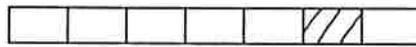


放電加工機用カウンターの接続の手引き

対象カウンター： CMB CMKカウンター

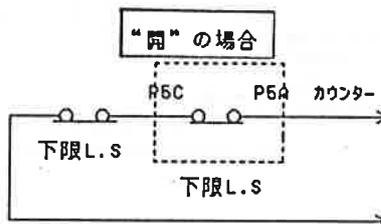
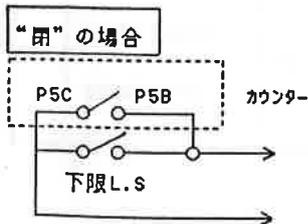
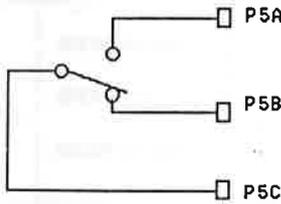
下限リミットの接続手順（サンプル）

1. スケールの分解能（パラメータ番号1）と極性（パラメータ番号30）を設定します（全軸）。
極性はユーザーに確認しながら設定する。特にZ軸については確実に設定して下さい。
2. Z軸を下へ移動させた時はプラスですか？
プラスの時………何もしない
マイナスの時………パラメータ番号37の2桁目を1にして下さい。



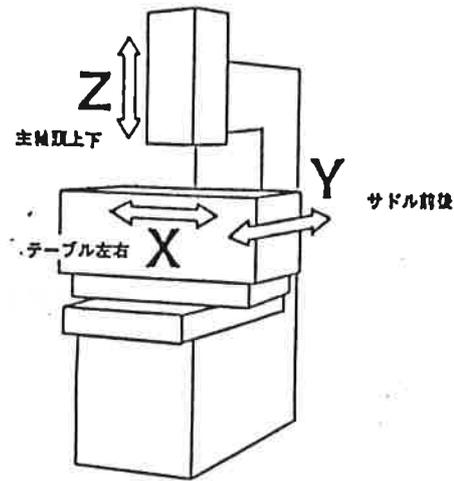
↑

3. 機械に取り付けてある下限リミットスイッチの出力がON/OFFする事を確認する。
OKですか？
4. 下限用リミットスイッチの出力はONした時の状態で開／閉どちらですか？
接続方法は下記の通りです。



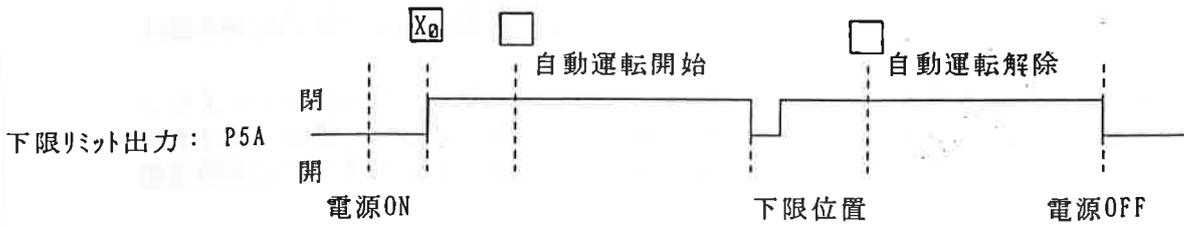
5. 接続が出来たら動作確認を行なう。カウンターに“下限リミット位置”を設定し、任意の位置でZ軸をセッットする。カウンターを自動運転状態にする。その後機械を動作させハネ上がる事を確認する。

※カウンターを取り付けても機械に取り付けてあるリミットスイッチは効的リミットとして必要ですので取付けたままの状態にしておいて下さい。



放電加工機(1)

タイムチャート



放電加工機用パラメータ

CMBカウンタの場合

番号	内容	標準設定	設定値詳細
12	ホームポジション位置	(設定なし)	設定可能な値 ± 99999.999mm (X軸に設定します。)
13	異常放電位置	(設定なし)	設定可能な値 ± 99999.999mm (X軸に設定します。)
37	放電条件切り換え 放電加工方向 放電条件切り換え	01000000	01000000 1桁目 = 0: 放電条件切り換え 無効 1: 放電条件切り換え 有効 2桁目 = 0: 正 1: 負 6桁目 = 0: 値が一致したとき約1秒間出力 1: 値が一致、また低い位置にある間出力 (X軸に設定します。)
38	自動運転自動解除 自動運転時の表示	01001001	01001001 3桁目 = 0: 自動運転を繰り返す行う 1: 1回のみ行う 4桁目 = 0: 位置表示 1: EDM表示 (X軸に設定します。)

