 監視タスクのパラメータ	...000.140403
 x	
<input type="checkbox"/> name パラメータの名前	...000.05101
<input type="checkbox"/> value パラメータの値	...000.05102
<input type="checkbox"/> reactions 監視タスクの反応	...000.140404
 x	
<input type="checkbox"/> reactionKey 反応のキー	...000.05201
<input type="checkbox"/> enabled	...000.05202
 CfgMachineInfo 機械に関する事業者の一般情報	131700
<input type="checkbox"/> machineNickname 機械の名前 (ニックネーム)	131701
<input type="checkbox"/> inventoryNumber 管理番号または ID	131702
<input type="checkbox"/> image 機械の写真または図	131703
<input type="checkbox"/> location 機械の設置場所	131704
<input type="checkbox"/> department 部署または部門	131705
<input type="checkbox"/> responsibility 機械に対する責任	131706
<input type="checkbox"/> contactEmail 連絡用メールアドレス	131707
<input type="checkbox"/> contactPhoneNumber 連絡用電話番号	131708

2.2 ユーザーパラメータの詳細

i ユーザーパラメータの詳細表示についての説明：

- 指定されたパスは、機械メーカーのコード番号を入力した後に表示される機械パラメータの構成に相当します。この情報により、代替構成でも希望の機械パラメータを見つけることができます。機械パラメータ番号を使用して、構成に関係なく機械パラメータを検索することができます。
- データオブジェクトは設定オプションを提供せず、機械パラメータを構造化またはグループ化します。
- iTNC の後の記述は iTNC 530 の機械パラメータ番号を示しています。

2.2.1 DisplaySettings

CfgDisplayData 100800

ディスプレイ表示用の設定

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayData

データオブジェクト:

axisDisplay 100810

軸の表示順序と表示ルール

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayData ▶ axisDisplay

入力: どの順番で、どの規則に従って軸を表示するかを指定します。一番上のエントリが一番上の位置に相当します。

axisKey 100810.
[Index].01501

CfgAxis 内のオブジェクトのキー名

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayData ▶ axisDisplay ▶ [Index] ▶ axisKey

入力: 位置を表示する CfgAxis のオブジェクトのキー名を指定します。

name 100810.
[Index].01502

軸の名称

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayData ▶ axisDisplay ▶ [Index] ▶ name

入力: 最大 2 記号
軸のキーの代わりにディスプレイに表示される軸名称を指定します。あるいは、軸のキーが使用されます。

rule 100810.
[Index].01503

軸の表示ルール

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayData ▶ axisDisplay ▶ [Index] ▶ rule

入力: 軸が表示される条件を指定します。

ShowAlways

軸は常に表示されます。例えば軸が現在のキネマティクスに含まれていないなど、軸の値が表示できない場合も、表示場所は確保されたままになります。

IfKinem

軸が軸またはスピンドルとしてアクティブなキネマティクスで使用されている場合のみ、軸が表示されます。

IfKinemAxis

軸が軸としてアクティブなキネマティクスで使用されている場合のみ、軸が表示されます。

IfNotKinemAxis

アクティブなキネマティクスで軸が軸として使用されていない (例えばスピンドルとして使用されている) 場合のみ、軸が表示されます。

Never

軸は表示されません。

axisDisplayRef 100811

REF 表示の表示順序とルール

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayData ▶ axisDisplayRef

入力: 位置表示が REF 値に設定されている場合 (リファレンス点復帰の場合も)、どの順番で、どの規則に従って軸を表示するかを指定します。このリストが空の場合は、機械パラメータ **axisDisplay** のエントリが使用されます。一番上のエントリが一番上の位置に相当します。

axisKey 100811.
[Index].01501

CfgAxis 内のオブジェクトのキー名

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayData ▶ axisDisplayRef ▶ [Index] ▶ axisKey

入力: 位置を表示する CfgAxis のオブジェクトのキー名を指定します。

name 100811.
[Index].01502

軸の名称

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayData ▶ axisDisplayRef ▶ [Index] ▶ name

入力: 最大 2 記号
軸のキーの代わりにディスプレイに表示される軸名称を指定します。あるいは、軸のキーが使用されます。

rule 100811.
[Index].01503

軸の表示ルール

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayData ▶ axisDisplayRef ▶ [Index] ▶ rule

入力: 軸が表示される条件を指定します。

ShowAlways

軸は常に表示されます。例えば軸が現在のキネマティクスに含まれていないなど、軸の値が表示できない場合も、表示場所は確保されたままになります。

IfKinem

軸が軸またはスピンドルとしてアクティブなキネマティクスで使用されている場合のみ、軸が表示されます。

IfKinemAxis

軸が軸としてアクティブなキネマティクスで使用されている場合のみ、軸が表示されます。

IfNotKinemAxis

アクティブなキネマティクスで軸が軸として使用されていない (例えばスピンドルとして使用されている) 場合のみ、軸が表示されます。

Never

軸は表示されません。

positionWinDisplay 100803

位置ウィンドウ内の位置表示の種類

パス:	System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayData ▶ positionWinDisplay
入力:	位置ウィンドウの位置表示 (位置表示 1): SOLL 目標位置 IST 実際位置 REFIST 機械のゼロ点を基準とする実際位置 RFSOLL 機械のゼロ点を基準とする目標位置 SCHPF 作業誤差 ISTRW 入力システムでの残存距離 REFRW 機械システムでの残存距離 M118 ハンドホイールオーバーラップ機能 (M118) で実行した移動距離

statusWinDisplay 100804

ステータス表示内の位置表示の種類

パス:	System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayData ▶ statusWinDisplay
入力:	ステータスウィンドウの位置表示 (位置表示 2) SOLL IST REFIST RFSOLL SCHPF ISTRW REFRW M118

axisFeedDisplay 100806

送り速度の表示、手動モード/電子ハンドホイール

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayData ▶ axisFeedDisplay

入力: **at axis key :**
軸方向キーの操作時にのみ軸送り速度を表示 (MP_CfgFeedLimits/**manualFeed.** の軸固有の送り速度)。
always minimum :
軸方向キーの操作前も軸送り速度を表示 (すべての軸に関して MP_CfgFeedLimits/**manualFeed** の最小値)。

iTNC 530: 7270

spindleDisplay 100807

位置表示でのスピンドル位置の表示

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayData ▶ spindleDisplay

入力: **during closed loop**
スピンドルが位置制御されている場合のみ、スピンドルの位置を表示
during closed loop and M5
スピンドルが位置制御されていて、M5 がある場合のみ、スピンドルの位置を表示
during closed loop or M5 or tapping
スピンドルが位置制御されているか、M5 があるか、タップドリルの場合のみ、スピンドルの位置を表示

hidePresetTable 100808

ソフトキー「データ管理」をロック

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayData ▶ hidePresetTable

入力: **TRUE**
基準点表へのアクセスがロックされ、ソフトキーがグレイアウトされている
FALSE
ソフトキーによる基準点表へのアクセスが可能

displayFont 100812

プログラム表示のフォントサイズ

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayData ▶ displayFont

入力: **FONT_APPLICATION_SMALL**
小さい文字。
FONT_APPLICATION_MEDIUM
大きい文字。

iconPrioList 100813

表示内のアイコンの順序

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayData ▶ iconPrioList

入力: **BASIC_ROT**
ROT_3D
TCPM
ACC
TURNING
AFC
S_PULSE
MIRROR
GPS
RADCORR
PARAXCOMP
MON_FS_OVR

compatibilityBits 100815

表示動作の設定

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayData ▶ compatibilityBits

入力: Bit

axesGridDisplay 100816

位置表示でのリストまたはグループとしての軸

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayData ▶ axesGridDisplay

入力: このパラメータは、軸が位置表示でリストとして、または 2 列のグリッドとして表示されるかどうかを指定します。
選択可能な設定: 0 終了:

0

リストとしての軸表示 (デフォルト)

数 (n)

n x 2 軸から成るグループを伴う 2 列のグリッドとしての軸表示

iTNC 530: 7270

dashbrdWinDisplay 100817

TNC バーのステータス一覧内の位置表示の種類

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayData ▶ dashbrdWinDisplay

入力: **SOLL**
ACTL
RFACTL
RFNOML
LAG
ISTRW
REFRW
M118

CfgPosDisplayPace 101000

個々の軸の表示ステップ

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgPosDisplayPace

データオブ
ジェクト:

displayPace 101001

[mm] または [°] での位置表示の表示ステップ

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgPosDisplayPace ▶
[軸のキー名] ▶ displayPace

- 入力: **0.1**
0.05
0.01
0.005
0.001
0.0005
0.0001
0.00005
0.00001
0.000005
0.000001

iTNC 530: 7290.0-8

displayPaceInch 101002

[inch] での位置表示の表示ステップ

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgPosDisplayPace ▶
[軸のキー名] ▶ displayPaceInch

- 入力: **0.005**
0.001
0.0005
0.0001
0.00005
0.00001
0.000005
0.000001

iTNC 530: 7290.0-8

CfgUnitOfMeasure 101100

ディスプレイで有効な測定単位の定義

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgUnitOfMeasure

データオブ
ジェクト:

unitOfMeasure 101101

表示とオペレータインターフェースの測定単位

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgUnitOfMeasure ▶ unitOfMeasure

入力: **metric**
メートル方式
inch
インチ方式

CfgProgramMode 101200

NC プログラムおよびサイクル表示の形式

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgProgramMode

データオブ
ジェクト:

programInputMode 101201

MDI : ハイデンハインプレーンテキストまたは DIN/ISO でのプログラム入力

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgProgramMode ▶ programInputMode

入力: **HEIDENHAIN**
ハイデンハインプレーンテキストでのプログラム入力
ISO
DIN/ISO でのプログラム入力

CfgDisplayLanguage 101300

NC および PLC ダイアログ言語の設定

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayLanguage

データオブ
ジェクト:

ncLanguage 101301

NC ダイアログ言語

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayLanguage ▶ ncLanguage

入力: **ENGLISH**
GERMAN (ドイツ語)
CZECH (チェコ語)
FRENCH (フランス語)
ITALIAN (イタリア語)
SPANISH (スペイン語)
PORTUGUESE (ポルトガル語)
SWEDISH (スウェーデン語)
DANISH (デンマーク語)
FINNISH (フィンランド語)
DUTCH (オランダ語)
POLISH (ポーランド語)
HUNGARIAN (ハンガリー語)
JAPANESE
RUSSIAN (ロシア語)
CHINESE (中国語)
CHINESE_TRAD (繁体中国語)
SLOVENIAN (スロヴェニア語)
KOREAN (韓国語)
NORWEGIAN (ノルウェー語)
ROMANIAN (ルーマニア語)
SLOVAK (スロヴァキア語)
TURKISH (トルコ語)

iTNC 530: 7230.0

applyCfgLanguage 101305

NC の言語を適用する

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayLanguage ▶ applyCfgLanguage

入力: 起動時にコントローラは、オペレーティングシステムと NC が同じ言語設定であるかどうかを確認します。設定が異なる場合は、NC はオペレーティングシステムの言語設定を適用します。NC の機械パラメータで定義した言語を適用する場合は、パラメータ applyCfgLanguage を TRUE に設定する必要があります。

noRebootDialog 101306

再起動ダイアログを表示しない

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayLanguage ▶ noRebootDialog

入力: この属性が TRUE に設定されている場合、言語の変更時に再起動ダイアログは表示されません

plcDialogLanguage 101302

PLC ダイアログ言語

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayLanguage ▶ plcDialogLanguage

入力: **ENGLISH**
GERMAN (ドイツ語)
CZECH (チェコ語)
FRENCH (フランス語)
ITALIAN (イタリア語)
SPANISH (スペイン語)
PORTUGUESE (ポルトガル語)
SWEDISH (スウェーデン語)
DANISH (デンマーク語)
FINNISH (フィンランド語)
DUTCH (オランダ語)
POLISH (ポーランド語)
HUNGARIAN (ハンガリー語)
JAPANESE
RUSSIAN (ロシア語)
CHINESE (中国語)
CHINESE_TRAD (繁体中国語)
SLOVENIAN (スロヴェニア語)
KOREAN (韓国語)
NORWEGIAN (ノルウェー語)
ROMANIAN (ルーマニア語)
SLOVAK (スロヴァキア語)
TURKISH (トルコ語)

iTNC 530: 7230.1

plcErrorLanguage 101303

PLC エラーメッセージ言語

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayLanguage ▶
plcErrorLanguage

入力: **ENGLISH**
GERMAN (ドイツ語)
CZECH (チェコ語)
FRENCH (フランス語)
ITALIAN (イタリア語)
SPANISH (スペイン語)
PORTUGUESE (ポルトガル語)
SWEDISH (スウェーデン語)
DANISH (デンマーク語)
FINNISH (フィンランド語)
DUTCH (オランダ語)
POLISH (ポーランド語)
HUNGARIAN (ハンガリー語)
JAPANESE
RUSSIAN (ロシア語)
CHINESE (中国語)
CHINESE_TRAD (繁体中国語)
SLOVENIAN (スロヴェニア語)
KOREAN (韓国語)
NORWEGIAN (ノルウェー語)
ROMANIAN (ルーマニア語)
SLOVAK (スロヴァキア語)
TURKISH (トルコ語)

iTNC 530: 7230.2

helpLanguage 101304

ヘルプ言語

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayLanguage ▶ helpLanguage

入力: **ENGLISH**
GERMAN (ドイツ語)
CZECH (チェコ語)
FRENCH (フランス語)
ITALIAN (イタリア語)
SPANISH (スペイン語)
PORTUGUESE (ポルトガル語)
SWEDISH (スウェーデン語)
DANISH (デンマーク語)
FINNISH (フィンランド語)
DUTCH (オランダ語)
POLISH (ポーランド語)
HUNGARIAN (ハンガリー語)
JAPANESE
RUSSIAN (ロシア語)
CHINESE (中国語)
CHINESE_TRAD (繁体中国語)
SLOVENIAN (スロヴェニア語)
KOREAN (韓国語)
NORWEGIAN (ノルウェー語)
ROMANIAN (ルーマニア語)
SLOVAK (スロヴァキア語)
TURKISH (トルコ語)

iTNC 530: 7230.3

CfgStartupData 101500

コントローラ起動時の動作

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgStartupData

データオブジェクト:

powerInterruptMsg 101501

メッセージ「電源切断」を承認する

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgStartupData ▶ powerInterruptMsg

入力: **TRUE**
起動はメッセージを承認しないと継続されません
FALSE
メッセージ「電源切断」は表示されません

opMode 101503

コントローラが完全に起動している場合の切替え先の操作モード

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgStartupData ▶ opMode

入力: ここで希望の操作モードの GUI 識別子を指定します。許可されている GUI 識別子の一覧は技術マニュアルに記載されています。最大 500 記号

subOpMode 101504

「opMode」で指定された操作モードに対して有効にされるサブ操作モード

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgStartupData ▶ subOpMode

入力: ここで希望のサブ操作モードの GUI 識別子を指定します。許可されている GUI 識別子の一覧は技術マニュアルに記載されています。最大 500 記号

CfgClockView 120600

時刻表示の表示モード

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgClockView

データオブジェクト:

displayMode 120601

画面での時刻表示のモード

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgClockView ▶ displayMode

入力: **Analog**
アナログ時計
Digital
デジタル時計
Logo
OEM ロゴ
Analog und Logo
アナログ時計と OEM ロゴ
Digital und Logo
デジタル時計と OEM ロゴ
Analog auf Logo
OEM ロゴにオーバーラップするアナログ時計
Digital auf Logo
OEM ロゴにオーバーラップするデジタル時計

timeFormat 120602

デジタル時計の時刻表示形式

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgClockView ▶ timeFormat

入力: 選択可能な設定:
Format12h
12 時間表示での時刻
Format24h
24 時間表示での時刻

CfgInfoLine 120700

リンクバーのオン/オフ

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgInfoLine

データオブジェクト:

infoLineEnabled 120701

情報行のオンとオフ

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgInfoLine ▶ infoLineEnabled

入力: **OFF**
情報行はオフになっています
ON
操作モード表示の下部にある情報行がオンになっています

CfgGraphics 124200

3D シミュレーショングラフィック用の設定

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgGraphics

データオブジェクト:

modelType 124201

3D シミュレーショングラフィックのモデルタイプ

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgGraphics ▶ modelType

入力: **No Model**
 モデル表示が無効になっています。3D ライングラフィックのみが表示されます (最小プロセッサ負荷、例えば NC プログラムの高速テストやプログラムランタイムの算出などで)

3D
 複雑な加工のためのモデル表示 (旋削やアンダーカットなどの最高プロセッサ負荷)

2.5D
 3 軸加工のためのモデル表示 (中程度のプロセッサ負荷)

modelQuality 124202

3D シミュレーショングラフィックのモデル品質

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgGraphics ▶ modelQuality

入力: **very high**
 加工結果が正確と判断される非常に高いモデル品質。この設定は最高の計算性能を必要とします。
 この設定でのみ、3D ライングラフィックでブロック番号とブロック終点を表示できます。

high
 高いモデル品質

medium
 中程度のモデル品質

low
 低いモデル品質

clearPathAtBlk 124203

新しい BLK FORM の場合に工具経路をリセットする

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgGraphics ▶ clearPathAtBlk

入力: **ON**
プログラムテストのグラフィックで新しい BLK FORM を使用する際に、工具経路をリセットします

OFF
プログラムテストのグラフィックで新しい BLK FORM を使用する際に、工具経路をリセットしません

extendedDiagnosis 124204

再起動後にグラフィックジャーナルファイルに書き込む

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgGraphics ▶ modelType

入力: グラフィック問題の分析のためにハイデンハインの診断情報 (ジャーナルファイル) を有効にします。

OFF
ジャーナルファイルは生成されません (デフォルト)。

ON
ジャーナルファイルが生成されます。

CfgPositionDisplay 124500

位置表示用の設定

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgPositionDisplay

データオブジェクト:

progToolCallDL 124501

TOOL CALL DL での位置表示

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgPositionDisplay ▶ progToolCallDL

入力: **As Tool Length**
TOOL CALL ブロックでプログラミングされた許容値 DL は、目標位置表示で工具長さの一部として考慮されます。

As Workpiece Oversize
TOOL CALL ブロックでプログラミングされた許容値 DL は、目標位置表示で考慮されません。そのため、ワーク許容値として作用します。

CfgTableEditor 125300

表エディタ用の設定

パス: System ▶ TableSettings ▶ CfgTableEditor

データオブジェクト: 表エディタのプロパティと設定を指定します。

deleteLoadedTool 125301

ポケット表から工具を削除する際の挙動

パス: System ▶ TableSettings ▶ CfgTableEditor ▶ deleteLoadedTool

入力: 選択可能な設定 :
DISABLED
 工具の削除はできません
WITH_WARNING
 工具の削除はできますが、警告を確定する必要があります
WITHOUT_WARNING
 確定なしに工具を削除できます

iTNC 530: 7263 Bit4, 7263 Bit5

indexToolDelete 125302

工具のインデックス入力を削除する際の挙動

パス: System ▶ TableSettings ▶ CfgTableEditor ▶ indexToolDelete

入力: 選択可能な設定 :
ALWAYS_ALLOWED
 インデックス入力の削除が常に可能です
TOOL_RULES
 挙動はパラメータ deleteLoadedTool の設定によって異なります

iTNC 530: 7263 Bit6

CfgDisplayCoordSys 127500

表示用の座標系の設定

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayCoordSys

データオブジェクト:

transDatumCoordSys 127501

ゼロ点シフト用の座標系

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgDisplayCoordSys ▶ transDatumCoordSys

