

P-200M

工具長補正/工具径補正

工具長補正 (H--)

工具径補正 (D--)

工具長補正 (H--)				工具径補正 (D--)			
NO.		NO.		NO.		NO.	
181	0.000	191	0.000	181	0.000	191	0.000
182	0.000	192	0.000	182	0.000	192	0.000
183	0.000	193	0.000	183	0.000	193	0.000
184	0.000	194	0.000	184	0.000	194	0.000
185	0.000	195	0.000	185	0.000	195	0.000
186	0.000	196	0.000	186	0.000	196	0.000
187	0.000	197	0.000	187	0.000	197	0.000
188	0.000	198	0.000	188	0.000	198	0.000
189	0.000	199	0.000	189	0.000	199	0.000
190	0.000	200	0.000	190	0.000	200	0.000

Co 1

X -1913.641

Y 1000.919

Z 289.816

Tc 0

Tn 0

H 0

D 0

[設定単位: 1mm]

キーにより表示する補正番号を変更します。

設定 加算 データ検索 分類↑ 分類↓ 画面切替

電源入

888%

正転 停止 逆転 空転

インターロック解除 再起動

マシンロック ブロックスキップ オフショールストップ シングルブロック

ドライラン 手動到達 バルスハンドル シーンス

リセット

設定値

+

0

-

mm/min

1000

2000

4000

6000

000

4%

70

80

90

95

05

110

120

130

140

150

160

170

180

ATC APC AAC

クーラント エアブロー ミスト

ミラー イメージ

チャックアップ 入

チャックアップ 出

切屑 処理

ワーク 開始

ワーク 終了

DNC

クロスリ 解除

クロスリ リミ

クロスリ 上

工具交換 完了

バイトミシ 入