

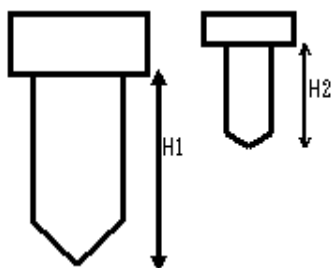
SLXシリーズ得意ワザ・3

工具長補正 <オプション>

G43 THSET H
;

補正值の設定

操作パネル
PCソフト



工具摩耗補正 <オプション>

工具の摩耗量を補正します。

補正值の設定

操作パネル



バックラッシュ補正

機械系にガタがある場合に使用します。

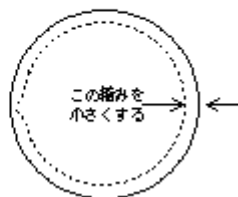
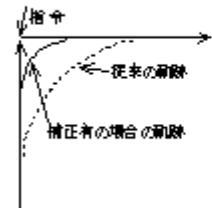
軸指令の方向の切り変わり時に、補正量を加えます。

ピッチエラ - 補正 <オプション>

直動軸の送り方向の誤差を補正します。

形状補正(高精度輪郭制御) <オプション>

サーボ系を一次遅れとみなして、その遅れ分を補償します。
a. コーナ部の内回りを小さくする。 b. 円弧の幅みを小さくする。



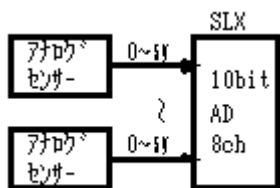
運転中の速度変更(オ - バライド)

自動運転中の送り速度、手動運転のジョグやインチングの速度などを1%~200%の比で増減させます。移動中でもリアルタイムに変更できます。

- ・PCソフト
- ・操作パネル
- ・機械パネル

AD入力 <オプション/専用>

インプロセス計測に利用できます。定周期サンプリングによるADデータ列を作成します。



DA,AD拡張 <専用>

AS-041ボードを接続することで拡張できます。全チャンネル同時サンプリング可能です。

高速DA 16bit DA 4ch
-10V ~ +10V

AD 12bit A/D 4ch(8ch)
-10V ~ +10V

全軸原点復帰の順序指定 (ROM SW)

全軸原点復帰をおこなう場合のシ - ケンス(軸の順序)は、ユ - ザが自由に指定できます。

例 Z軸上昇 X/Y軸移動

自動原点復帰 (ROM SW)

電源投入時、自動的に原点復帰をおこなえます。

原点復帰の逃げ動作

原点近傍やストロ - ク端にいる場合には、自動的にストロ - クの内側に移動してから原点復帰をおこないます。