入力: このパラメータで、どの座標系でゼロ点シフトを表示するかを指定します。

WorkplaneSystem

ゼロ点は傾斜面系で表示されます (WPL-CS)

WorkpieceSystem

ゼロ点はワーク系で表示されます (W-CS)

CfgGlobalSettings 128700

GPS 表示設定

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgGlobalSettings

データオブジェクト:

enableOffset 128702

GPS ダイアログでオフセット選択可 / 選択不可

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgGlobalSettings ▶ enableOffset

入力: **OFF**
 オフセット選択不可 (グレー表示)
ON
 オフセット選択可

enableBasicRot 128703

GPS ダイアログで加算基本回転選択可 / 選択不可

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgGlobalSettings ▶ enableBasicRot

入力: **OFF**
 加算基本回転選択不可 (グレー表示)
ON
 加算基本回転選択可

enableShiftWCS 128704

GPS ダイアログで W-CS シフト選択可/選択不可

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgGlobalSettings ▶ enableShiftWCS

入力: **OFF**
W-CS (ワーク座標系) シフト選択不可
ON
W-CS (ワーク座標系) シフト選択可

enableMirror 128705

GPS ダイアログでミラーリング選択可/選択不可

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgGlobalSettings ▶ enableMirror

入力: **OFF**
ミラーリング選択不可 (グレー表示)
ON
ミラーリング選択可

enableShiftMWCS 128706

GPS ダイアログで mW-CS シフト選択可/選択不可

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgGlobalSettings ▶ enableShiftMWCS

入力: **OFF**
mW-CS (変更されたワーク座標系) シフト選択不可 (グレー表示)
ON
mW-CS (変更されたワーク座標系) シフト選択可

enableRotation 128707

GPS ダイアログで回転選択可/選択不可

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgGlobalSettings ▶ enableRotation

入力: **OFF**
回転選択不可 (グレー表示)
ON
回転選択可

enableFeed 128708

GPS ダイアログで送り速度選択可/選択不可

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgGlobalSettings ▶ enableFeed

入力: **OFF**
送り速度選択不可 (グレー表示)
ON
送り速度選択可

enableHwMCS 128709

GPS ダイアログで座標系 M-CS を表示/非表示

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgGlobalSettings ▶ enableHwMCS

入力: **OFF**
座標系 M-CS (機械座標系) は表示されません
ON
座標系 M-CS (機械座標系) が表示されます

enableHwWCS 128710

GPS ダイアログで座標系 W-CS を表示/非表示

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgGlobalSettings ▶ enableHwWCS

入力: **OFF**
座標系 W-CS (ワーク座標系) は表示されません
ON
座標系 W-CS (ワーク座標系) が表示されます

enableHwMWCS 128711

GPS ダイアログで座標系 mW-CS を表示/非表示

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgGlobalSettings ▶ enableHwMWCS

入力: **OFF**
座標系 mW-CS (変更されたワーク座標系) は表示されません
ON
座標系 mW-CS (変更されたワーク座標系) が表示されます

enableHwWPLCS 128712

GPS ダイアログで座標系 WPL-CS を表示/非表示

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgGlobalSettings ▶ enableHwWPLCS

入力: **OFF**
座標系 WPL-CS (加工面座標系) は表示されません
ON
座標系 WPL-CS (加工面座標系) が表示されます

enableHwAxisU 128713

GPS ダイアログで軸 U 選択可/選択不可

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgGlobalSettings ▶ enableHwAxisU

入力: **OFF**
軸 U 選択不可(グレー表示)
ON
軸 U 選択可能

enableHwAxisV 128714

GPS ダイアログで軸 V 選択可/選択不可

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgGlobalSettings ▶ enableHwAxisV

入力: **OFF**
軸 V 選択不可 (グレー表示)
ON
軸 V 選択可能

enableHwAxisW 128715

GPS ダイアログで軸 W 選択可/選択不可

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgGlobalSettings ▶ enableHwAxisW

入力: **OFF**
軸 W 選択不可 (グレー表示)
ON
軸 W 選択可能

CfgRemoteDesktop 133500

リモートデスクトップ接続の設定

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgRemoteDesktop

データオブジェクト:

connections 133501

表示するリモートデスクトップ接続のリスト

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgRemoteDesktop ▶ connections

入力: ここに Remote Desktop Manager での RemoteFX 接続の名前を入力します。最大 80 記号

autoConnect 133505

自動的に接続を開始する

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgRemoteDesktop ▶ autoConnect

入力: **TRUE**
コントローラの起動時に自動的に接続を開始する
FALSE
自動的に接続を開始しない。

title 133502

OEM 操作モードの名前

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgRemoteDesktop ▶ title

入力: TNC バーと情報バーに表示する OEM 操作モードの名前を指定します。

dialogRes 133502.00501

テキストの名前

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgRemoteDesktop ▶ title ▶ dialogRes

入力: 最大 64 記号
キストはこの名前付きでテキストリソースファイル内になければなりません。
テキストが言語に依存しないようにする場合は、機械パラメータ **dialogRes** (00501) を空のままにしてください。次に、テキストを機械パラメータ **text** (00502) に入力します。
ソフトウェア 17 以降：
テキストが *.po ファイルからのものである場合、機械パラメータ **poDomain** (00504) も入力する必要があります。

text 00502

言語依存テキスト

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgRemoteDesktop ▶ title ▶ text

入力: 最大 60 記号
このテキストはテキストリソースファイルからロードされ、ここで変更することはできません。
テキストが言語に依存しない場合、ここで直接指定する必要があります。この場合、機械パラメータ **dialogRes** (606202) には何も入力しません。

icon 133503

オプションのアイコン画像ファイルのパス/名前

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgRemoteDesktop ▶ icon

入力: 最大 260 記号

locations 133504

このリモートデスクトップ接続が表示される場所のリスト

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgRemoteDesktop ▶ locations

入力:

opMode 133504.
[Index].133401

操作モード

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgRemoteDesktop ▶ locations ▶ [Index] ▶ opMode

入力: 最大 80 記号

subOpMode 133504.
[Index].133402

「opMode」で指定された操作モードのオプションのサブ操作モード

パス: System ▶ DisplaySettings ▶ CfgRemoteDesktop ▶ locations ▶ [Index] ▶ subOpMode

入力: 最大 80 記号

2.2.2 PalletSettings

CfgPalletBehaviour 202100

パレット制御サイクルの動作

パス: System ▶ PalletSettings ▶ CfgPalletBehaviour

データオブジェクト:

failedCheckReact 202106

プログラムと工具のチェックに対する反応を指定する

パス: System ▶ PalletSettings ▶ CfgPalletBehaviour ▶ failedCheckReact

入力: **Never**
不正なプログラムや工具呼出しはチェックされない。
OnFailedPgmCheck
不正なプログラム呼出しに対するチェック。
OnFailedToolCheck
不正な工具呼出しに対するチェック。

failedCheckImpact 202107

プログラムまたは工具のチェックの効果を指定する

パス: System ▶ PalletSettings ▶ CfgPalletBehaviour ▶ failedCheckImpact

入力: **SkipPGM**
不正なプログラムはスキップされます。
SkipFIX
不正なプログラムを含む固定具はスキップされます。
SkipPAL
不正なプログラムを含むパレットはスキップされます。

2.2.3 ProbeSettings

CfgTT 122700

工具測定の設定

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTT

データオブジェクト:

spindleOrientMode 122704

スピンドル方向付け用の M 機能

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTT ▶ [TT のキー名] ▶ spindleOrientMode

入力: -1 終了: 999

- **-1**
NC による直接のスピンドル方向付け
- **0**
機能は非アクティブ
- **1~999**
PLC によるスピンドル方向付け用の M 機能の番号

iTNC 530: MP6560

probingRoutine 122705

プロービングルーチン

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTT ▶ [TT のキー名] ▶ probingRoutine

入力: **MultiDirections**
プロービングエレメントは複数の方向からプロービングされます。

SingleDirection
プロービングエレメントは 1 つの方向からプロービングされます。

iTNC 530: 6500 Bit 8

probingDirRadial 122706

工具半径測定のプロービング方向

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTT ▶ [TT のキー名] ▶
probingDirRadial

入力: **X_Positive**
Y_Positive
X_Negative
Y_Negative
Z_Positive
Z_Negative

iTNC 530: MP6505

offsetToolAxis 122707

工具下端からスタイラス上端までの間隔

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTT ▶ [TT のキー名] ▶
offsetToolAxis

入力: 0.001 終了: 99.9999 [mm], 最大 4 少数位

iTNC 530: MP6530

rapidFeed 122708

工具タッチプローブ TT 用のプロービングサイクルの早送り

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTT ▶ [TT のキー名] ▶
rapidFeed

入力: 10 終了: 300000

iTNC 530: MP6550

probingFeed 122709

非回転工具での工具測定時のプロービングの送り速度

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTT ▶ [TT のキー名] ▶
probingFeed

入力: 1 終了: 3000

iTNC 530: 6520

probingFeedCalc 122710

プロービング送り速度の計算

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTT ▶ [TT のキー名] ▶ probingFeedCalc

入力: **ConstantTolerance**
一定の許容値によるプロービング送り速度の計算

VariableTolerance
可変許容値によるプロービング送り速度の計算

ConstantFeed
一定のプロービング送り速度

iTNC 530: 6507

spindleSpeedCalc 122711

回転数算出の方法

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTT ▶ [TT のキー名] ▶ spindleSpeedCalc

入力: **Automatic**
回転数を自動的に算出します

MinSpindleSpeed
常にスピンドルの最低回転数を使用します

iTNC 530: 6500 Bit4

maxPeriphSpeedMeas 122712

半径測定時の工具刃先における最大許容回転速度

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTT ▶ [TT のキー名] ▶ maxPeriphSpeedMeas

入力: 1 終了: 129 [m/min], 最大 4 少数位

iTNC 530: 6570

maxSpeed 122714

工具測定時の最大許容回転数

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTT ▶ [TT のキー名] ▶ maxSpeed

入力: 0 終了: 1000

iTNC 530: 6572

measureTolerance1 122715

回転工具での工具測定時の最大許容測定誤差 (第 1 測定誤差)

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTT ▶ [TT のキー名] ▶
measureTolerance1

入力: 0.001 終了: 0.999 [mm], 最大 3 少数位

iTNC 530: 6510.0

measureTolerance2 122716

回転工具での工具測定時の最大許容測定誤差 (第 2 測定誤差)

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTT ▶ [TT のキー名] ▶
measureTolerance2

入力: 0.001 終了: 0.999 [mm], 最大 3 少数位

iTNC 530: 6510.1

stopOnCheck 122717

「工具点検」中の NC 停止

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTT ▶ [TT のキー名] ▶
stopOnCheck

入力: **TRUE**
破損公差を超えると NC プログラムが停止され、エラー
メッセージ「**工具破損**」が表示されます。

FALSE
破損公差を超えた場合に NC プログラムが停止しません。

iTNC 530: 6500 Bit5

stopOnMeasurement 122718

「工具測定」中の NC ストップ

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTT ▶ [TT のキー名] ▶
stopOnMeasurement

入力: **TRUE**
破損公差を超えると NC プログラムが停止され、エラー
メッセージ「**プロービング点に到達できません**」が表示さ
れます。

FALSE
破損公差を超えた場合に NC プログラムが停止しません。

iTNC 530: 6500 Bit6

adaptToolTable 122719

「工具点検」および「工具測定」時の工具表の変更

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTT ▶ [TT のキー名] ▶ adaptToolTable

入力: **AdaptNever**
「工具点検」および「工具測定」後に工具表は変更されません。

AdaptOnBoth
「工具点検」および「工具測定」後に工具表が変更されます。

AdaptOnMeasure
「工具測定」後に工具表が変更されます。

iTNC 530: 6500 Bit11

CfgTTRoundStylus 114200

円形のスタイラスの設定

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTTRoundStylus

データオブジェクト:

centerPos 114201

プロービングエレメント中心点の座標

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTTRoundStylus ▶ [TT のキー名] ▶ centerPos

入力: -99999.9999 終了: 99999.9999 [mm], 最大 4 少数位
機械のゼロ点を基準としたプロービングエレメント中心点の座標

- [0]: X 座標
- [1]: Y 座標
- [2]: Z 座標

iTNC 530: 6580, 6581, 6582

safetyDistToolAx 114203

工具軸方向でのプリポジショニングのための工具タッチプローブ TT のスタイラス上方の安全距離

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTTRoundStylus ▶ [TT のキー名] ▶ safetyDistToolAx

入力: 0.001 終了: 99999.9999 [mm], 最大 4 少数位

iTNC 530: 6540.0

safetyDistStylus 114204

プリポジショニングのためのスタイラス周囲の安全ゾーン

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTTRoundStylus ▶
[TT のキー名] ▶ safetyDistStylus

入力: 0.001 終了: 99999.9999 [mm], 最大 4 少数位
工具軸に対して垂直な平面の安全距離

iTNC 530: 6540.1

CfgTTRectStylus 114300

矩形スタイラスの設定

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTTRectStylus

データオブ
ジェクト:

centerPos 114313

スタイラス中心点の座標

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTTRectStylus ▶
[TT のキー名] ▶ centerPos

入力: 機械のゼロ点を基準としたスタイラス中心点の座標
-99999.9999 終了: 99999.9999 [mm], 最大 4 少数位

iTNC 530: 6580, 6581, 6582

safetyDistToolAx 114317

プリポジショニングのためのスタイラス上方の安全距離

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTTRectStylus ▶
[TT のキー名] ▶ safetyDistToolAx

入力: 0.001 終了: 99999.9999 [mm], 最大 4 少数位
工具軸方向における安全距離

iTNC 530: 6540.0

safetyDistStylus 114318

プリポジショニングのためのスタイラス周囲の安全ゾーン

パス: System ▶ ProbeSettings ▶ CfgTTRectStylus ▶
[TT のキー名] ▶ safetyDistStylus

入力: 0.001 終了: 99999.9999 [mm], 最大 4 少数位

iTNC 530: 6540.1

2.2.4 ChannelSettings

CfgActivateKinem 204000

アクティブなキネマティクス

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶ CfgActivateKinem

データオブジェクト:

kinemToActivate 204001

アクティブにするキネマティクス/アクティブなキネマティクス

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶
[加工チャンネルのキー名] ▶ CfgActivateKinem ▶
kinemToActivate

入力: 最大 18 記号
Channels/Kinematics/**CfgKinComposModel** からのキー名。
アクティブにするキネマティクスのキー名を選択します。
この機械パラメータから現在アクティブなキネマティクスを読み取ることもできます。

kinemAtStartup 204002

コントローラの起動時にアクティブにするキネマティクス

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶ CfgActivateKinem ▶
[加工チャンネルのキー名] ▶ kinemAtStartup

入力: 最大 18 記号
ここで、コントローラを起動するたびにアクティブにするデフォルトのキネマティクス (**CfgKinComposModel**) のキー名を入力します (機械パラメータ **kinemToActivate** (204001) でどのキー名が入力されているかは関係ありません)。

iTNC 530: 7506

CfgNcPgmBehaviour 200800

NC プログラムの動作を指定します。

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶ CfgNcPgmBehaviour

データオブジェクト:

operatingTimeReset 200801

プログラム開始時の加工時間をリセットします。

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶
[加工チャンネルのキー名] ▶ CfgNcPgmBehaviour ▶
operatingTimeReset

入力: **TRUE**
プログラム開始のたびに加工時間がリセットされます。
FALSE
加工時間が加算されます。

plcSignalCycle 200803

未処理の加工サイクルの番号に対する PLC シグナル

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶
[加工チャンネルのキー名] ▶ CfgNcPgmBehaviour ▶
plcSignalCycle

入力: 最大 500 記号
PLC ワードマーカの名前または番号

plcSignalCycState 200805

現在のサイクル加工の種類 PLC 信号

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶
[加工チャンネルのキー名] ▶ CfgNcPgmBehaviour ▶
plcSignalCycState

入力: 設定されたオペランドに書き込まれます。

- 0 加工サイクルが実行されていない場合
- 1 プリポジショニング中
- 2 本来の加工中

CfgGeoTolerance 200900

形状公差

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶ CfgGeoTolerance

データオブ
ジェクト:

circleDeviation 200901

円半径の許容偏差

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶
[加工チャンネルのキー名] ▶ CfgGeoTolerance ▶
circleDeviation

入力: 0.0001 終了: 0.016 [mm], 最大 4 少数位
円の始点と比較した円の終点の円半径の許容偏差を指定し
ます。

iTNC 530: 7431

threadTolerance 200902

連続したねじ切りでの許容偏差

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶
[加工チャンネルのキー名] ▶ CfgGeoTolerance ▶
threadTolerance

入力: 0.0001 終了: 999.9999 [mm], 最大 9 少数位
ねじ切りでのプログラミングされた輪郭に対する動的丸み
付け経路の許容偏差。

moveBack 200903

後退動作時のリザーブ

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶
[加工チャンネルのキー名] ▶ CfgGeoTolerance ▶
moveBack

入力: 0.0001 終了: 10 [mm], 最大 9 少数位
このパラメータで、リミットスイッチ、場合によっては衝
突物のどれくらい前で後退動作を終了するかを指定しま
す。

CfgGeoCycle 201000

加工サイクルの設定

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶ CfgGeoCycle

データオブ
ジェクト:

pocketOverlap 201001

ポケットフライス加工時のオーバーラップ係数

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶
[加工チャンネルのキー名] ▶ CfgGeoCycle ▶
pocketOverlap

入力: 0.001 終了: 1.414, 最大 3 少数位

iTNC 530: 7430

posAfterContPocket 201007

輪郭ポケットの加工後の移動

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶
[加工チャンネルのキー名] ▶ CfgGeoCycle ▶
posAfterContPocket

入力: **PosBeforeMachining**
SL サイクルの加工の前に接近した位置に移動します。
ToolAxClearanceHeight
工具軸を安全な高さに位置決めします。

iTNC 530: 7420 Bit 4

displaySpindleErr 201002

M3/M4 が有効になっていない場合にエラーメッセージ「**スピンドルが回転しません**」を表示する

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶
[加工チャンネルのキー名] ▶ CfgGeoCycle ▶
displaySpindleErr

入力: **on**
エラーメッセージが表示されます
off
エラーメッセージは表示されません

iTNC 530: 7441

displayDepthErr 201003

エラーメッセージ「**深さの符号を確認してください!**」を表示する

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶
[加工チャンネルのキー名] ▶ CfgGeoCycle ▶
displayDepthErr

入力: **on**
エラーメッセージが表示されます
off
エラーメッセージは表示されません

iTNC 530: 7441

apprDepCylWall 201004

円筒表面の溝の壁への接近動作

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶
[加工チャンネルのキー名] ▶ CfgGeoCycle ▶
apprDepCylWall

