

MDX-540 制御コマンド

制御コマンド(小文字は、パラメータ)

^IN;	初期化
H;	ホーム位置へ移動 X Y平面はユーザーが設定した加工原点、Z軸は機械座標原点 スピンドルは停止
!MC n;	スピンドルの回転開始停止 n:0 停止 n:1 回転 次のコマンドが来た時点で、動作が実行される
!RC n;	スピンドルの回転数指示 n:1-15 仕様書では、300-12000rpm が可能だが、n との対応は不明
!VZ n;	Z軸の送り速度 n:0-30 (mm/sec 単位)
!VS n;	X Y軸の送り速度 n:0-120?? (mm/sec 単位)
!DW n;	ウェイトタイム n は msec 単位で指定
^PR;	座標指定を相対値モードに設定
^PA;	座標指定を絶対値モードに指定
!PZ z1,z2;	刃物の切り込み量(z1)と空送り量(z2) z1,z2 は、0.01mm 単位で指定 空送り量とは、切削をせず刃物移動時のZ軸原点からの高さ
^PU x,y;	空送り位置まで刃物を上げて(x,y)への移動(切削しません)
^PD x,y;	切り込み位置まで刃物を下げて(x,y)への移動(切削します)
M x,y;	空送り位置まで刃物を上げて(x,y)への絶対位置移動(切削しません)
D x,y;	切り込み位置まで刃物を下げて(x,y)への絶対位置移動(切削します)
I x,y;	空送り位置まで刃物を上げて(x,y)への相対位置移動(切削しません)
R x,y;	切り込み位置まで刃物を下げて(x,y)への相対位置移動(切削します)
Z x,y,z;	現在位置から(x,y,z)への絶対位置移動(切削します)
!ZEA c;	回転ユニット(ZLC-540)回転(絶対角度) c:0.00-360.00

CAMM-GLI では、これらの制御コマンド以外に、文字、円、円弧、ハッチング、曲線の切削コマンドがあった。これらのコマンドが、RML-1 に実装されているかは不明であるため、解析を進める予定である。

独自解析のため、この解析結果によって生じた損害等については、いかなる保証も義務も負いません。