CMKカウンタの場合

7桁目=1 常時 設定値を越えると出力が、
戻ると出力がする

37	放電加工方向 放電条件切り換え	00100000	00100000 2桁目 = 0: 正 1: 負 6桁目 = 0: 値が一致したとき約1秒間出力 1: 値が一致、また低い位置にある間出力 X軸に設定します。
38	自動運転自動解除 自動運転時の表示	01001001	01001001 3桁目 = 0: 自動運転を繰り返す行う 1: 1回のみ行う 4桁目 = 0: 位置表示 1: EDM表示 X軸に設定します。

CMシリーズシステムパラメータ設定一覧表

顧客名： _____ 部署： _____ TEL： _____
 営業所： _____ 担当： _____ 取付者： _____
 MODEL： _____ SERIAL NO _____ 設定日： _____

「※」印のついている番号のパラメータは、設定を変更しないでください。

白色：お客様保管用
 桃色：工場返却用

番号	内 容	標準設定	設定値X軸	設定値Y軸	設定値Z軸	設定値W軸
1	スケール分解能	00001001				
2	アプソ原点シフト量	0.000				
3	ワーク原点シフト量	0.000				
4	基準面シフト量	0.000				
5	ロストモーション補正	0.000				
6	＋ストロークリミット	1000.000				
7	－ストロークリミット	-1000.000				
8	PBブザー範囲1	0.010				
9	PBブザー範囲2	0.100				
10	PBブザー範囲3	0.500				
11	PBブザー範囲4	1.000				
12	ホームポジション位置	ブランク	—	—	—	—
13	異常放電	ブランク	—	—	—	—
※14						
※15						
※16						
※17						
※18						
※19						
20	スケーリング値	0				
※21						
※22						
※23						
※24						
※25						
※26						
※27						
※28						
※29						
30	スケール読み取り方向	00000000				
31	スムージング	00000000				
※32						
※33						
34	プリント	00000000	—	—	—	—
35	RS232C通信速度	00100000	—	—	—	—
36	RS232C通信形式	01111000	—	—	—	—
37	EDM条件1	01000000	—	—	—	—
38	EDM条件2	01001001	—	—	—	—
※39						
40	バックアップ、リモコン	00000000	—	—	—	—
41	CML演算設定	00000000	—	—	—	—
※42						
※43						
※44						
※45						

番号	内 容	標準設定	設定値X軸	設定値Y軸	設定値Z軸	設定値W軸
※46						
※47						
※48						
※49						
50	補正位置1	ブランク				
51	補正量1	ブランク				
52	補正位置2	ブランク				
53	補正量2	ブランク				
54	補正位置3	ブランク				
55	補正量3	ブランク				
56	補正位置4	ブランク				
57	補正量4	ブランク				
58	補正位置5	ブランク				
59	補正量5	ブランク				
60	補正位置6	ブランク				
61	補正量6	ブランク				
62	補正位置7	ブランク				
63	補正量7	ブランク				
64	補正位置8	ブランク				
65	補正量8	ブランク				
66	補正位置9	ブランク				
67	補正量9	ブランク				
68	補正位置10	ブランク				
69	補正量10	ブランク				
70	補正位置11	ブランク				
71	補正量11	ブランク				
72	補正位置12	ブランク				
73	補正量12	ブランク				
74	補正位置13	ブランク				
75	補正量13	ブランク				
76	補正位置14	ブランク				
77	補正量14	ブランク				
78	補正位置15	ブランク				
79	補正量15	ブランク				
80	補正位置16	ブランク				
81	補正量16	ブランク				
82	補正位置17	ブランク				
83	補正量17	ブランク				
84	補正位置18	ブランク				
85	補正量18	ブランク				
86	補正位置19	ブランク				
87	補正量19	ブランク				
88	補正位置20	ブランク				
89	補正量20	ブランク				
※90						

11-X