入力: 直径が溝の直径より小さいフライスで溝を加工する場合、円筒表面の溝の壁への接近動作を定義します (例: サイクル 28)。

LineNormal

溝の壁に直線的に接近および退避します。

CircleTangential

溝の壁に接線方向に接近および退避します。溝の最初と最後では直径 = 溝の幅での丸み付けが追加されます。

iTNC 530: 7680 Bit 12

mStrobeOrient 201005

加工サイクルでのスピンドル方向付け用の M 機能

パス:	Channels ▶ ChannelSettings ▶ [加工チャンネルのキー名] ▶ CfgGeoCycle ▶ mStrobeOrient
入力:	-1 終了 : 999 -1 : NC による直接のスピンドル方向付け 0 : 機能は非アクティブ 1~999 : PLC によるスピンドル方向付け用の M 機能の 番号
iTNC 530:	7442

suppressPlungeErr 201006

エラーメッセージ「プランジタイプは不可能」を表示しない

パス:	Channels ▶ ChannelSettings ▶ [加工チャンネルのキー名] ▶ CfgGeoCycle ▶ suppressPlungeErr
入力:	on エラーメッセージは表示されません off エラーメッセージが表示されます

restoreCoolant 201008

サイクル 202 と 204 における M7 と M8 の挙動

パス:	Channels ▶ ChannelSettings ▶ [加工チャンネルのキー名] ▶ CfgGeoCycle ▶ restoreCoolant
入力:	TRUE サイクル 202 と 204 の最後で、サイクル呼出し前の M7 と M8 の状態が復元されます。 FALSE サイクル 202 と 204 の最後で、M7 と M8 の状態は自動 的に復元されません。
iTNC 530:	7682

facMinFeedTurnSMAX

201009

SMAX に達した後に自動送り速度減少

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶
[加工チャンネルのキー名] ▶ CfgGeoCycle ▶
facMinFeedTurnSMAX

入力: 1 終了: 100 [%], 最大 1 少数位
最大回転数 SMAX に達すると、旋削加工では一定の切削速度 (VCONST: ON) が維持できなくなります。
この機械パラメータは、この点から回転の中心まで送り速度を自動的に下げるかどうかを指定します。
選択可能な設定:

- 係数 = 100% (デフォルト値):
送り速度低下は無効になります。旋削サイクルの送り速度が使用されます。
- 0 < 係数 < 100%:
送り速度低下は有効。最小送り速度 F_{min} 値:
 $F_{min} = \text{旋削サイクル} * \text{係数からの送り速度}$

suppressResMatlWar

201010

警告「残材があります」を表示しない

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶
[加工チャンネルのキー名] ▶ CfgGeoCycle ▶
suppressResMatlWar

入力: **Never**
警告「工具の刃先形状に基づく残材があります」が表示されないようにすることはできません
NCOonly
警告「工具の刃先形状に基づく残材があります」は、機械操作モードでのみ非表示にすることができます。
Always
警告「工具の刃先形状に基づく残材があります」は常に表示されません。

CfgThreadSpindle 113600

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶ CfgThreadSpindle

データオブジェクト:

sourceOverride 113603

ねじ切り加工時の送り速度に対して作用するオーバーライドポテンシオメータ

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶ [加工チャンネルのキー名] ▶ CfgThreadSpindle ▶ sourceOverride

入力: 設定されたポテンシオメータは、ねじ切り加工の際に回転数と送り速度に作用します。

FeedPotentiometer

(TNC 640 のこれまでの動作)

ねじ切り加工中に送り速度オーバーライド用ポテンシオメータが有効です。回転数オーバーライド用ポテンシオメータは有効ではありません。

SpindlePotentiometer

(iTNC 530 互換の設定)

ねじ切り加工中に回転数オーバーライド用ポテンシオメータが有効です。送り速度オーバーライド用ポテンシオメータは有効ではありません。

thrdWaitingTime 113601

ねじ谷底の反転点での待機時間

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶ [加工チャンネルのキー名] ▶ CfgThreadSpindle ▶ thrdWaitingTime

入力: 0 終了: 1 000 [s], 最大 9 少数位
ねじ谷底では、スピンドル停止後に、この時間だけ待ってからスピンドルが逆回転方向に再び動き始めます。

iTNC 530: 7120.0

thrdPreSwitchTime 113602

スピンドルの事前切替え時間

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶ [加工チャンネルのキー名] ▶ CfgThreadSpindle ▶ thrdPreSwitchTime

入力: 0 終了: 1 000 [s], 最大 9 少数位
スピンドルが、ねじ谷底に達するよりこの時間だけ先に停止します。

iTNC 530: 7120.1

limitSpindleSpeed 113604

サイクル 17、207 および 18 におけるスピンドル回転数の制限

パス: Channels ▶ ChannelSettings ▶
[加工チャンネルのキー名] ▶ CfgThreadSpindle ▶
limitSpindleSpeed

入力: **TRUE**
スピンドルがおよそ 1/3 の時間だけ一定回転数で動くよ
うにスピンドル回転数が制限されます

FALSE
制限は有効ではありません

iTNC 530: 7160, Bit1

CfgEditorSettings

CfgEditorSettings 105400

NC エディタの設定

パス: System ▶ EditorSettings ▶ CfgEditorSettings

データオブジェクト:

createBackup 105401

バックアップファイル *.bak の生成

パス: System ▶ EditorSettings ▶ CfgEditorSettings ▶ createBackup

入力: **TRUE**
ファイルの編集後、NC エディタの保存と終了の前に、自動的にバックアップファイル *.bak が生成されます

FALSE
バックアップファイル *.bak は生成されません。ファイルのバックアップが不要で保存スペースを節約したい場合に、この設定を選択してください。

deleteBack 105402

行の削除後のカーソルの動作

パス: System ▶ EditorSettings ▶ CfgEditorSettings ▶ deleteBack

入力: **TRUE**
iTNC 530 と同様の動作。カーソルは前の行に配置されます

FALSE
カーソルは次の行に配置されます

lineBreak 105404

複数行の NC ブロックでの改行

パス: System ▶ EditorSettings ▶ CfgEditorSettings ▶ lineBreak

入力: **ALL**
行は必ず改行され、完全に (複数行で) 表示されます。

ACT
選択された NC ブロックのみが完全に (複数行で) 表示されます。

NO
選択された NC ブロックが編集される場合のみ、行が完全に表示されます。

iTNC 530: 7281.0

stdTNChelp 105405

サイクル入力時にヘルプ画像を有効にする

パス: System ▶ EditorSettings ▶ CfgEditorSettings ▶ stdTNChelp

入力: **TRUE**
iTNC 530 と同様の動作 - サイクル入力中にヘルプ画像が自動的に表示されます。
FALSE
ヘルプ画像はソフトキー「**サイクルヘルプのオフ/オン**」で呼び出す必要があります。

warningAtDEL 105407

NC ブロックの削除後に確認メッセージ

パス: System ▶ EditorSettings ▶ CfgEditorSettings ▶ warningAtDEL

入力: **TRUE**
確認メッセージが表示され、DEL キーをもう一度押すことにより確定する必要があります
FALSE
NC ブロックは照会なしで削除されます

iTNC 530: 7246

blockIncrement 105409

DIN/ISO プログラミング : ブロック番号のステップ幅

パス: System ▶ EditorSettings ▶ CfgEditorSettings ▶ blockIncrement

入力: 0 終了 : 250

iTNC 530: 7220

useProgAxes 105410

プログラミング可能な軸を指定する

パス: System ▶ EditorSettings ▶ CfgEditorSettings ▶ useProgAxes

入力: **TRUE**
パラメータ CfgChannelAxes/**progAxis** (200301) で指定した軸構成を使用します。移動範囲の切替えができる機械では、機械の少なくとも 1 つのキネマティクスに出現する軸がすべてエディタに提示されます。
FALSE
デフォルトの軸構成 XYZABCUVW を使用します。

enableStraightCut 105411

軸平行位置決めブロックを許可またはロックする

パス: System ▶ EditorSettings ▶ CfgEditorSettings ▶ enableStraightCut

入力: **TRUE**
軸平行移動ブロックが許可されています。オレンジ色の軸キーを押し、G07 のプログラミングで DIN/ISO に準拠していると、軸平行移動ブロックが生成されます。

FALSE
軸平行移動ブロックがロックされています。オレンジ色の軸キーを押すと、TNC7 で軸平行移動ブロックの代わりに直線補間が生成されます (L ブロック)。

iTNC 530: 7246

noParaxMode 105413

FUNCTION PARAXCOMP/PARAXMODE を非表示にする

パス: System ▶ EditorSettings ▶ CfgEditorSettings ▶ noParaxMode

入力: **noParaxMode** (105413) を使用すると、**FUNCTION PARAXCOMP** および **FUNCTION PARAXMODE** 機能を非表示にすることができます。

FALSE
機能が表示されます

TRUE
機能が表示されません
オプションの機械パラメータが構成にない場合、これが値 **FALSE** に設定されているかのように動作します。

quotePaths 105414

すべてのパス指定を二重引用符内に設定

パス: System ▶ EditorSettings ▶ CfgEditorSettings ▶ quotePaths

入力: **TRUE**
パス指定が二重引用符内に設定されます。

FALSE
パス指定は二重引用符内に設定されません。

actPosAxes 105415

実際値の適用時の軸

パス: System ▶ EditorSettings ▶ CfgEditorSettings ▶ actPosAxes

入力: 最大 800 記号
このパラメータで、実際値の適用時に考慮する軸を指定します。

CfgProgramCheck

CfgProgramCheck 129800

工具使用ファイル用の設定

パス: System ▶ ToolSettings ▶ CfgProgramCheck

データオブ
ジェクト:

autoCheckTimeOut 129803

使用ファイル作成のタイムアウト

パス: System ▶ ToolSettings ▶ CfgProgramCheck ▶
autoCheckTimeOut

入力: この時間を超えると、工具使用ファイルの自動作成が中断
されます。 1 終了: 500

autoCheckPrg 129801

NC プログラムの使用ファイルを作成

パス: System ▶ ToolSettings ▶ CfgProgramCheck ▶
autoCheckPrg

入力: **NoAutoCreate**

プログラム選択時に工具使用リストは生成されません。

OnProgSelectionIfNotExist

工具使用リストが存在しない場合、プログラム選択時に工
具使用リストが生成されます。

OnProgSelectionIfNecessary

工具使用リストが存在しないか、または古いデータを含ん
でいる場合、プログラム選択時に工具使用リストが生成さ
れます。

OnProgSelectionAndModify

工具使用リストが存在しないか、古いデータを含んでい
るか、または後で NC プログラムがエディタで変更される
場合に、プログラム選択時に工具使用リストが生成されま
す。

autoCheckPal 129802

パレット使用ファイルの作成

パス: System ▶ ToolSettings ▶ CfgProgramCheck ▶ autoCheckPal

入力: **NoAutoCreate**

パレット選択時に工具使用リストは生成されません。

OnProgSelectionIfNotExist

工具使用リストが存在しない場合、パレット選択時に工具使用リストが生成されます。

OnProgSelectionIfNecessary

工具使用リストが存在しないか、または古いデータを含んでいる場合、パレット選択時に工具使用リストが生成されます。

OnProgSelectionAndModify

工具使用リストが存在しないか、古いデータを含んでいるか、または NC プログラムがエディタで変更される場合に、パレット選択時に工具使用リストが生成されます。

CfgUserPath

CfgUserPath 102200

エンドユーザーのためのパス指定

パス: System ▶ Paths ▶ CfgUserPath

データオブ
ジェクト:

fn16DefaultPath 102202

プログラムラン操作モードでの「FN 16: F-PRINT」機能用のデフォルト出力パス

パス: System ▶ Paths ▶ CfgUserPath ▶ fn16DefaultPath

入力: 最大 260 記号

ダイアログウィンドウでフォルダを選択し、ソフトキー
「選択」で適用します

FN 16: F-PRINT で出力用のデフォルトのパスを指定します。NC プログラムで FN 16 機能用のパスを定義しないと、ここで指定したディレクトリで出力されます。

fn16DefaultPathSim 102203

操作モード「プログラミングとプログラムテスト」での「FN 16: F-PRINT」機能用のデフォルト出力パス

パス: System ▶ Paths ▶ CfgUserPath ▶
fn16DefaultPathSim

入力: 最大 260 記号

ダイアログウィンドウでフォルダを選択し、ソフトキー
「選択」で適用します

FN 16: F-PRINT で出力用のデフォルトのパスを指定します。NC プログラムで **FN 16** 機能用のパスを定義しないと、ここで指定したディレクトリで出力されます。

2.2.5 serialInterfaceRS232

CfgSerialPorts 106600

シリアルポートに含まれるデータセット

パス: System ▶ Network ▶ Serial ▶ CfgSerialPorts

データオブジェクト:

baudRateLsv2 106606

LSV2 通信用のデータ転送速度 (ポー)

パス: System ▶ Network ▶ Serial ▶ CfgSerialPorts ▶
baudRateLsv2

入力: 選択メニューで、LSV2 通信の転送速度を指定します。最小値は 110 ポー、最大値は 115200 ポーです。

BAUD_110

BAUD_150

BAUD_300

BAUD_600

BAUD_1200

BAUD_2400

BAUD_4800

BAUD_9600

BAUD_19200

BAUD_38400

BAUD_57600

BAUD_115200

CfgSerialInterface 106700

シリアルポート用のデータセットの定義

パス: System ▶ Network ▶ Serial ▶ CfgSerialInterface

データオブジェクト:

baudRate 106701

通信用のデータ転送速度 (ボー)

パス: System ▶ Network ▶ Serial ▶ CfgSerialInterface ▶
[インターフェースパラメータのキー名] ▶ baudRate

入力: 選択メニューで、データ転送の速度を指定します。最小値は 110 ボー、最大値は 115200 ボーです。

BAUD_110**BAUD_150****BAUD_300****BAUD_600****BAUD_1200****BAUD_2400****BAUD_4800****BAUD_9600****BAUD_19200****BAUD_38400****BAUD_57600****BAUD_115200**

iTNC 530: 5040

protocol 106702

データ転送プロトコル

パス: System ▶ Network ▶ Serial ▶ CfgSerialInterface ▶
[インターフェースパラメータのキー名] ▶ protocol

入力: **STANDARD**
標準データ転送。データの行ごとの転送。

BLOCKWISE

パケットごとのデータ転送、いわゆる ACK/NAK プロトコル。制御文字 ACK (Acknowledge) と NAK (not Acknowledge) によって、ブロックごとのデータ転送を制御します。

RAW_DATA

プロトコルなしのデータ転送。制御文字なしの純粋な文字転送。PLC 専用転送プロトコルのデータ転送用。

iTNC 530: 5030

dataBits 106703

転送された各文字のデータビット

パス: System ▶ Network ▶ Serial ▶ CfgSerialInterface ▶
[インターフェースパラメータのキー名] ▶ dataBits

入力: **7 ビット**
転送文字ごとに 7 データビットが転送されます。
8 ビット
転送文字ごとに 8 データビットが転送されます。

iTNC 530: 5020 Bit0

parity 106704

パリティ確認の種類

パス: System ▶ Network ▶ Serial ▶ CfgSerialInterface ▶
[インターフェースパラメータのキー名] ▶ parity

入力: **NONE**
パリティ生成なし
EVEN
偶数パリティ
ODD
奇数パリティ

iTNC 530: 5020 Bit4/5

stopBits 106705

ストップビットの数

パス: System ▶ Network ▶ Serial ▶ CfgSerialInterface ▶
[インターフェースパラメータのキー名] ▶ stopBits

入力: **1 ストップビット**
各転送文字の後ろに 1 ストップビットが付いています。
2 ストップビット
各転送文字の後ろに 2 ストップビットが付いています。

iTNC 530: 5020 Bit6/7

flowControl 106706

データフローコントロールの種類

パス: System ▶ Network ▶ Serial ▶ CfgSerialInterface ▶
[インターフェースパラメータのキー名] ▶ flowControl

入力: データフローコントロール (ハンドシェイク) を実行するかどうかをここで設定します。

NONE

データフローコントロールなし、ハンドシェイクがアクティブでない

RTS_CTS

ハードウェアハンドシェイク、RTS による転送停止がアクティブ

XON_XOFF

ソフトウェアハンドシェイク、DC3 (XOFF) による転送停止がアクティブ

iTNC 530: 5020 Bit2/3

fileSystem 106707

シリアルインターフェースによるファイル操作ファイルシステム

パス: System ▶ Network ▶ Serial ▶ CfgSerialInterface ▶
[インターフェースパラメータのキー名] ▶ fileSystem

入力: **EXT**
他社デバイス用の最小ファイルシステム。旧型の TNC 制御における EXT1 および EXT2 モードに相当します。プリンタ、パンチ、ハイデンハイン以外の転送ソフトウェアを使用する場合は、この設定を使用してください。

FE1

外付けハイデンハインディスクユニット FE 401 B またはプログラム番号 230626-03 以降の FE 401 による通信、またはハイデンハイン PC ソフトウェア TNCserver による通信に対しては、この設定を使用してください。

bccAvoidCtrlChar 106708

Block Check Character (BCC) で制御文字を回避する

パス: System ▶ Network ▶ Serial ▶ CfgSerialInterface ▶
[インターフェースパラメータのキー名] ▶
bccAvoidCtrlChar

入力: **TRUE**
チェックサムが制御文字と一致しない状態を確保します
FALSE
機能は有効ではありません

iTNC 530: 5020 Bit1

rtsLow 106709

RTS ラインの静止状態

パス: System ▶ Network ▶ Serial ▶ CfgSerialInterface ▶
[インターフェースパラメータのキー名] ▶ rtsLow

入力: **TRUE**
RTS ラインの静止状態が論理的に LOW です
FALSE
RTS ラインの静止状態が論理的に HIGH です

iTNC 530: 5020 Bit8

noEotAfterEtx 106710

ETX 制御文字の受信後の動作

パス: System ▶ Network ▶ Serial ▶ CfgSerialInterface
▶ [インターフェースパラメータのキー名] ▶
noEotAfterEtx

入力: **TRUE**
ETX 制御文字の受信後に EOT 制御文字は送信されませ
ん。
FALSE
コントローラは ETX 制御文字の受信後に EOT 制御文字
を送信します。

iTNC 530: 5020 Bit9

2.2.6 Monitoring

CfgCompMonUser 129400

ユーザーの構成部品監視の設定

パス: System ▶ Monitoring ▶ CfgCompMonUser

データオブジェクト:

enforcedReactions 129403

許可されるコンポーネント監視の反応

パス: System ▶ Monitoring ▶ CfgCompMonUser ▶ enforcedReactions

入力: **反応を許可しない**
停止反応を許可しない
すべての反応を許可する

CfgProcMonUser 141600

ユーザーのプロセス監視の設定

パス: System ▶ Monitoring ▶ CfgProcMonUser

データオブジェクト:

permitAutoExport 141601

自動エクスポート許可

パス: System ▶ Monitoring ▶ CfgProcMonUser ▶ CfgProcMonUser

入力: **TRUE**
FALSE

autoExportType 141602

自動エクスポートのファイル形式

パス: System ▶ Monitoring ▶ CfgProcMonUser ▶ CfgProcMonUser

入力: 最大 32 記号
出力形式が定義されている場合、各プログラムランの後にエクスポートファイルが NC プログラムのフォルダに自動生成されます。
許可される値 : HTML、CSV

CfgMachineInfo

CfgMachineInfo 131700

機械に関する事業者の一般情報

パス: System ▶ CfgMachineInfo

データオブジェクト: この機械に関する一般情報を指定します：
■ 機械の事業者が設定できます
■ 例えば OPC UA NC サーバーから照会することができます

machineNickname 131701

機械の名前 (ニックネーム)

パス: System ▶ CfgMachineInfo ▶ machineNickname

入力: 最大 64 記号
事業者が自由に選択できる機械名。

inventoryNumber 131702

管理番号または ID

パス: System ▶ CfgMachineInfo ▶ inventoryNumber

入力: 最大 64 記号
事業者の機械の内部管理番号。

image 131703

機械の写真または図

パス: System ▶ CfgMachineInfo ▶ image

入力: 最大 260 記号
画像ファイル (*.jpg または *.png) のパス

location 131704

機械の設置場所

パス: System ▶ CfgMachineInfo ▶ location

入力: 最大 64 記号

department 131705

部署または部門

パス: System ▶ CfgMachineInfo ▶ department

入力: 最大 64 記号

responsibility 131706

機械に対する責任

パス: System ▶ CfgMachineInfo ▶ responsibility

入力: 最大 64 記号
機械に対して責任をもつ担当者や担当部署。

contactEmail 131707

連絡用メールアドレス

パス: System ▶ CfgMachineInfo ▶ contactEmail

入力: 最大 64 記号
担当者または担当部署の電子メールアドレス。

contactPhoneNumber 131708

連絡用電話番号

パス: System ▶ CfgMachineInfo ▶ contactPhoneNumber

入力: 最大 32 記号
担当者または担当部署の電話番号。

3 FN 14: ERROR の割当て済みのエラー番号

機能「FN 14: ERROR」により、エラーメッセージを NC プログラムで出力できます。



機械のマニュアルを参照してください。

0 から 999 および 3000 から 9999 までのエラー番号は、機械メーカーによって定義されます。

以下のエラーメッセージはハイデンハインによって事前に割り当てられています：

Fehlernummer	Text
1000	スピンドルが回転していますか？
1001	工具軸がありません
1002	工具半径が小さすぎます
1003	工具半径が大きすぎます
1004	範囲を超えています
1005	スタート地点が間違っています
1006	回転できません
1007	倍率が許されません
1008	ミラーリングが許されません
1009	日付変更が許されません
1010	送り速度 の不足
1011	入力値が間違っています
1012	サインが間違っています
1013	入力角度が許されません
1014	接触点に到達できません
1015	点が多すぎます
1016	矛盾した入力
1017	CYCL DEF 不完全
1018	平面の決定が間違っています
1019	間違った軸がプログラミングされています
1020	間違った回転数
1021	半径修正が定義されていません
1022	面取りが許されていません
1023	角取り半径が大きすぎます
1024	不明確なプログラムスタート
1025	過大なサブプログラミング
1026	角度基準がありません
1027	固定サイクルが決められていません
1028	不十分なスロット幅
1029	ポケットが小さすぎます

Fehlernummer	Text
1030	Q202 未決定
1031	Q205 未決定
1032	Q218 は Q219 以上でなければなりません
1033	固定サイクルを許可しない
1034	CYCL 211 は許されません
1035	Q220は長すぎます
1036	Q222 はQ223 以上でなければなりません
1037	Q244は 0以上でなければなりません
1038	Q245 は Q246と同じであってはいけません
1039	角度は360°以下でなければなりません
1040	Q223はQ222以上でなければなりません
1041	Q214: 0 は不可能
1042	横断方向が決められていません
1043	原点表が有効ではありません
1044	位置エラー: 第一軸の中心
1045	位置エラー: 第二軸の中心
1046	穿孔直径が小さすぎます
1047	穿孔直径が大きすぎます
1048	ジャーナル直径が小さすぎます
1049	ジャーナル直径が大きすぎます
1050	ポケットが小さすぎます: 第一軸の補修
1051	ポケットが小さすぎます: 第二軸の補修
1052	ポケットが大きすぎます: 第一軸のスクラップ
1053	ポケットが大きすぎます: 第二軸のスクラップ
1054	ジャーナルが小さすぎます: 第一軸のスクラップ
1055	ジャーナルが小さすぎます: 第二軸のスクラップ
1056	ジャーナルが大きすぎます: 第一軸の補修
1057	ジャーナルが大きすぎます: 第二軸の補修
1058	測定サイクル: 最高長さを越えています
1059	測定サイクル: 最低長さを下回っています
1060	TCHPROBE 426: 最高長さを越えています
1061	TCHPROBE 426: 最低長さを下回っています
1062	TCHPROBE 430: 直径が長すぎます
1063	TCHPROBE 430: 直径が短すぎます
1064	測定軸が決められていません
1065	工具破損の許容誤差を超えています
1066	Q247 を 0と不同に入力します
1067	Q247 を 5以上で入力します
1068	原点-表?

Fehlernummer	Text
1069	方向 Q351を 0と不同で入力します
1070	ネジ深さを浅くします
1071	径測定の実行
1072	許容誤差を超えています
1073	ブロック進行中
1074	方向付けはできません
1075	3DROT は許されていません
1076	3DROTの作動
1077	深さ記号を確認してください
1078	測定サイクルのQ303が未定義です!
1079	工具軸が許可されていません
1080	算出値が間違っています
1081	測定地点が矛盾しています
1082	間違った安全高さ!
1083	プランジタイプが矛盾しています!
1084	加工サイクルが許可されていません
1085	行が書き込み保護されています
1086	特大 深さより大きい
1087	先端角度が未定義
1088	データが矛盾しています
1089	スロット位置がゼロは許されていません!
1090	切込み≠0 で入力
1091	Q399 への切り替えは許されていません
1092	工具が定義されていません
1093	工具番号が許されていません
1094	工具名が許されていません
1095	ソフトウェア・オプションがアクティブではありません
1096	キネマティクス復元はできません
1097	この機能は許されていません
1098	ワーク原材料の寸法に矛盾があります
1099	測定位置が許されていません
1100	キネマティクスへのアクセス不可能
1101	測定位置が移動範囲内にありません
1102	プリセットの補正不可能
1103	工具半径が大きすぎます
1104	プランジタイプは使用できません
1105	沈む角度が間違っで定義されています
1106	開いた角度が定義されていません
1107	スロット幅が大きすぎます

Fehlernummer	Text
1108	スケーリングファクタが違います
1109	工具データが矛盾しています
1110	移動できません
1111	プリセット設定は許可されていません!
1112	ネジ山角度が小さすぎます!
1113	3-D ROTステータスが矛盾しています。
1114	構成が完了していません。
1115	回転工具がアクティブになっていません。
1116	工具の向きが一致していません
1117	角度は指定できません。
1118	半径が小さすぎます!
1119	ねじの逃げ溝が短すぎます。
1120	測定点の矛盾
1121	制限が多すぎます
1122	制限付き加工戦略は使用できません
1123	可能ではない機械加工方向です
1124	ねじピッチを確認してください。
1125	角度を計算できません
1126	可能ではない偏心回転です
1127	フライス削り工具がアクティブになっていません
1128	切削エッジの長さが十分ではありません
1129	ギア定義に整合性がないか、不完全です
1130	仕上げの許容差が提供されていません
1131	表にラインが存在しません
1132	プロービング処理を実行できません
1133	カップリング機能を実行できません
1134	このNCソフトウェアは、固定サイクルをサポートしていません
1135	このNCソフトウェアは、タッチプローブサイクルをサポートしていません
1136	NCプログラムが異常終了しました
1137	タッチプローブのデータに不備があります
1138	LAC機能を実行できません
1139	丸め半径または面取りが大きすぎます!
1140	軸角度が傾斜角と等しくない
1141	文字高さが定義されていません
1142	超過文字高さ
1143	許容量エラー：ワークの再作業
1144	許容量エラー：ワークの小片
1145	誤った寸法定義

Fehlernummer	Text
1146	補正テーブルでの不正なエントリ
1147	変換できません
1148	工具スピンドルが正しく構成されていません
1149	不明の切削スピンドルのオフセット
1150	グローバルプログラムの設定が有効です
1151	OEMマクロの不良設定
1152	プログラムされたサイズ超過を組み合わせることはできません
1153	測定値が取り込まれていません。
1154	公差の監視を確認
1155	穴はスタイラス先端より小さくなっています
1156	プリセットは設定できません
1157	回転テーブルは調整できません
1158	回転軸は調整できません
1159	送り込みが切削エッジの長さに制限されています
1160	加工深さが0に定義されました
1161	工具のタイプが不適切です
1162	仕上げ代が定義されていません
1163	機械データムを書き込むことができません
1164	同期する主軸の確認ができませんでした
1165	有効な操作モードで機能は許容されません
1166	指定した特大サイズが大きすぎます
1167	歯数を指定できません
1168	加工深さは単調に増加しません
1169	送り込みは単調に減少しません
1170	工具の半径が正しく定義されていません
1171	ギャップ高さへ縮めるためのモードは使用できません
1172	歯車の定義が不正確です
1173	調査しているオブジェクトに異なるタイプの寸法定義が含まれています
1174	寸法定義に許容されない文字が含まれています
1175	寸法定義の実際の値に間違いがあります
1176	穴の開始点が深すぎます
1177	寸法定義: 手動の事前位置決め用の公称値がありません
1178	交換工具がありません
1179	OEMマクロが定義されていません
1180	補助軸では測定はできません
1181	モジュロ軸で開始位置を設定できません
1182	ドアが閉じている場合のみ機能します
1183	記録可能な数を超えました

Fehlernummer	Text
1184	基本回転に対する軸の角度が原因で加工面が一貫していません。
1185	転送パラメータに許可されない値が含まれています
1186	歯幅RCUTSの定義値が大きすぎます
1187	工具の使用可能長さLU値が小さすぎます
1188	定義した面取り部が大きすぎます
1189	現在アクティブな工具では、面取り角度は加工できません
1190	公差によって研削量は定義されません
1191	スピンドル角度が一意ではありません
1192	内部ソフトウェアエラー：コマンドが間違っているか不正です
1193	プローブ方法が不可能です
1194	プローブするオブジェクトのタイプが不可能です
1195	入力された値は許可されていません
1196	加工に利用可能なデータがありません
1197	プローブするオブジェクトを繰り返すことはできません
1198	アイランドの制限がありません
1199	データを処理できません
1200	工具座標システムの回転が許可されていません
1201	NC起動は無視されました
1202	円を計算できません
1203	押し出しのプロービングを実行できません
1204	名目位置が正しく定義されていません
1205	複数プランジングで取り消し動作はできません
1206	基本回転は取り消されます
1207	直近の計測を繰り返しますか？
1208	次の計測を続行しますか？
1209	ファイルが見つかりません
1210	全体のプランジング深さが、歯の高さより大きくなります
1211	全体のプランジング深さが、歯の高さより小さくなります
1212	ファイルが開きません
1213	治具の挿入点がありません
1214	プロービング方向は許可されていません
1215	同時回転に対する変換のステータスが正しくありません
1216	プローブ対象がプローブされた後では、プリセットを変更できません
1217	公差がプロービング方向と一致しません
1218	パレットの基準点でのオフセットは許可されていません
1219	グローバルプログラムの設定が有効です
1220	グローバルプログラムの設定が有効です
1221	サイクルはテストモードのみで実行できます
1222	Falsche Arbeitsrichtung für Zirkular-Gewindefräser

Fehlernummer	Text
1223	工具キャリアを正しく監視できません
1224	プロービング機能はスタイラスタイプに対応していません
1225	スタイラスチップより小さなスロット
1226	傾斜角度が0でないマシンデータムの決定
1227	送り速度ポテンシオメータはLスタイラスで有効です！
1228	不可能なスピンドルの向きです
1229	タッチポイントに到達しませんでした
1230	スタイラスがすでに偏向した状態でプローブサイクルが開始されました
1231	プリセット用に有効な行ではありません
1232	回転軸のオフセットが異なります
1233	Pythonプロセスを開始できませんでした
1234	選択された機能ではTCPMを実行できません
1235	CYCL DEF nach FEATURE CALL programmieren
1236	Software-Endschalter werden bei Kreisformtest überschritten
1500	パレット管理のエラー
1501	ポケット表のエラー
1502	取付け具がアクティブではありません
1503	間違ったパレット
1504	パレットラインがロックされています！
1505	ゼロ点表がありません
1506	測定プローブがまだ定義されていません
1507	工具データが間違っています
1508	工具番号 0 が認められません
1509	工具が定義されていません
1510	適した工具が見つかりません
1511	算出した工具番号が大きすぎます
1512	工具が定義されていません
1513	工具番号が既に割り当てられています
1514	工具の決定ができません
1515	長さまたは半径なしのTOOL DEF
1516	工具の耐久期間が過ぎました
1517	工具ロック
1518	工具表が欠けています
1519	FN14_1519
1520	らせん状切り込みができません
1521	FN14_1521
1522	タッチプローブ・データがありません
1523	SQL コマンド・エラー

Fehlernummer	Text
1524	FN14_1524
1525	FN14_1525
1526	FN14_1526
1527	パレット管理のエラー
1528	プリセット表にエラーがあります
1529	ゼロ点表にエラーがあります
1530	ブロックスキャン中には工具交換はできません
1531	タッチプローブを校正する
1532	工具軸が欠けています
1533	CYCL DEF が不完全です
1534	TOOL.T: 刃数を入力してください
1535	工具半径をゼロより大きく入力してください
1536	パラメータ measureTolerance[1;2] 内の公差が小さすぎます
1537	工具がロックされています
1538	工具計測コンフィギュレーションにエラーがあります
1539	工具計測がロックされています
1540	工具計測：機能がインプリメントされていません
1541	方向付けがコンフィギュレーションされていません
1542	演算エラー
1543	サイクルにエラーがあります
1544	工具の破損
1545	TT を傾斜面で校正してください
1546	TT を非傾斜面で校正してください
1547	TT が工具軸に対して平行ではありません
1548	工具インデックスが許されていません
1549	回転工具の定義が不完全です
1550	プローブの方向がプローブ面にありません
1551	不均衡検出に失敗しました
1552	過度の不均衡
1553	不均衡検出の構成が正しくありません
1554	交換工具の半径が適合しません
1555	無効なツール軸がプログラムされました
1556	工具テーブルがロックされています
1557	アンバランスの計算に失敗しました
1558	改造した工具は使えません
1559	移動モードはリトラクションには使用できません
1560	工具寿命切れ
1561	工具寿命切れ
1562	送り速度制限がキャンセルされました

Fehlernummer	Text
1563	完成した部品のパレット行
1564	パレットプリセットテーブルへのアクセスに失敗しました
1565	パレット加工の自動継続は許可されません
1566	パレット加工を継続する対策はサポートされていません
1567	ねじ切りプロセスが中断されました
1568	パレットテーブルがロックされています
1569	工具の定義が完了していません
1570	プリセットの表に行が存在しません
1571	プリセットのパレット表に行が存在しません
1572	プリセットテーブルが見つかりませんでした
1573	Zugriff auf Tabelle des Tischtastensystems TT fehlgeschlagen
1700	カメラが応答しません
1701	カメラが応答しません
1702	カメラ位置のファイルがありません
1703	位置表にラインが存在しません
1704	カメラと通信できません
1705	カメラに画像がありません
1706	監視点の名前がありません
1707	フライスモードで不均衡サイクルを呼び出すことはできません
2000	無効なエラーによる結果
2001	スペースが開放されていません
2002	有効な物理スペースがありません
2003	スペースが開放されていません
2004	工具が既に挿入されています
2005	スペースが開放されていません
2006	同一のスペースがありません
2007	これ以外に工具は見つかりません
2008	これ以外に工具は見つかりません
2009	無効な工具タイプ
2010	許可されていない工具タイプ
2011	データがロードされていません
2012	表に入力が行われていません
2013	パラメータ値が無効です
2014	コマンドが無効です
2015	表にアクセスする際にエラーが発生しました
2016	研削ホイールがありません
2017	無効な工具番号
2018	無効なアラインメント
2019	ドレッサが未定義

Fehlernummer	Text
2020	ドレッサが未定義
2021	無効なホイールタイプ
2022	ドレッサとホイール・エッジの関連
2023	逃しホイールはできません
2024	食い付き部の幅が欠けています
2025	食い付き部が横幅 X よりも大きいです
2026	逃しホイールの角度が正しくありません
2027	選択された砥石車面は許可されていません
2028	砥石車面の選択が必要です
2029	砥石車面の選択が矛盾しています
2030	ドレッシング方式：コーナー半径は許可されていません
2031	ドレッシング方式：砥石のエッジに対応していません
2032	選択したドレッシング方式はサポートされていません
2033	ドレッシングモードが既に有効になっています、工具を使用できません
2034	研削砥石の種類が許可されていません、承認されていません
2035	工具がドレッシングホイールまたはロールではありません
2036	Toleranz überschritten
2037	Antastpunkt ausserhalb Werkzeugschneide
2040	ドレッシング工具の摩耗を計算できません
2041	ドレッシング工具の摩耗が破損許容値を超えています
2050	レシプロストロークの方向の定義のエラー
2051	レシプロストロークの軸が構成されていません
2052	レシプロストロークの軸の動的運動の設定が正しくありません
2053	M136は円筒研削サイクルではサポートされていません。
2054	工具位置合わせが自動接近には適切ではありません
2100	切り込みが定義されていません
2101	切り込み方向が定義されていません
2102	アンダーサイズ
2103	FN14_2103
2104	オーバーサイズ
2105	FN14_2105
2106	信号がスタート時に既にアクティブです
2107	FN14_2107
2108	信号の返答がありません
2109	FN14_2109
2110	B 軸が間違えた位置にあります
2111	研削ホイールがありません
2112	ドレッサ位置が開放されていません

Fehlernummer	Text
2113	ホイール・エッジが開放されていません
2114	ホイール位置が実装されていません
2115	ホイール位置が開放されていません
2116	ドレッサ位置が実装されていません
2117	T-コール・パラメータが無効です
2118	ホイール設定が定義されていません
2119	ホイール・データが未定義
2120	ホイールが実装されていません
2121	ホイール位置が変更されました
2122	ドレッサ位置が変更されました
2124	送り速度がプログラミングされていません
2125	ホイールが実装されていません
2126	有効な工具が選択されていません
2127	無効な位置
2128	無効なドレッサ・タイプ
2129	Initialabrichten bereits durchgeführt
2130	イベントがプログラミングされていません
2131	無効なイベントがプログラミングされています
2132	FN14_2132
2133	イベントが動作の前に起こりました
2134	FN14_2134
2135	Funktion PARAX nicht unterstützt
2136	イベントが起こりませんでした
2137	レシプロストローク未計算
2138	スイング行程無し
2139	ジグ研削、往復ストローク：工具軸は使用できません
2140	ジグ研削：往復ストロークは既に停止しています
2141	ジグ研削：往復ストロークは既に定義されています
2142	往復運動定義が削除された場合のみ即時停止が許可されます
2143	送り方向とテーパ角が矛盾しています
2144	レシプロの位置が無効です
2145	レシプロストロークが既にアクティブ
2146	送りが既にアクティブ
2147	送り速度がインフィードに定義されていません
2148	送り速度がセンサに定義されていません
2149	送りが無い、または送りが矛盾しています
2150	間違った軸がプログラミングされています
2151	軸がプログラミングされていません
2152	M コマンドが許されていません

Fehlernummer	Text
2153	不正な加工モード
2154	工具方向がサポートされていません
2155	104x定義サイクルは最初の研磨サイクルにする必要があります
2156	サイクルのシーケンスにエラーがあるか、サポートされていません
2157	傾斜角を判定できません
2158	Kinematik für aktuelle Bearbeitung nicht geeignet
2159	自動アプローチ/傾斜はできません
2160	ピッチ ≤ 0
2161	回転数 = 0
2162	カット長さ = 0
2163	速度 = 0
2164	符号が等しくありません
2165	ねじ溝の深さ = 0
2180	ブロービング機能を飛び越えてブロック・スキャンはできません
2181	ブロック・スキャンの最中ではコマンドが許されていません
2182	ブロック・スキャンの理由でコマンドが実行されませんでした
2183	ブロック・スキャンの理由で測定機能が実行されませんでした
2184	ブロック・スキャンの理由でエア研削除去が実行されませんでした
2185	このブロックではブロック・スキャンができません
2190	このシミュレーションではコマンドは許可されていません
2200	直径のところに安全間隔がありません
2201	外側に安全間隔がありません
2202	内側に安全間隔がありません
2203	ドレッサの幅が広すぎます
2204	直径が小さすぎます
2205	幅が小さすぎます
2206	ホイールの外側が正しくありません
2207	ホイールの内側が正しくありません
2208	ドレッシングローラーが後退量を侵害しています
2209	オーバーラップできません
2210	中間ドレッシングが許されていません
2220	砥石のエッジ形状に対応していません
2221	外側の研削砥石の形状が無効です
2222	内側の研削砥石の形状が無効です
2223	研削砥石の奥行が大きすぎます
2224	研削砥石の寸法が負です
2225	研削砥石半径の最小値に達していません
2300	FN22 コマンドにエラーがあります
2301	パラメータセットがありません

Fehlernummer	Text
2302	コマンドは許可されていません
2303	この個所でコマンドは許可されていません
2327	非円形チャンネルがアクティブになっていません
2328	非円形チャンネルがまだアクティブです
2329	コマンドは非円形チャンネルでのみ許可されます
2330	輪郭コマンドが正しくありません
2331	輪郭加工でのエラー
2332	輪郭プログラムにエラーがあります
2333	傾斜状態を選択解除してください
2334	工具軸はZである必要があります
2335	スピンドルにタッチプローブがありません
2336	カメラが校正されていません
2337	コーナーには数値が許可されていません
2338	歯数が不明です
2339	不正な表のバージョン
2340	ジョブ名がありません
2341	値が許容範囲外です
2342	値が許容範囲外です
2343	破損公差を超えました
2344	表VTC-TOOLS.TABのエラー
2345	表VTC-TOOLS.TABのエラー
2346	表VTC-TOOLS.TABのエラー
2347	設定表のエラー
2348	設定表のエラー
2349	VTCサイクルエラー
2350	工具のオフセット長さが過剰
2351	Tool axis X, Y, Z permitted
2352	始動スピンドル角度が不明です
2353	最大傾斜角度を超えました
2354	スピンドル速度に達しません
2355	スピンドル速度に達しません
2356	カメラデータエラー
2357	スピンドル角度が不明です
2358	パノラマ画像用のオプションがありません
2359	スピンドル名は？
2360	VTC.TABのエラー
2362	余分な歯数
2363	不正なVTC APIバージョン
2364	ジョブ名の許容できない文字

Fehlernummer	Text
2365	工具半径が大きすぎます
2366	R2の接触角の値が正しくありません
2367	半径 R2 が 半径 R よりも大きい
2368	0度の接触角は許可されません
2369	サイクルは掘削ツールで使用できません
2373	工具接触角Q629が0に等しくありません
2374	Q622でのビューの選択が0に等しくありません
2389	工具接触角Q629は0になります
2390	分散公差を超えました
2391	ビジョンシステムが測定用に校正されていません
2392	誤エントリ：R-OFFS
2393	誤エントリ：L-OFFS
2394	VTC.tab内の誤エントリ
2395	誤エントリ：測定長
2396	誤エントリ：測定長
2397	不正な工具データ
2398	誤エントリ：測定角度
2399	最大測定長を超えました
2400	最大測定半径を超えました
2401	長さゼロで測定中にエラーが発生しました
2402	測定範囲外の工具
2403	誤エントリ：R-OFFS
2404	温度補正参照なし
2405	誤エントリ：工具の長さ
2406	不正な工具タイプ
2407	誤エントリ：公差
2408	不正な工具データ
2409	誤サイクルデータ
2410	誤工具データ
2411	摩耗公差を超えました
2412	校正に失敗しました
2413	誤エントリ：R-OFFS

4 システムデータ

4.1 FN 機能のリスト

「FN 18: SYSREAD (ISO : D18)」機能で数値システムデータを読み取り、その値を数値パラメータに保存します (FN 18: SYSREAD Q25 = ID210 NR4 IDX3 など)。



システムデータは、FN 18: SYSREAD で NC プログラムの単位に関係なく、常にメートル法で出力されます。

「SYSSTR」機能で英数字システムデータを読み取り、その値を文字列パラメータに保存します (QS25 = SYSSTR(ID 10950 NR1) など)。

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
プログラム情報				
	10	3	-	アクティブな加工サイクルの番号
		6	-	最後に実施されたタッチプローブサイクルの番号 -1 = なし
		7	-	呼び出す NC プログラムのタイプ： -1 = なし 0 = 可視化された NC プログラム 1 = サイクル / マクロ、メインプログラムは可視化されています 2 = サイクル / マクロ、可視化されているメインプログラムはありません
		8	1	直接呼び出す NC プログラムの単位 (サイクルの場合もあり)。 戻り値： 0 = mm 1 = Inch -1 = 該当プログラムなし
			2	ブロック表示で表示される NC プログラムの単位 (このプログラムによって現在のサイクルから直接または間接的に呼び出される) 戻り値： 0 = mm 1 = Inch -1 = 該当プログラムなし
		9	-	M 機能マクロで： M 機能の番号。それ以外は -1
			-	M 機能マクロで： M 機能の番号。それ以外は -1
		10	-	リピートカウンター：現在の NC プログラムが呼び出されてから、現在のコードが何回実行されたか
		103	Q パラメータ番号	NC サイクル内で重要：IDX で指定された Q パラメータが関連 CYCLE DEF で明示的に指定されたかどうかを確認するため。
		110	QS パラメータ番号	名前 QS(IDX) を持つファイルはありますか？ 0 = いいえ、1 = はい この機能は相対ファイルパスを解明します。
		111	QS パラメータ番号	名前 QS(IDX) を持つディレクトリはありますか？ 0 = いいえ、1 = はい 絶対ディレクトリパスのみ可能です。

グループ名	グループ番号 ID…	システムデータ番号 NO…	インデックス IDX…	説明
システムジャンプアドレス				
	13	1	-	現在の NC プログラムを終了する代わりに、M2/M30 の場合にジャンプ先となるラベル番号またはラベル名 (ストリングまたは QS)。 値 = 0 : M2/M30 は正常に機能します
		2	-	NC プログラムをエラーで中断する代わりに、 FN 14: ERROR の場合に NC-CANCEL 応答でジャンプ先となるラベル番号またはラベル名 (ストリングまたは QS)。 FN 14 コマンドにプログラミングされたエラー番号は、ID992 NR14 で読み取ることができます。 値 = 0 : FN 14 は正常に機能します。
		3	-	NC プログラムをエラーで中断する代わりに、内部サーバーエラー (SQL、PLC、CFG) の場合または間違ったファイル操作 (FUNCTION FILECOPY、FUNCTION FILEMOVE または FUNCTION FILEDELETE) の場合にジャンプ先となるラベル番号またはラベル名 (ストリングまたは QS)。 値 = 0 : エラーは正常に機能します。
Q パラメータへの指定のアクセス				
	15	11	Q パラメータ番号	Q(IDX) の読み取り
		12	QL パラメータ番号	QL(IDX) の読み取り
		13	QR パラメータ番号	QR(IDX) の読み取り
機械状態				
	20	1	-	アクティブな工具番号
		2	-	準備された工具番号
		3	-	アクティブな工具軸 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
		4	-	プログラミングされたスピンドル回転数
		5	-	アクティブなスピンドル状態 -1 = スピンドル状態が未定義 0 = M3 がアクティブ 1 = M4 がアクティブ 2 = M3 の後に M5 がアクティブ 3 = M4 の後に M5 がアクティブ
		7	-	アクティブなギア段
		8	-	アクティブな冷却剤状態 0 = オフ、1 = オン
		9	-	アクティブな送り速度

グループ名	グループ番号 ID…	システムデータ番号 NO…	インデックス IDX…	説明
		10	-	準備した工具のインデックス
		11	-	アクティブな工具のインデックス
		14	-	アクティブなスピンドルの番号
		20	-	旋削加工モードでプログラミングされた切削速度
		21	-	旋削加工モードのスピンドルモード： 0 = 一定回転数 1 = 一定切削速度
		22	-	冷却剤状態 M7： 0 = 非アクティブ、1 = アクティブ
		23	-	冷却剤状態 M8： 0 = 非アクティブ、1 = アクティブ

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
チャンネルデータ				
	25	1	-	チャンネル番号
サイクルパラメータ				
	30	1	-	セットアップ許容値
		2	-	ドリル深さ / フライス深さ
		3	-	切り込み深さ
		4	-	プランジ送り速度
		5	-	ポケットの第 1 側面の長さ
		6	-	ポケットの第 2 側面の長さ
		7	-	スロットの第 1 側面の長さ
		8	-	スロットの第 2 側面の長さ
		9	-	円形ポケット半径
		10	-	フライス加工送り速度
		11	-	フライス加工パスの回転方向
		12	-	滞留時間
		13	-	サイクル 17 および 18 のねじピッチ
		14	-	仕上加工許容値
		15	-	粗削り角度
		21	-	プロービング角度
		22	-	プロービング経路
		23	-	プロービング送り速度
		48	-	公差
		49	-	HSC モード (サイクル 32 公差)
		50	-	回転軸公差 (サイクル 32 公差)
		52	Q パラメータ番号	ユーザーサイクルでの受け渡しパラメータの種類： -1：サイクルパラメータが CYCL DEF でプログラミングされていない 0：サイクルパラメータは CYCL DEF で数字でプログラミングされている (Q パラメータ) 1：サイクルパラメータは CYCL DEF で文字列としてプログラミングされている (Q パラメータ)
		60	-	安全な高さ (プローブサイクル 30 ~ 33)
		61	-	試験 (プローブサイクル 30 ~ 33)
		62	-	切断測定 (プローブサイクル 30 ~ 33)
		63	-	結果用の Q パラメータ番号 (プローブサイクル 30 ~ 33)

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
		64	-	結果用の Q パラメータタイプ (プローブサイクル 30 ~ 33) 1 = Q、2 = QL、3 = QR
		70	-	送り速度の乗数 (サイクル 17 および 18)

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
モーダルステータス				
	35	1	-	寸法記入： 0 = 絶対 (G90) 1 = インクリメンタル (G91)
		2	-	半径補正： 0 = R0 1 = RR/RL 10 = 正面フライス加工 11 = 周辺部フライス加工
SQL 表のデータ				
	40	1	-	最新の SQL コマンドに対する結果コード。最後の結果コードが 1 (= エラー) の場合、戻り値としてエラーコードが送られます。
工具表のデータ				
	50	1	工具番号	工具長さ L
		2	工具番号	工具半径 R
		3	工具番号	工具半径 R2
		4	工具番号	工具長さのオーバーサイズ DL
		5	工具番号	工具半径のオーバーサイズ DR
		6	工具番号	工具半径のオーバーサイズ DR2
		7	工具番号	工具ロック TL 0 = ロックされていない、1 = ロックされている
		8	工具番号	補助工具の番号 RT
		9	工具番号	最高寿命 TIME1
		10	工具番号	最高寿命 TIME2
		11	工具番号	現在の寿命 CUR.TIME
		12	工具番号	PLC 状態
		13	工具番号	最大刃長 LCUTS
		14	工具番号	最大プランジ角度 ANGLE
		15	工具番号	TT : 刃数 CUT
		16	工具番号	TT : 長さの磨耗公差 LTOL
		17	工具番号	TT : 半径の磨耗公差 RTOL
		18	工具番号	TT : 回転方向 DIRECT 0 = プラス、-1 = マイナス
		19	工具番号	TT : 面のオフセット R-OFFS R = 99999.9999
		20	工具番号	TT : 長さのオフセット L-OFFS
		21	工具番号	TT : 長さの破損公差 LBREAK
		22	工具番号	TT : 半径の破損公差 RBREAK
		28	工具番号	最大回転数 NMAX

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
		32	工具番号	先端角度 TANGLE
		34	工具番号	取外しの許可 LIFTOFF (0 = いいえ、1 = はい)
		35	工具番号	半径の磨耗公差 R2TOL
		36	工具番号	工具タイプ TYPE (フライス = 0、研削工具 = 1、... タッチプローブ = 21)
		37	工具番号	タッチプローブ表内の関連行
		38	工具番号	前回使用時のタイムスタンプ
		39	工具番号	ACC
		40	工具番号	ねじ切りサイクルのピッチ
		41	工具番号	最適化送り制御 AFC : リファレンスロード
		42	工具番号	最適化送り制御 AFC : 過負荷事前警告
		43	工具番号	最適化送り制御 AFC : 過負荷 NC 停止
		44	工具番号	工具寿命の超過
		45	工具番号	切削プレートの正面幅 (RCUTS)
		46	工具番号	カッターの有効長さ (LU)
		47	工具番号	カッターのネック半径 (RN)

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
ポケット表のデータ				
	51	1	ポケット番号	工具番号
		2	ポケット番号	0 = 特殊工具なし 1 = 特殊工具
		3	ポケット番号	0 = 固定ポケットなし 1 = 固定ポケット
		4	ポケット番号	0 = ポケットはロックされていない 1 = ポケットはロックされている
		5	ポケット番号	PLC 状態
工具ポケットの検出				
	52	1	工具番号	ポケット番号
		2	工具番号	工具マガジン番号
ファイル情報				
	56	1	-	工具表の行数
		2	-	アクティブなゼロ点表の行数
		4	-	FN 26: TABOPEN で開いた、自由に定義できる表の行数
T および S ストロボの工具データ				
	57	1	T コード	工具番号 IDX0 = T0 ストロボ (工具を格納)、IDX1 = T1 ストロボ (工具を交換)、IDX2 = T2 ストロボ (工具を準備)
		2	T コード	工具インデックス IDX0 = T0 ストロボ (工具を格納)、IDX1 = T1 ストロボ (工具を交換)、IDX2 = T2 ストロボ (工具を準備)
		5	-	スピンドル回転数 IDX0 = T0 ストロボ (工具を格納)、IDX1 = T1 ストロボ (工具を交換)、IDX2 = T2 ストロボ (工具を準備)
TOOL CALL でプログラミングした値				
	60	1	-	工具番号 T
		2	-	アクティブな工具軸 0 = X 1 = Y 2 = Z 6 = U 7 = V 8 = W
		3	-	スピンドル回転数 S
		4	-	工具長さのオーバーサイズ DL
		5	-	工具半径のオーバーサイズ DR
		6	-	自動 TOOL CALL 0 = はい、1 = いいえ
		7	-	工具半径のオーバーサイズ DR2

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
		8	-	工具インデックス
		9	-	アクティブな送り速度
		10	-	切削速度 [mm/min]
TOOL DEF でプログラミングした値				
	61	0	工具番号	工具交換シーケンスの番号を読み取る： 0 = 工具はすでにスピンドル内にある 1 = 外部工具の間で交換 2 = 内部工具から外部工具に交換 3 = 特殊工具から外部工具に交換 4 = 外部工具に交換 5 = 外部工具から内部工具に交換 6 = 内部工具から内部工具に交換 7 = 特殊工具から内部工具に交換 8 = 内部工具に交換 9 = 外部工具から特殊工具に交換 10 = 特殊工具から内部工具に交換 11 = 特殊工具から特殊工具に交換 12 = 特殊工具に交換 13 = 外部工具を交換 14 = 内部工具を交換 15 = 特殊工具を交換
		1	-	工具番号 T
		2	-	長さ
		3	-	半径
		4	-	インデックス
		5	-	TOOL DEF で工具データをプログラミングした 1 = はい、0 = いいえ

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
FUNCTION TURNDATA でプログラミングした値				
	62	1	-	工具長さのオーバーサイズ DXL
		2	-	工具長さのオーバーサイズ DYL
		3	-	工具長さのオーバーサイズ DZL
		4	-	切断半径のオーバーサイズ DRS
LAC と VSC の値				
	71	0	0	LAC クレードル動作を実行することになっているか、または最後に実行された NC 軸のインデックス (X ~ W = 1 ~ 9)
			2	LAC クレードル動作によって検出された総慣性 [kgm ²] (円形軸 A/B/C の場合) または総質量 [kg] (リニア軸 X/Y/Z の場合)
		1	0	サイクル 957 ねじからの取り外し
ハイデンハインサイクルに関する情報				
	71	20	0	ドレッシングの構成情報 : (CfgDressSettings) 最大検索経路 / 安全距離
			1	ドレッシングの構成情報 : (CfgDressSettings) 検索速度 (接触型マイク使用)
			2	ドレッシングの構成情報 : (CfgDressSettings) 送り速度の係数 (接触のない移動)
			3	ドレッシングの構成情報 : (CfgDressSettings) ホイール側での送り速度の係数
			4	ドレッシングの構成情報 : (CfgDressSettings) ホイール半径での送り速度の係数
			5	ドレッシングの工具情報 : (toolgrind.grd) Z 方向の退避値 (内部)
			6	ドレッシングの工具情報 : (toolgrind.grd) Z 方向の退避値 (外部)
			7	ドレッシングの加工情報 : X 方向の退避値 (直径)
			8	ドレッシングの加工情報 : 切削速度の比
			9	ドレッシングの加工情報 : ドレッシング工具のプログラミングされた番号

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
			10	ドレッシングの加工情報： ドレッシングキネマティクスのプログラミングされた番号
			11	ドレッシングの加工情報： TCPM 有効/無効
			12	ドレッシングの加工情報： 回転軸のプログラミングされた位置
			13	ドレッシングの加工情報： 研削ホイールの切削速度
			14	ドレッシングの加工情報： ドレッシングスピンドルの回転数
			15	ドレッシングの加工情報： ドレッサーのマガジン番号
			16	ドレッシングの加工情報： ドレッサーのポケット番号
		21	0	研削の構成情報： (CfgGrindSettings) 送込み速度 (同期往復動作)
			1	研削の構成情報： (CfgGrindSettings) 検索速度 (接触型マイク使用)
			2	研削の構成情報： (CfgGrindSettings) リリース値
			3	研削の構成情報： (CfgGrindSettings) 測定制御オフセット
		22	0	センサーが応答しなかった場合の動作の構成情報。 (CfgGrindEvents/sensorNotReached) IDX：センサー
		23	0	開始時にセンサーがすでにアクティブな場合の動作の構成情報。 (CfgGrindEvents/sensorActiveAtStart) IDX：センサー
		24	1	センサー機能によって追加で使用されるイベントの構成情報： (CfgGrindEvents/sensorSource2) センサー機能 = タッチプローブを使用した送込み
			2	センサー機能によって追加で使用されるイベントの構成情報： (CfgGrindEvents/sensorSource2) センサー機能 = 接触型マイクを使用した送込み

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
			3	センサー機能によって追加で使用されるイベントの構成情報： (CfgGrindEvents/sensorSource2) センサー機能 = 測定制御を使用した送込み
			9	センサー機能によって追加で使用されるイベントの構成情報： (CfgGrindEvents/sensorSource2) センサー機能 = OEM 固有の相互作用 1
			10	センサー機能によって追加で使用されるイベントの構成情報： (CfgGrindEvents/sensorSource2) センサー機能 = OEM 固有の相互作用 2
			11	センサー機能によって追加で使用されるイベントの構成情報： (CfgGrindEvents/sensorSource2) センサー機能 = 中間ドレッシング
			12	センサー機能によって追加で使用されるイベントの構成情報： (CfgGrindEvents/sensorSource2) センサー機能 = ティーチボタン
	25		1	センサー機能のリリーフ値の構成情報 (CfgGrindEvents/sensorRelease) センサー機能 = タッチプローブを使用した送込み
			2	センサー機能のリリーフ値の構成情報 (CfgGrindEvents/sensorRelease) センサー機能 = 接触型マイクを使用した送込み
			3	センサー機能のリリーフ値の構成情報 (CfgGrindEvents/sensorRelease) センサー機能 = 測定制御を使用した送込み
			9	センサー機能のリリーフ値の構成情報 (CfgGrindEvents/sensorRelease) センサー機能 = OEM 固有の相互作用 1
			10	センサー機能のリリーフ値の構成情報 (CfgGrindEvents/sensorRelease) センサー機能 = OEM 固有の相互作用 2
			11	センサー機能のリリーフ値の構成情報 (CfgGrindEvents/sensorRelease) センサー機能 = 中間ドレッシング
			12	センサー機能のリリーフ値の構成情報 (CfgGrindEvents/sensorRelease) センサー機能 = ティーチボタン
	26		1	センサー機能のイベントに対する反応タイプの構成情報 (CfgGrindEvents/sensorReaction) センサー機能 = タッチプローブを使用した送込み

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
			2	センサー機能のイベントに対する反応タイプの構成情報 (CfgGrindEvents/sensorReaction) センサー機能 = 接触型マイクを使用した送込み
			3	センサー機能のイベントに対する反応タイプの構成情報 (CfgGrindEvents/sensorReaction) センサー機能 = 測定制御を使用した送込み
			9	センサー機能のイベントに対する反応タイプの構成情報 (CfgGrindEvents/sensorReaction) センサー機能 = OEM 固有の相互作用 1
			10	センサー機能のイベントに対する反応タイプの構成情報 (CfgGrindEvents/sensorReaction) センサー機能 = OEM 固有の相互作用 2
			11	センサー機能のイベントに対する反応タイプの構成情報 (CfgGrindEvents/sensorReaction) センサー機能 = 中間ドレッシング
			12	センサー機能のイベントに対する反応タイプの構成情報 (CfgGrindEvents/sensorReaction) センサー機能 = ティーチボタン
		27	1	センサー機能によって使用されるイベントの構成情報 (CfgGrindEvents/sensorSource) センサー機能 = タッチプローブを使用した送込み
			2	センサー機能によって使用されるイベントの構成情報 (CfgGrindEvents/sensorSource) センサー機能 = 接触型マイクを使用した送込み
			3	センサー機能によって使用されるイベントの構成情報 (CfgGrindEvents/sensorSource) センサー機能 = 測定制御を使用した送込み
			9	センサー機能によって使用されるイベントの構成情報 (CfgGrindEvents/sensorSource) センサー機能 = OEM 固有の相互作用 1
			10	センサー機能によって使用されるイベントの構成情報 (CfgGrindEvents/sensorSource) センサー機能 = OEM 固有の相互作用 2

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
			11	センサー機能によって使用されるイベントの構成情報 (CfgGrindEvents/sensorSource) センサー機能 = 中間ドレッシング
			12	センサー機能によって使用されるイベントの構成情報 (CfgGrindEvents/sensorSource) センサー機能 = ティーチボタン
		28	0	研削機能へのオーバーライドソース割当ての構成情報： (CfgGrindOverrides) 円形研削 - 往復動作のオーバーライドソース
			1	研削機能へのオーバーライドソース割当ての構成情報： (CfgGrindOverrides) 円形研削 - 送込み動作のオーバーライドソース
			2	研削機能へのオーバーライドソース割当ての構成情報： (CfgGrindOverrides) 面研削 - 往復動作のオーバーライドソース
			3	研削機能へのオーバーライドソース割当ての構成情報： (CfgGrindOverrides) 面研削 - 送込み動作のオーバーライドソース
			4	研削機能へのオーバーライドソース割当ての構成情報： (CfgGrindOverrides) 特殊研削 - 往復動作のオーバーライドソース
			5	研削機能へのオーバーライドソース割当ての構成情報： (CfgGrindOverrides) 特殊研削 - 送込み動作のオーバーライドソース
			6	研削機能へのオーバーライドソース割当ての構成情報： (CfgGrindOverrides) 座標研削 (往復ストローク)
			7	研削機能へのオーバーライドソース割当ての構成情報： (CfgGrindOverrides) インフィードジェネレータの一般的な動き (センサーあり/なしの一般的な移動など)

グループ名	グループ番号 ID…	システムデータ番号 NO…	インデックス IDX…	説明
			8	研削機能へのオーバーライドソース割り当ての構成情報： (CfgGrindOverrides) インフィードジェネレータの一般的な動き (接触型マイクを使用した移動など)
			9	研削機能へのオーバーライドソース割り当ての構成情報： (CfgGrindOverrides) インフィードジェネレータの一般的な動き (タッチプローブを使用した移動など)

グループ名	グループ番号 ID…	システムデータ番号 NO…	インデックス IDX…	説明
自由に使用可能なメーカーサイクル用メモリ領域				
	72	0-39	0 ~ 30	自由に使用可能なメーカーサイクル用メモリ領域。値は制御の再起動時のみ TNC によってリセットされます (= 0)。キャンセルの場合、値は実行時点に有していた値にリセットされません。 597110-11 まで : NR 0-9 および IDX 0-9 のみ 597110-12 以降 : NR 0-39 および IDX 0-30
自由に使用可能なユーザーサイクル用メモリ領域				
	73	0-39	0 ~ 30	自由に使用可能なユーザーサイクル用メモリ領域。値は制御の再起動時のみ TNC によってリセットされます (= 0)。キャンセルの場合、値は実行時点に有していた値にリセットされません。 597110-11 まで : NR 0-9 および IDX 0-9 のみ 597110-12 以降 : NR 0-39 および IDX 0-30
最小スピンドル回転数および最大スピンドル回転数を読み取る				
	90	1	スピンドル ID	最低ギア段の最小スピンドル回転数。ギア段が設定されていない場合、スピンドルの最初のパラメータセットの CfgFeedLimits/minFeed が評価されます。 インデックス 99 = アクティブなスピンドル
		2	スピンドル ID	最高ギア段の最大スピンドル回転数。ギア段が設定されていない場合、スピンドルの最初のパラメータセットの CfgFeedLimits/maxFeed が評価されます。 インデックス 99 = アクティブなスピンドル
工具補正				
	200	1	1 = オーバーサイズなし 2 = オーバーサイズあり 3 = オーバーサイズおよび TOOL	アクティブな半径

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
			CALL からのオーバーサイズあり	
		2	1 = オーバーサイズなし 2 = オーバーサイズあり 3 = オーバーサイズおよび TOOL CALL からのオーバーサイズあり	アクティブな長さ
		3	1 = オーバーサイズなし 2 = オーバーサイズあり 3 = オーバーサイズおよび TOOL CALL からのオーバーサイズあり	丸み付け半径 R2
		6	工具番号	工具長さ インデックス 0 = アクティブな工具
座標変換				
	210	1	-	基本回転 (手動)
		2	-	プログラミングされた回転
		3	-	アクティブなミラー軸 ビット#0 ~ 2 および 6 ~ 8: 軸 X、Y、Z および U、V、W
		4	軸	アクティブなスケーリング インデックス: 1 ~ 9 (X、Y、Z、A、B、C、U、V、W)
		5	回転軸	3D-ROT インデックス: 1 ~ 3 (A、B、C)
		6	-	加工面がプログラムラン操作モードで回転します 0 = 非作動 -1 = 作動
		7	-	加工面が手動操作モードで回転します 0 = 非作動 -1 = 作動
		8	QL パラメータ番号	スピンドルと傾斜した座標系との間の回転角。 QL パラメータに保存されている角度を

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
				入力座標系から工具座標系に投影します。IDX が解除されると、角度 0 が投影されます。
		10	-	有効な傾斜の定義方法： 0 = 傾斜なし - 手動操作 モードでも自動モードでも傾斜が無効になっている場合は返されます。 1 = 軸方向 2 = 空間角
		11	-	手動動作の座標系： 0 = 機械座標系 M-CS 1 = 加工面座標系 WPL-CS 2 = 工具座標系 T-CS 4 = ワークピース座標系 W-CS
		12	軸	加工面座標系 WPL-CS での補正 (FUNCTION TURNDATA CORR WPL または FUNCTION CORRDATA WPL) インデックス：1~9 (X、Y、Z、A、B、C、U、V、W)

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
アクティブな座標系				
	211	-	-	1 = 入力系 (デフォルト) 2 = 基準系 3 = 工具交換系
旋削加工モードの特殊変換				
	215	1	-	旋削加工モードでの XY 面における入力系の歳差運動の角度。変換をリセットするためには、角度に値 0 を入力する必要があります。この変換は、サイクル 800 (パラメータ Q497) の中で使用されます。
		3	1-3	NR2 で書き込まれた空間角度の読み出し。 インデックス: 1 ~ 3 (rotA、rotB、rotC)
有効なゼロ点シフト				
	220	2	軸	現在のゼロ点シフト [mm] インデックス: 1 ~ 9 (X、Y、Z、A、B、C、U、V、W)
		3	軸	基準点とプリセット間の違いを読み取る。 インデックス: 1 ~ 9 (X、Y、Z、A、B、C、U、V、W)
		4	軸	OEM オフセットの値を読み取る。 インデックス: 1 ~ 9 (X_OFFS、Y_OFFS、Z_OFFS...)
移動範囲				
	230	2	軸	負のソフトウェアリミットスイッチ インデックス: 1 ~ 9 (X、Y、Z、A、B、C、U、V、W)
		3	軸	正のソフトウェアリミットスイッチ インデックス: 1 ~ 9 (X、Y、Z、A、B、C、U、V、W)
		5	-	ソフトウェアリミットスイッチのオンまたはオフ: 0 = オン、1 = オフ モジュロ軸については、上限および下限、または限界なしを設定する必要があります。
基準系の目標位置を読み取る				
	240	1	軸	基準系の現在の目標位置
オフセット (ハンドホイールなど) を含む基準系の目標位置を読み取る				
	241	1	軸	基準系の現在の目標位置
REF システム内の物理軸の目標位置				
	245	1	軸	REF システム内の物理軸の現在の目標位置

グループ名	グループ番号 ID…	システムデータ番号 NO…	インデックス IDX…	説明
アクティブな座標系の現在位置を読み取る				
	270	1	軸	入力系での現在の目標位置 この機能は、工具半径補正が有効な状態で呼び出すと、主軸 X、Y および Z の未補正の位置をもたらします。この機能を、工具半径補正が有効な状態で回転軸に関して呼び出すと、エラーメッセージが出力されます。 インデックス：1 - 9 (X、Y、Z、A、B、C、U、V、W)
オフセット (ハンドホイールなど) を含むアクティブな座標系の現在位置を読み取る				
	271	1	軸	入力系の現在の目標位置
M128 の情報を読み取る				
	280	1	-	M128 アクティブ： -1 = はい、0 = いいえ
		3	-	Q No. に基づく TCPM の状態： Q No. + 0 : TCPM がアクティブ、0 = いいえ、1 = はい Q No. + 1 : 軸、0 = POS、1 = SPAT Q No. + 2 : PATHCTRL、0 = 軸、1 = ベクトル Q No. + 3 : 送り速度、0 = F TCP、1 = F CONT
機械キネマティクス				
	290	5	-	0 : 温度補正非作動 1 : 温度補正作動
		10	-	FUNCTION MODE MILL または FUNCTION MODE TURN でプログラミングされている、Channels/ ChannelSettings/CfgKinList/ kinCompositeModels からの機械キネマティクスのインデックス -1 = プログラムされていない
機械キネマティクスのデータを読み取る				
	295	1	QS パラメータ番号	アクティブな三軸キネマティクスの軸名の読み取り。軸名は、QS(IDX)、QS(IDX+1) および QS(IDX+2) の後に書き込まれます。 0 = 操作成功
		2	0	機能 FACING HEAD POS はアクティブ？ 1 = はい、0 = いいえ
		4	円形軸	指定された円形軸がキネマティクスの算出に関与しているかどうかを読み取る。 1 = はい、0 = いいえ (円形軸は M138 でキネマティクスの算出から除外できます。) インデックス：4、5、6 (A、B、C)

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
		5	副軸	指定された副軸をキネマティクスで使用するか読み取ります。 -1 = 軸がキネマティクスにありません 0 = 軸はキネマティクス計算に使用されません：
		6	軸	アングルヘッド：アングルヘッドによる、基本座標系 B-CS での変位ベクトル インデックス：1、2、3 (X、Y、Z)
		7	軸	アングルヘッド：基本座標系 B-CS での方向ベクトル インデックス：1、2、3 (X、Y、Z)
		10	軸	プログラミング可能な軸を検出する。 軸の指定インデックスについて、関連する軸 ID (CfgAxis/axisList からのインデックス) を検出する。 インデックス：1 ~ 9 (X、Y、Z、A、B、C、U、V、W)
		11	軸 ID	プログラミング可能な軸を検出する。 指定された軸 ID について、軸 (X = 1、Y = 2, ...) のインデックスを検出する。 インデックス：軸 ID (CfgAxis/axisList からのインデックス)

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
幾何学的挙動を変更する				
	310	20	軸	直径プログラミング : -1 = オン、0 = オフ
		126	-	M126 : -1 = オン、0 = オフ
現在のシステムタイム				
	320	1	0	1970 年 1 月 1 日、00:00:00 時以降の秒単位でのシステムタイム (リアルタイム)。
			1	1970 年 1 月 1 日、00:00:00 時以降の秒単位でのシステムタイム (予測)。
		3	-	現在の NC プログラムの加工時間を読み取るか、。
システムタイムの書式設定				
	321	0	0	書式設定 : 1970 年 1 月 1 日、0:00 時以降の秒単位でのシステムタイム (リアルタイム) 書式 : DD.MM.YYYY hh:mm:ss
			1	書式設定 : 1970 年 1 月 1 日、0:00 時以降の秒単位でのシステムタイム (予測) 書式 : DD.MM.YYYY hh:mm:ss
		1	0	書式設定 : 1970 年 1 月 1 日、0:00 時以降の秒単位でのシステムタイム (リアルタイム) 書式 : D.MM.YYYY h:mm:ss
			1	書式設定 : 1970 年 1 月 1 日、0:00 時以降の秒単位でのシステムタイム (予測) 書式 : D.MM.YYYY h:mm:ss
		2	0	書式設定 : 1970 年 1 月 1 日、0:00 時以降の秒単位でのシステムタイム (リアルタイム) 書式 : D.MM.YYYY h:mm
			1	書式設定 : 1970 年 1 月 1 日、0:00 時以降の秒単位でのシステムタイム (予測) 書式 : D.MM.YYYY h:mm
		3	0	書式設定 : 1970 年 1 月 1 日、0:00 時以降の秒単位でのシステムタイム (リアルタイム) 書式 : D.MM.YY h:mm
			1	書式設定 : 1970 年 1 月 1 日、0:00 時以降の秒単位でのシステムタイム (予測) 書式 : D.MM.YY h:mm
		4	0	書式設定 : 1970 年 1 月 1 日、0:00 時以降の秒単位でのシステムタイム (リアルタイム) 書式 : YYYY-MM-DD hh:mm:ss

グループ名	グループ番号 ID…	システムデータ番号 NO…	インデックス IDX…	説明
			1	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (予測) 書式：YYYY-MM-DD hh:mm:ss
		5	0	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (リアルタイム) 書式：YYYY-MM-DD hh:mm
			1	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (予測) 書式：YYYY-MM-DD hh:mm
		6	0	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (リアルタイム) 書式：YYYY-MM-DD h:mm
			1	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (予測) 書式：YYYY-MM-DD h:mm
		7	0	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (リアルタイム) 書式：YY-MM-DD h:mm
			1	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (予測) 書式：YY-MM-DD h:mm
		8	0	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (リアルタイム) 書式：DD.MM.YYYY
			1	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (予測) 書式：DD.MM.YYYY
		9	0	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (リアルタイム) 書式：D.MM.YYYY
			1	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (予測) 書式：D.MM.YYYY
		10	0	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (リアルタイム) 書式：D.MM.YY
			1	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (予測) 書式：D.MM.YY
		11	0	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (リアルタイム) 書式：YYYY-MM-DD

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
			1	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (予測) 書式：YYYY-MM-DD
		12	0	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (リアルタイム) 書式：YY-MM-DD
			1	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (予測) 書式：YY-MM-DD
		13	0	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (リアルタイム) 書式：hh:mm:ss
			1	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (予測) 書式：hh:mm:ss
		14	0	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (リアルタイム) 書式：h:mm:ss
			1	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (予測) 書式：h:mm:ss
		15	0	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (リアルタイム) 書式：h:mm
			1	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (予測) 書式：h:mm
		16	0	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (リアルタイム) 書式：DD.MM.YYYY hh:mm
			1	書式設定：1970年1月1日、0:00時以降の秒単位でのシステムタイム (予測) 書式：DD.MM.YYYY hh:mm
		20	0	ISO 8601 準拠の現在の暦週 (リアルタイム)
			1	ISO 8601 準拠の現在の暦週 (予測)

グループ名	グループ番号 ID…	システムデータ番号 NO…	インデックス IDX…	説明
グローバルプログラム設定 GPS : 有効化状態、グローバル				
	330	0	-	0 = グローバルプログラム設定 GPS 無効 1 = 任意の GPS 設定が有効
グローバルプログラム設定 GPS : 有効化状態、個別				
	331	0	-	0 = グローバルプログラム設定がすべて無効 1 = 任意の GPS 設定が有効
		1	-	GPS : 基本回転 0 = オフ、1 = オン
		3	軸	GPS : ミラーリング 0 = オフ、1 = オン インデックス : 1 ~ 6 (X、Y、Z、A、B、C)
		4	-	GPS : 変更されたワーク系での移動 0 = オフ、1 = オン
		5	-	GPS : 入力系での回転 0 = オフ、1 = オン
		6	-	GPS : 送り速度係数 0 = オフ、1 = オン
		8	-	GPS : ハンドホイールオーバーラップ 0 = オフ、1 = オン
		10	-	GPS : 仮想工具軸 VT 0 = オフ、1 = オン
		15	-	GPS : ハンドホイール座標系の選択 0 = 機械座標系 M-CS 1 = ワーク座標系 W-CS 2 = 変更されたワーク座標系 mW-CS 3 = 加工面座標系 WPL-CS
		16	-	GPS : ワーク系での移動 0 = オフ、1 = オン
		17	-	GPS : 軸オフセット 0 = オフ、1 = オン

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
グローバルプログラム設定 GPS				
	332	1	-	GPS : 基本回転角度
		3	軸	GPS : ミラーリング 0 = ミラーリングなし、1 = ミラーリングあり インデックス : 1 ~ 6 (X、Y、Z、A、B、C)
		4	軸	GPS : 変更されたワーク座標系 mW-CS での移動 インデックス : 1 ~ 6 (X、Y、Z、A、B、C)
		5	-	GPS : 入力座標系 I-CS での回転角度
		6	-	GPS : 送り速度係数
		8	軸	GPS : ハンドホイールオーバーラップ最大値 インデックス : 1 ~ 10 (X、Y、Z、A、B、C、U、V、W、VT)
		9	軸	GPS : ハンドホイールオーバーラップの値 インデックス : 1 ~ 10 (X、Y、Z、A、B、C、U、V、W、VT)
		16	軸	GPS : ワーク座標系 W-CS での移動 インデックス : 1 ~ 3 (X、Y、Z)
		17	軸	GPS : 軸オフセット インデックス : 4 ~ 6 (A、B、C)

グループ名	グループ番号 ID…	システムデータ番号 NO…	インデックス IDX…	説明
切換タッチプローブ TS				
	350	50	1	タッチプローブタイプ： 0 : TS120、1 : TS220、2 : TS440、 3 : TS630、4 : TS632、5 : TS640、 6 : TS444、7 : TS740
			2	タッチプローブ表内の行
		51	-	有効長さ
		52	1	プローブチップの有効半径
			2	丸み付け半径
		53	1	中心オフセット (主軸)
			2	中心オフセット (副軸)
		54	-	スピンドル方向付けの角度 (度) (中心オフセット)
		55	1	早送り
			2	測定送り速度
			3	プリポジショニングの送り速度： FMAX_PROBE または FMAX_MACHINE
		56	1	最大測定範囲
			2	セットアップ許容値
		57	1	スピンドル方向付け可能 0 = いいえ、1 = はい
			2	スピンドル方向付けの角度 (度)

グループ名	グループ番号 ID…	システムデータ番号 NO…	インデックス IDX…	説明
工具測定用テーブルタッチプローブ TT				
	350	70	1	TT : タッチプローブタイプ
			2	TT : タッチプローブ表内の行
			3	TT : タッチプローブ表内のアクティブな行のマーク
			4	TT : タッチプローブ入力
		71	1/2/3	TT : タッチプローブ中心点 (基準系)
		72	-	TT : タッチプローブ半径
		75	1	TT : 早送り
			2	TT : スピンドル静止時の測定送り速度
			3	TT : スピンドル回転時の測定送り速度
		76	1	TT : 最大測定範囲
			2	TT : 長さ測定のセットアップ許容値
			3	TT : 半径測定のセットアップ許容値
			4	TT : フライス下エッジからスタイラス上縁までの距離
		77	-	TT : スピンドル回転数
		78	-	TT : プローブ方向
		79	-	TT : 無線伝送を有効にする
			-	TT : タッチプローブの偏向時に停止
		100	-	タッチプローブシミュレーション中にプローブが偏向するまでのパスの長さ

グループ名	グループ番号 ID…	システムデータ番号 NO…	インデックス IDX…	説明
タッチプローブサイクルのプリセット (プローブ結果)				
	360	1	座標	手動タッチプローブサイクルの最後のプリセット、またはサイクル 0 からの最後のプローブポイント (入力座標系)。補正：長さ、半径および中心オフセット
		2	軸	手動タッチプローブサイクルの最後のプリセット、またはサイクル 0 からの最後のプローブポイント (機械座標系、有効な 3D キネマティクスの軸のみインデックスとして許可)。補正：中心オフセットのみ
		3	座標	タッチプローブサイクル 0 および 1 の入力系における測定結果。測定結果は座標の形で読み出されます。補正：中心オフセットのみ
		4	座標	手動タッチプローブサイクルの最後のプリセット、またはサイクル 0 からの最後のプローブポイント (ワーク座標系)。測定結果は座標の形で読み出されます。補正：中心オフセットのみ
		5	軸	軸値、修正なし
		6	座標 / 軸	座標の形で測定結果の読み出し / 。補正：長さのみ
		10	-	スピンドル方向付け
		11	-	プローブプロセスのエラーステータス： 0：プローブプロセス成功 -1：プローブポイントに達しませんでした -2：プローブプロセスの開始時にすでにスタイラスが偏向しました

グループ名	グループ番号 ID…	システムデータ番号 NO…	インデックス IDX…	説明
タッチプローブサイクル用の設定				
	370	2	-	測定早送り
		3	-	測定早送りとしての機械早送り
		5	-	角度追従のオン/オフ
		6	-	自動測定サイクル：情報付き中断のオン/オフ
		7	-	自動測定サイクル 14xx がプロービング点に達しない場合の応答： 0 = 中断 1 = 警告 2 = メッセージなし 値 1 または 2 の場合、測定結果が評価され、それに応じて応答が返されます。
アクティブなデータム表から値を読み取る、または書き込む				
	500	Row number	列	値を読み取る、
プリセット表から値を読み取る、または書き込む (基本変換)				
	507	Row number	1-6	値を読み取る、
プリセット表から軸オフセットを読み取る、または書き込む				
	508	Row number	1-9	値を読み取る、
パレット加工のデータ				
	510	1	-	アクティブな行
		2	-	現在のパレット番号。PAL タイプの最終エントリの名前列の値。列が空白であるか、または数値がない場合、値 -1 が戻されます。
		3	-	パレット表の現在の行。
		4	-	現在のパレットの NC プログラムの最後の行。
		5	軸	工具指向型加工： 安全な高さがプログラミングされる： 0 = いいえ、1 = はい インデックス：1 ~ 9 (X、Y、Z、A、B、C、U、V、W)
		6	軸	工具指向型加工： 安全な高さ ID510 NR5 が対応する IDX と一緒に値 0 を送信した場合、その値は無効です。 インデックス：1 ~ 9 (X、Y、Z、A、B、C、U、V、W)
		10	-	パレット表の行番号 (この番号までブロックスキャンで検索される)。
		20	-	パレット加工の種類？ 0 = ワーク指向 1 = 工具指向

グループ名	グループ番号 ID…	システムデータ番号 NO…	インデックス IDX…	説明
		21	-	NC エラー後の自動続行： 0 = ロック状態 1 = アクティブ 10 = 続行をキャンセル 11 = 次に NC エラーなしで実施されていたかもしれないパレット表の行から続行 12 = NC エラーが発生したパレット表の行から続行 13 = 次のパレットから続行

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
ポイント表のデータを読み取る				
	520	Row number	10	アクティブなポイント表から値を読み取る。
			11	アクティブなポイント表から値を読み取る。
			1-3 X/Y/Z	アクティブなポイント表から値を読み取る。
アクティブなプリセットを読み取る、または書き込む				
	530	1	-	アクティブな基準点表でアクティブになっている基準点の番号。
有効なパレット基準点				
	540	1	-	有効なパレット基準点の番号。 有効な基準点の番号を返します。パレット基準点が無効でない場合、この機能は値 -1 を返します。
		2	-	有効なパレット基準点の番号。 NR1 と同様。
パレット基準点の基本変換の値				
	547	Row number	軸	パレット基準点表から基本変換の値を読み取る。 インデックス：1 ~ 6 (X、Y、Z、SPA、SPB、SPC)
パレット基準点表の軸オフセット				
	548	Row number	オフセット	パレット基準点表から軸オフセットの値を読み取る。 インデックス：1 ~ 9 (X_OFFS、Y_OFFS、Z_OFFS...)
OEM オフセット				
	558	Row number	オフセット	OEM オフセットの値を読み取る。 インデックス：4 ~ 9 (A_OFFS、B_OFFS、C_OFFS...)
機械状態を読み取る / 書き込む				
	590	2	1-30	自由に使用可能、プログラム選択で削除されない。
		3	1-30	自由に使用可能、停電時に削除されない (永続性記憶装置)。
個々の軸の先読みパラメータを読み取る、または書き込む (機械レベル)				
	610	1	-	最小送り速度 (MP_minPathFeed) (mm/min)。
		2	-	コーナーの最小送り速度 (MP_minCornerFeed) (mm/min)
		3	-	高速時の送り速度限界 (MP_maxG1Feed) (mm/min)
		4	-	低速時の最大ジャーク (MP_maxPathJerk) (m/s ³)

グループ名	グループ番号 ID…	システムデータ番号 NO…	インデックス IDX…	説明
		5	-	高速時の最大ジャーク (MP_maxPathJerkHi) (m/s ³)
		6	-	低速時の公差 (MP_pathTolerance) (mm)
		7	-	高速時の公差 (MP_pathToleranceHi) (mm)
		8	-	ジャークの最大誘導 (MP_maxPathYank) (m/s ⁴)
		9	-	曲線の公差係数 (MP_curveTolFactor)
		10	-	曲率変更時の最大許容ジャークの割合 (MP_curveJerkFactor)
		11	-	プローブ移動時の最大ジャーク (MP_pathMeasJerk)
		12	-	加工送り速度での角度公差 (MP_angleTolerance)
		13	-	早送りでの角度公差 (MP_angleToleranceHi)
		18	-	加工送り速度での半径方向加速度 (MP_maxTransAcc)
		19	-	早送りでの半径方向加速度 (MP_maxTransAccHi)
		20	物理軸のインデックス	最大送り速度 (MP_maxFeed) (mm/min)
		21	物理軸のインデックス	最大加速度 (MP_maxAcceleration) (m/s ²)
		22	物理軸のインデックス	早送りでの軸の最大移行ジャーク (MP_axTransJerkHi) (m/s ²)
		23	物理軸のインデックス	加工送り速度での軸の最大移行ジャーク (MP_axTransJerk) (m/s ³)
		24	物理軸のインデックス	加速度フィードフォワード (MP_compAcc)
		25	物理軸のインデックス	低速時の軸固有のジャーク (MP_axPathJerk) (m/s ³)
		26	物理軸のインデックス	高速時の軸固有のジャーク (MP_axPathJerkHi) (m/s ³)
		27	物理軸のインデックス	コーナーでのより詳細な公差表示 MP_reduceCornerFeed) 0 = オフ、1 = オン
		28	物理軸のインデックス	DCM : リニア軸の最大公差 (mm) (MP_maxLinearTolerance)
		29	物理軸のインデックス	DCM : 最大角度公差 [°] (MP_maxAngleTolerance)
		30	物理軸のインデックス	連結ねじの公差モニター (MP_threadTolerance)

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
		31	物理軸のインデックス	axisCutterLoc フィルターのフォーム (MP_shape) 0: オフ 1: 平均 2: 三角形 3: HSC 4: アドバンスド HSC
		32	物理軸のインデックス	axisCutterLoc フィルターの周波数 (MP_frequency) (Hz)
		33	物理軸のインデックス	axisPosition フィルターのフォーム (MP_shape) 0: オフ 1: 平均 2: 三角形 3: HSC 4: アドバンスド HSC
		34	物理軸のインデックス	axisPosition フィルターの周波数 (MP_frequency) (Hz)
		35	物理軸のインデックス	操作モード 手動モード 用のフィルターの配列 (MP_manualFilterOrder)
		36	物理軸のインデックス	axisCutterLoc フィルターの HSC モード (MP_hscMode)
		37	物理軸のインデックス	axisPosition フィルターの HSC モード (MP_hscMode)
		38	物理軸のインデックス	プローブ移動の軸固有のジャーク (MP_axMeasJerk)
		39	物理軸のインデックス	フィルター偏差計算のためのフィルターエラーの重み付け (MP_axFilterErrWeight)
		40	物理軸のインデックス	ポジションフィルターの最大フィルター長さ (MP_maxHscOrder)
		41	物理軸のインデックス	CLP フィルターの最大フィルター長さ (MP_maxHscOrder)
		42	-	加工送り速度での軸の最大送り速度 (MP_maxWorkFeed)
		43	-	加工送り速度での最大パス加速度 (MP_maxPathAcc)
		44	-	早送りでの最大パス加速度 (MP_maxPathAcHi)
		45	-	スムージングフィルターのフォーム (CfgSmoothingFilter/shape) 0 = オフ 1 = 平均 2 = 三角形
		46	-	スムージングフィルターのフォルダ (奇数値のみ) (CfgSmoothingFilter/order)

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
		49	-	フィルター削減モード (CfgPositionFilter/ timeGainAtStop) 0 = Off 1 = NoOvershoot 2 = FullReduction
		51	物理軸のインデックス	ジャークフェーズでの追従誤差の補正 (MP_IpcJerkFact)
		52	物理軸のインデックス	位置制御の kv 係数 (1/s) (MP_kvFactor)
		53	-	ラジアルジャーク、通常送り速度 (MP_maxTransJerk)
		54	-	ラジアルジャーク、高い送り速度 (MP_maxTransJerkHi)
個々の軸の先読みパラメータを読み取る、または書き込む (サイクルレベル)				
	613	see ID610	ID610 を参照	ID610 と同様ですが、サイクルレベルでのみ有効です。これにより、機械構成の値および機械レベルの値の読み取りが行われます。
軸の最大負荷を測定する				
	621	0	物理軸のインデックス	動的負荷の測定を終了し、指定の Q パラメータに結果を保存する。
SIK コンテンツを読み取る				
	630	0	オプション番号	IDX で指定された SIK オプションが設定されているかどうかを明示的に検出することができます。 1 = オプションは有効 0 = オプションは無効
	1	-	-	どの機能コンテンツレベル (アップグレード機能用) が設定されているかを検出できます。 -1 = FCL の設定なし <Nr.> = FCL の設定あり
	2	-	-	SIK のシリアル番号を読み取る -1 = システムに有効な SIK なし
	3	-	-	SIK のタイプ (世代) を読み取る 1 = SIK1 または SIK なし 2 = SIK2
	4	-	オプション番号 (4 桁)	ソフトウェアオプションのステータスを読み取る (SIK2 でのみ利用可能) 0 = 有効になっていない 1 以上 = 有効になっている数
	10	-	-	制御タイプを検出する： 0 = iTNC 530 1 = NCK ベースの制御 (TNC 640、TNC 620、TNC 320、TNC 128、PNC 610、...)

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
研削ホイールの一般的データ				
	780	2	-	幅
		3	-	オーバーハング
		4	-	角度 Alpha (オプション)
		5	-	角度 Gamma (オプション)
		6	-	深さ (オプション)
		7	-	エッジ「Further」での丸み付け半径 (オプション)
		8	-	エッジ「Nearer」での丸み付け半径 (オプション)
		9	-	エッジ「Nearest」での丸み付け半径 (オプション)
		10	-	アクティブなエッジ : 1 = Further 2 = Nearer 3 = Nearest 4 = Special 5 = FurtherBack 6 = NearerBack 7 = NearestBack 8 = SpecialBack 9 = FurtherWheelRad 10 = NearerWheelRad
		11	-	研削ホイールのタイプ (直線 / 傾斜)
		12	-	外部ホイールまたは内部ホイール?
		13	-	B 軸の補正角 (ポケットの基本角度に対して)
		14	-	傾斜ホイールのタイプ
		15	-	研削ホイールの全長
		16	-	研削ホイールの内部エッジの長さ
		17	-	最小ホイール直径 (摩耗限度)
		18	-	最小ホイール幅 (摩耗限度)
		19	-	工具番号
		20	-	切削速度
		21	-	最大許容切削速度
		27	-	基本タイプから後ろに引かれたホイール
		28	-	外側での後ろに引かれた角度
		29	-	内側での後ろに引かれた角度
		30	-	検知ステータス
		31	-	半径補正
		32	-	全長補正
		33	-	突出部補正

グループ名	グループ番号 ID…	システムデータ番号 NO…	インデックス IDX…	説明
		34	-	最も内側のエッジまでの長さの補正
		35	-	研削ホイールのシャフト半径
		36	-	初期ドレッシングは実施したか?
		37	-	初期ドレッシング用のドレッシング場所
		38	-	初期ドレッシング用のドレッシング工具
		39	-	研削ホイールを測定するか?
		51	-	直径でのドレッシング用のドレッシング工具
		52	-	外部エッジでのドレッシング用のドレッシング工具
		53	-	内部エッジでのドレッシング用のドレッシング工具
		54	-	直径のドレッシングを数で呼び出す
		55	-	外側エッジのドレッシングを数で呼び出す
		56	-	内側エッジのドレッシングを数で呼び出す
		57	-	直径ドレッシングカウンタ
		58	-	外側エッジドレッシングカウンタ
		59	-	内側エッジドレッシングカウンタ
		60	-	補正方法の選択
		61	-	ドレッシング工具の傾斜角度
		101	-	研削ホイールの半径

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
研削ホイール用のゼロ点シフト				
	781	1	軸	フロントエッジの校正からのゼロ点シフト
		2	軸	リアエッジの校正からのゼロ点シフト
		3	軸	セットアップからのゼロ点シフト
		4	軸	プログラミングされたホイール関連ゼロ点シフト
		5-9	軸	その他のホイール関連ゼロ点シフト
研削ホイールの形状				
	782	1	-	ホイール形状
		2	-	外側のオーバーフロー
		3	-	内側のオーバーフロー
		4	-	直径のオーバーフロー
研削ホイールの詳細な形状 (輪郭)				
	783	1	1	外部ホイール側の面取り幅
			2	内部ホイール側の面取り幅
		2	1	外部ホイール側の面取り角
			2	内部ホイール側の面取り角
		3	1	外部ホイール側のコーナー半径
			2	内部ホイール側のコーナー半径
		4	1	外部ホイール側の側面長さ
			2	内部ホイール側の側面長さ
		5	1	外部ホイール側の二番取りホイールの長さ
			2	内部ホイール側の二番取りホイールの長さ
		6	1	外部ホイール側の二番取りホイールの角度
			2	内部ホイール側の二番取りホイールの角度
		7	1	外部ホイール側のアンダーカットの長さ
			2	内部ホイール側のアンダーカットの長さ
		8	1	外部ホイール側の繰出し半径
			2	内部ホイール側の繰出し半径
		9	1	外部総深さ
			2	内部総深さ

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
研削ホイールのドレッシング用データ				
	784	1	-	セーフティポジションの数
		5	-	ドレッシング方法
		6	-	ドレッシングプログラムの番号
		7	-	ドレッシング時の切込み深さ
		8	-	ドレッシング時の切込み角度 / 切込み方向
		9	-	ドレッシング時の繰返し数
		10	-	ドレッシング時のアイドル行程の数
		11	-	直径でのドレッシング時の送り速度
		12	-	側面のドレッシング時の送り速度係数 (NR11 に関して)
		13	-	半径のドレッシング時の送り速度係数 (NR11 に関して)
		14	-	傾斜のドレッシング時の送り速度係数 (NR11 に関して)
		15	-	プリプロファイル時のホイール外部の速度
		16	-	プリプロファイル時のホイール内部の速度係数 (NR15 に関して)
		25	-	中間ドレッシングのドレッシング方法
		26	-	中間ドレッシング用プログラムの番号
		27	-	中間ドレッシング時の切込み深さ
		28	-	中間ドレッシング時の切込み角度 / 切込み方向
		29	-	中間ドレッシング時の繰返し数
		30	-	中間ドレッシング時のアイドル行程の数
		31	-	中間ドレッシングの送り速度

グループ名	グループ番号 ID…	システムデータ番号 NO…	インデックス IDX…	説明
研削ホイール用のセーフティポジション				
	785	1	軸	セーフティポジション No. 1
		2	軸	セーフティポジション No. 2
		3	軸	セーフティポジション No. 3
		4	軸	セーフティポジション No. 4
研削ホイール用ドレッシング工具のデータ				
	789	1	-	タイプ
		2	-	長さ L1
		3	-	長さ L2
		4	-	半径
		5	-	方向付け： 1=RadType1、2=RadType2、3=RadType
		10	-	ドレッシングスピンドルの回転数

グループ名	グループ番号 ID…	システムデータ番号 NO…	インデックス IDX…	説明
機能安全 FS の情報を読み取る				
	820	1	-	FS による制限： 0 = 機能安全 FS なし、 1 = 保護ドアオープン SOM1、 2 = 保護ドアオープン SOM2、 3 = 保護ドアオープン SOM3、 4 = 保護ドアオープン SOM4、 5 = すべての保護ドアクローズ
アンバランス監視のデータを書き込む				
	850	10	-	アンバランス監視の作動および作動解除 0 = アンバランス監視非作動 1 = アンバランス監視作動
カウンター				
	920	1	-	計画されたワーク。 カウンターは通常、操作モード プログラムテスト で値 0 を送信します。
		2	-	製作済みのワーク。 カウンターは通常、操作モード プログラムテスト で値 0 を送信します。
		12	-	これから製作するワーク。 カウンターは通常、操作モード プログラムテスト で値 0 を送信します。
現在の工具のデータを読み取る / 書き込む				
	950	1	-	工具長さ L
		2	-	工具半径 R
		3	-	工具半径 R2
		4	-	工具長さのオーバーサイズ DL
		5	-	工具半径のオーバーサイズ DR
		6	-	工具半径のオーバーサイズ DR2
		7	-	工具ロック TL 0 = ロックされていない、1 = ロックされている
		8	-	補助工具の番号 RT
		9	-	最高寿命 TIME1
		10	-	TOOL CALL 時の最高寿命 TIME2
		11	-	現在の寿命 CUR.TIME
		12	-	PLC 状態
		13	-	工具軸内の刃長 LCUTS
		14	-	最大プランジ角度 ANGLE
		15	-	TT : 刃数 CUT
		16	-	TT : 長さの磨耗公差 LTOL
		17	-	TT : 半径の磨耗公差 RTOL

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
		18	-	TT : 回転方向 DIRECT 0 = プラス、 -1 = マイナス
		19	-	TT : 面のオフセット R-OFFS R = 99999.9999
		20	-	TT : 長さのオフセット L-OFFS
		21	-	TT : 長さの破損公差 LBREAK
		22	-	TT : 半径の破損公差 RBREAK
		28	-	最大回転数 [1/min] NMAX
		32	-	先端角度 TANGLE
		34	-	取外しの許可 LIFTOFF (0=いいえ、1=はい)
		35	-	半径の磨耗公差 R2TOL
		36	-	工具タイプ (フライス = 0、研削工具 = 1、... タッチプローブ = 21)
		37	-	タッチプローブ表内の関連行
		38	-	前回使用時のタイムスタンプ
		39	-	ACC
		40	-	ねじ切りサイクルのピッチ
		41	-	最適化送り制御 AFC : リファレンスロード
		42	-	最適化送り制御 AFC : 過負荷事前警告
		43	-	最適化送り制御 AFC : 過負荷 NC 停止
		44	-	工具寿命の超過
		45	-	切削プレートの正面幅 (RCUTS)
		46	-	カッターの有効長さ (LU)
		47	-	カッターのネック半径 (RN)
		48	-	工具先端の半径 (R_TIP)

グループ名	グループ番号 ID…	システムデータ番号 NO…	インデックス IDX…	説明
現在の旋削工具のデータを読み取る / 書き込む				
	951	1	-	工具番号
		2	-	工具長さ XL
		3	-	工具長さ YL
		4	-	工具長さ ZL
		5	-	工具長さのオーバーサイズ DXL
		6	-	工具長さのオーバーサイズ DYL
		7	-	工具長さのオーバーサイズ DZL
		8	-	切断半径 RS
		9	-	工具方向付け TO
		10	-	スピンドルの方向角 ORI
		11	-	設定角度 P_ANGLE
		12	-	先端角度 T_ANGLE
		13	-	カット幅 CUT_WIDTH
		14	-	タイプ (粗加工工具、仕上げ工具、ねじ切り工具、溝切り工具または丸ごま工具)
		15	-	カット長さ CUT_LENGTH
		16	-	加工面座標系 WPL-CS でのワーク直径 WPL-DX-DIAM の補正
		17	-	加工面座標系 WPL-CS でのワーク長さ WPL-DZL の補正
		18	-	カット幅のオーバーサイズ
		19	-	切断半径のオーバーサイズ
		20	-	クランク溝切り工具の B 立体角を中心とした回転

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
有効なドレッシング工具のデータ				
	952	1	-	工具番号
		2	-	工具長さ XL
		3	-	工具長さ YL
		4	-	工具長さ ZL
		5	-	工具長さオーバーサイズ DXL
		6	-	工具長さオーバーサイズ DYL
		7	-	工具長さオーバーサイズ DZL
		8	-	切削半径
		9	-	切削位置
		13	-	タイルまたはローラー用の刃幅
		14	-	種類 (ダイヤモンド、タイル、スピンドル、ローラーなど)
		19	-	切削半径オーバーサイズ
		20	-	ドレッシングスピンドルまたはドレッシングローラーの回転数
一般的な工具の変換データ				
	960	1	-	工具系の範囲内で位置を明示的に定義する：
		2	-	方向による位置の定義：
		3	-	X での移動
		4	-	Y での移動
		5	-	Z での移動
		6	-	Z 方向の X コンポーネント
		7	-	Z 方向の Y コンポーネント
		8	-	Z 方向の Z コンポーネント
		9	-	X 方向の X コンポーネント
		10	-	X 方向の Y コンポーネント
		11	-	X 方向の Z コンポーネント
		12	-	角度定義の種類：
		13	-	角度 1
		14	-	角度 2
		15	-	角度 3

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
工具使用および工具装備				
	975	1	-	現在の NC プログラムの工具使用テスト： 結果 -2：テスト不可能、機能が設定でオフになっています 結果 -1：テスト不可能、工具の使用ファイルがありません 結果 0：OK、すべての工具が使用可能 結果 1：テストが OK でない
		2	行	現在のパレット表の IDX 行からのパレットに必要な工具の利用可能性をチェックする。 -3 = IDX 行にはパレットが定義されていないか、または機能がパレット加工の範囲外で呼び出されました -2 / -1 / 0 / 1 参照：NR1
タッチプローブサイクルと座標変換				
	990	1	-	接近挙動： 0 = 標準の挙動、 1 = 補正なしでプローブ位置に接近します。有効半径、セットアップ許容値ゼロ
		2	16	自動 / 手動の機械操作モード
		4	-	0 = スタイラスが偏向していない 1 = スタイラスが偏向している
		6	-	テーブルタッチプローブ TT はアクティブ？ 1 = はい 0 = いいえ
		8	-	現在のスピンドル角度 [°]
		10	QS パラメータ番号	工具名から工具番号を検出する。戻り値は、補助工具の検索のために設定された規則に従っています。 同じ名前の工具が複数ある場合、工具表の最初の工具が送られます。 規則に従って選択された工具がロックされている場合は、補助工具が返されません。 -1：受け渡された名前の工具が工具表の中にないか、または対象のすべての工具がロックされています。
		16	0	0 = 点検をチャネルスピンドルを介して PLC に受け渡す、 1 = 点検をチャネルスピンドルを介して適用する
			1	0 = 点検を工具スピンドルを介して PLC に受け渡す、 1 = 点検を工具スピンドルを介して適用する

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
		19	-	サイクルでのプローブ動作を抑制する： 0 = 動作を抑制します (パラメータ CfgMachineSimul/simMode は FullOperation と同じではない、または操作モード プログラムテスト がアクティブ) 1 = 動作を実行します (パラメータ CfgMachineSimul/simMode = FullOperation、テスト目的で書き込むことができます)
		28	-	現在の工具スピンドルの傾斜角を読み取る

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
処理ステータス				
	992	10	-	ブロックスキャンがアクティブ 1 = はい、0 = いいえ
		11	-	ブロックスキャン - ブロック検索の情報： 0 = ブロックスキャンなしで NC プログラムをスタート 1 = ブロック検索の前に Iniprog システムサイクルを実行 2 = ブロック検索中 3 = 機能を更新 -1 = ブロック検索の前に Iniprog サイクルがキャンセルされました -2 = ブロック検索中のキャンセル -3 = 検索フェーズ後、機能の更新前または更新中のブロックスキャンのキャンセル -99 = 暗示的キャンセル
		12	-	OEM_CANCEL マクロ内で照会するためのキャンセルの種類： 0 = キャンセルなし 1 = エラーまたは非常停止によるキャンセル 2 = ブロック中心での停止後の内部停止による明示的キャンセル 3 = ブロック限界での停止後の内部停止による明示的キャンセル
		14	-	最新の FN 14 エラーの番号
		16	-	実際の処理がアクティブ？ 1 = 処理、 0 = シミュレーション
		17	-	2D プログラミンググラフィックはアクティブ？ 1 = はい、 0 = いいえ
		18	-	プログラミンググラフィック生成 (ソフトキー 自動 スケッチ) はアクティブ？ 1 = はい 0 = いいえ
		20	-	フライス / 旋削加工の情報： 0 = フライス加工 (FUNCTION MODE MILL の後) 1 = 旋削加工 (FUNCTION MODE TURN の後) 10 = 旋削加工モードからフライス加工モードへ移行するための操作の実行 11 = フライス加工モードから旋削加工モードへ移行するための操作の実行

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
		21	-	OEM_CANCEL マクロ内で照会するためのドレッシングモード中のキャンセル： 0 = ドレッシングモード中にキャンセルされなかった 1 = ドレッシングモード中にキャンセルされた
		30	-	複数の軸の内挿を許可？ 0 = いいえ (直線切削制御の場合など) 1 = はい
		31	-	MDI モードでの R+/R- は可能 / 許可？ 0 = いいえ 1 = はい
		32	サイクル番号	シングルサイクルは有効？ 0 = いいえ 1 = はい
		33	-	実行されたパレット表の入力への書き込みアクセスが DNC (Python スクリプト) で有効になっている： 0 = いいえ 1 = はい
		40	-	プログラムテスト モードで表をコピー？ 値 1 はプログラム選択時およびソフトキー「RESET+START」の操作時に設定されます。次に、システムサイクル iniprogram.h が表をコピーし、システムの日付をリセットします。 0 = いいえ 1 = はい
		101	-	M101 アクティブ (可視化状態)? 0 = いいえ 1 = はい
		136	-	M136 アクティブ? 0 = いいえ 1 = はい

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
機械パラメータ部分ファイルをアクティブにする				
	1020	13	QS パラメータ番号	QS 番号 (IDX) からのパスを持つ機械パラメータ部分ファイルをロードしましたか? 1 = はい 0 = いいえ
サイクル用のコンフィギュレーション設定				
	1030	1	-	エラーメッセージ「 スピンドルが回転していません 」を表示しますか? (CfgGeoCycle/displaySpindleErr) 0 = いいえ、1 = はい
		2	-	エラーメッセージ「 深さの符号を確認してください! 」を表示しますか? (CfgGeoCycle/displayDepthErr) 0 = いいえ、1 = はい
ハイデンハインサイクルと OEM マクロ間のデータ転送				
	1031	1	0	構成部品監視：測定のカウンタ。サイクル 238「機械データの測定」により、このカウンタが自動的に増加します。
			1	構成部品監視：測定の方法 -1 = 測定なし 0 = 円形テスト 1 = 滝グラフ 2 = 周波数応答 3 = 包絡線スペクトル 4 = 拡張周波数応答
			2	構成部品監視：CfgAxes¥axisList の軸のインデックス
			3 - 9	構成部品監視：測定に応じた他の論拠
		2	3 - 9	構成部品監視：測定に応じた他の論拠
		3	0	KinematicsOpt : 現在のサイクル番号 (450-453) の読み取り
		100	-	構成部品監視： System¥Monitoring ¥CfgMonComponent でパラメータ化された監視タスクのオプションの名前。測定が完了すると、ここで指定した監視タスクが順番に実行されます。パラメータ化する際は、リスト化されている監視タスクをコンマで区切るように注意してください。

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
ユーザーインターフェース用ユーザー設定				
	1070	1	-	ソフトキー FMAX の送り速度限界、0 = FMAX 無効
ビットテスト				
	2300	Number	ビット番号	この機能は、ビットが数値でセットされているかどうか点検します。点検する数値は NR として受け渡され、これがビットを IDX として検索し、このとき、IDX0 は最低位ビットを表します。大きな数値用の機能呼び出しには、NR が Q パラメータとして受け渡されなければなりません。 0 = ビット設定なし 1 = ビット設定済み
プログラム情報 (システムストリング)				
	10010	1	0/1/2/3	IDX0 = 現在のメインプログラムまたはパレットプログラムの完全なパス IDX1 = NC プログラムがあるディレクトリのファイルパス IDX2 = NC プログラム名、パスとファイル拡張子なし IDX3 = NC プログラムのファイル拡張子
		2	0/1/2/3	IDX0 = ブロック表示で表示される NC プログラムの完全なパス IDX1 = NC プログラムがあるディレクトリのファイルパス IDX2 = NC プログラム名、パスとファイル拡張子なし IDX3 = NC プログラムのファイル拡張子
プログラム情報を読み取る (システムストリング)				
	10010	3	-	SEL CYCLE または CYCLE DEF 12 PGM CALL で選択したサイクルのパスまたは現在選択しているサイクルのパス。
プログラム情報 (システムストリング)				
	10010	10	-	SEL PGM "... " で選択した NC プログラムのパス。
QS パラメータへの指定のアクセス				
	10015	20	QS パラメータ番号	QS(IDX) の読み取り
		30	QS パラメータ番号	QS(IDX) で英数字以外がすべて '_' で置き換えられる場合、受け取ったストリングを供給します。
チャンネルデータを読み取る (システムストリング)				
	10025	1	-	加工チャンネルの名前 (キー)

グループ名	グループ番号 ID…	システムデータ番号 NO…	インデックス IDX…	説明
SQL 表のデータを読み取る (システムストリング)				
	10040	1	-	プリセット表の記号名。
		2	-	データム表の記号名。
		3	-	パレットプリセット表の記号名。
		10	-	工具表の記号名。
		11	-	ポケット表の記号名。
		12	-	旋削工具表の記号名。
		13	-	研削工具表の記号名
		14	-	ドレッシング工具表の記号名
		21	-	工具座標系 T-CS における補正表の記号名
		22	-	加工面座標系 WPL-CS における補正表の記号名

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
工具呼出しでプログラミングした値 (システムストリング)				
	10060	1	-	工具名
機械キネマティクスを読み取る (システムストリング)				
	10290	10	-	FUNCTIONMODE MILL または FUNCTION MODE TURN でプログラミングされている、Channels/ ChannelSettings/CfgKinList/ kinCompositeModels からの機械キネマティクスの記号名。
移動範囲の切替え (システムストリング)				
	10300	1	-	最後に有効化された移動範囲のキー名
現在のシステム時間を読み取る (システムストリング)				
	10321	0 - 16, 20	-	0 : DD.MM.YYYY hh:mm:ss 1 : D.MM.YYYY h:mm:ss 2 : D.MM.YYYY h:mm 3 : D.MM.YY h:mm 4 : YYYY-MM-DD hh:mm:ss 5 : YYYY-MM-DD hh:mm 6 : YYYY-MM-DD h:mm 7 : YY-MM-DD h:mm 8 : DD.MM.YYYY 9 : D.MM.YYYY 10 : D.MM.YY 11 : YYYY-MM-DD 12 : YY-MM-DD 13 : hh:mm:ss 14 : h:mm:ss 15 : h:mm 16 : DD.MM.YYYY hh:mm 20 : ISO 8601 準拠の暦週 あるいは、SYSSTR(...) の DAT により、フォーマットに使用するシステム時間を秒で指定します。
タッチプローブ (TS、TT) のデータを読み取る (システムストリング)				
	10350	50	-	タッチプローブ表 (tchprobe.tp) の TYPE 列からのタッチプローブ TS のタイプ。
タッチプローブ TS および TT のデータ (システムストリング)				
	10350	51	-	タッチプローブ表 (tchprobe.tp) の STYLUS 列のスタイラス形状。
タッチプローブ (TS、TT) のデータを読み取る (システムストリング)				
	10350	70	-	CfgTT/type からのテーブルタッチプローブ TT のタイプ。
		73	-	CfgProbes/activeTT からのアクティブなテーブルタッチプローブ TT のキー名。

グループ名	グループ番号 ID...	システムデータ番号 NO...	インデックス IDX...	説明
		74	-	CfgProbes/activeTT からのアクティブなテーブルタッチプローブ TT のシリアル番号。
パレット加工のデータを読み取る (システムストリング)				
	10510	1	-	パレットの名前
		2	-	現在選択されているパレット表のパス。
NC ソフトウェアのバージョン ID を読み取る (システムストリング)				
	10630	10	-	このストリングは、表示されているバージョン ID の形式に一致します (例えば、340590 09 または 817601 05 SP1)。
研削ホイールの一般的なデータ				
	10780	1	-	研削ホイール名
現在の工具のデータを読み取る (システムストリング)				
	10950	1	-	現在の工具の名前
		2	-	アクティブな工具の DOC 列からのエントリ
		3	-	AFC 制御設定
		4	-	工具運搬機の運動学
		5	-	DR2TABLE 列からのエントリ - 3D-ToolComp 用の補正值表のファイル名
		6	-	「TSHAPE」列からのエントリ - 3D 工具形状のファイル名 (*.stl)
OEM マクロおよびハイデンハインサイクルの情報を読み取る (システムストリング)				
	11031	10	-	ストリングとしてマクロ FUNCTION MODE SET <OEM-Mode> の選択を送信。
		100	-	サイクル 238 : コンポーネント監視のキー名のリスト
		101	-	サイクル 238 : プロトコルファイル用のファイル名

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

☎ +49 8669 32-5061

info@heidenhain.de

Technical support ☎ +49 8669 32-1000

Measuring systems ☎ +49 8669 31-3104

service.ms-support@heidenhain.de

NC support ☎ +49 8669 31-3101

service.nc-support@heidenhain.de

NC programming ☎ +49 8669 31-3103

service.nc-pgm@heidenhain.de

PLC programming ☎ +49 8669 31-3102

service.plc@heidenhain.de

APP programming ☎ +49 8669 31-3106

service.app@heidenhain.de

www.heidenhain.com

