

#	机械参数设定建议值					
	一般模具 (F5000)	鞋 模 (F100000 )	小型模具 (F5000)	超小型模 具 (F5000)	小 型 模 具 圆 弧 进 刀 时(F5000)	调整方案
1131	00010000	00010000	00010000	00010000	00010000	配合高精度控制(G61.1/G08 P1)的 S 型滤波器控制功能 ,可相对减少对机械振动的影响。 该标准值已设定为最大值。
1148	1	1	1	1	1	一般模具业者初期指定为高精度控制模式。
1149	0	0	0	0	1	在高精度控制模式下 ,切削圆弧接直线或直线接圆弧的时候 ,在接点处可以减少速度跳动与机械振动的情况。 一般有圆弧进刀的时候 ,建议设定为“ 1”。
1150	00000000	00000000	00000000	00000000	00000000	配合高精度控制(G61.1/G08 P1)的 S 型滤波器控制功能 ,可相对减少对机械振动的影响。 该标准值设定同#1131 ,为最大设定值。
1151	0	0	0	0	0	
1205	1	1	1	1	1	
1206	10000	10000	10000	10000	10000	切削进给最大速度不能超过此设定值。但实际最大切削进给速度由轴参速#2002 的设定值钳位。
1207	200~400	200~400	100~300	200	170	假设#1206 设定“ 10000 ”,在 G05P1000 指令下 ,以高速高精度最大切削速度 F 加工时 ,不发生过切削 (设定值越大 ,越不会发生过切削 ,但循环时间延长)为标准设定的时间常数。但转角减速时 ,减速过快 ,发生纹路时 ,将设定值调大。

1208	0	0	0	0	0	当圆弧半径较小时，进行圆弧补间，为使所产生加速度不超过补间前加速度容许范围。 若实际圆弧小于指令圆弧，设定正值，反之，设定负值。 要想进一步减少圆弧半径误差，配合#8019 精度系数使用。
1209	0	0	0	0	2000	配合#1207（时间常数）使用，当圆弧入口/出口减速速度过大造成加工精度降低，将设定值调小，并与#1207 调大配合。
1265	0/1	0/1	0/1	0/1	0/1	当需要将#1267 设定为 F 社高速高精度 G 指令的时候，必须设定为“1”。
1267	0/1	0/1	0/1	0/1	0/1	当要进入 G61.1 模式时，必须设定为“0”，否则只能用程式宣告 G08P1(高精度模式)(8.4m/min)有效。 当要进入高速高精度模式（如 G8P1，G5.1Q1，G5.1Q2，G5P10000 等）时，设定值为“1”
1572	1	1	1	1	0	
2007	30	30	30	30	15	
2008	30	30	30	30	15	
2010(X)	40	40	40	40	55	设定值越大，理论控制误差越小，然而如果产生机械振动，设定值必须减小。 使用高精度控制时，配合补间前加减速控制方式和 SHG（平滑高增益控制）#2203 使用，圆弧半径误差量可被大大减少。
2010(Y)	40	40	40	40	55	
2010(Z)	40	40	40	40	55	
2068	50	50	50	50	50	设定值越大，可缩短到位检查时的位置决定时间。 机械振动发生时，必须将设定值降低。
2069	0	0	0	0	0	当圆弧机械测路径小于指令路径时，设定为正值，反之则设

						定为负值。
2096(X)	0	0 或 1000	0	0	0	若想缩短加工时间，可设定此值，但若设定值太大，面精度会变差。
2096(Y)	0	0 或 1000	0	0	0	
2096(Z)	0	0 或 1000	0	0	0	
2203(X)	33	33	33	33	33	工件机械刚性较好，则设定值较高。
2203(Y)	33	33	33	33	33	
2203(Z)	33	33	33	33	33	
8019	(0.16)	(0.16)	(0.16)	(0.16)	(0.16)	设定值越大，理论误差越小，然而转角处速度下降，加工循环时间延长。
8020	7	7	5	1	5	若要获得较尖锐的边缘，设定值调小。若外角大于设定值，则执行最佳转角减速控制。
8021	1	0	0	0	0	
8022	-100	0	0	0	0	想获得较好的边，转角时，设定值较大，但加工时间变长。设定负值时，加工时间会缩短，但面精度会变差。转角减速过多发生纹路时，则应做增速以消除纹路。当#2203 设定较大时（工件机械刚性较好），则#8022，#8023 可以往负方向调整，加工时间可缩短。反之亦然。当#1206，#1207 设定越大，#8022 与#8023 往更负方向调整。
	200%	100%	100%	100%	100%	

8023	35	0	0	0	0	想改善曲线精度时，可减少曲线（圆弧、圆涡、曲面）部分的半径设定量。 当曲线部分发生纹路时，则应做减速，可维持一定速度来获得改善。 参数一定要有数字设定（标准设定：1），此为加速度钳住有效做的设定。
	(0.159)					
8025	1	0	1	0	0	当要开启自由曲面高精度控制模式(G05.1Q2)，设定为“1”。
8026	30	0	15	15	0	在自由曲面高精度控制模式下，设定此值来决定多大角度转角必须进行削尖处理，如果大于此设定值，自由曲面高精度补间暂时取消，按#8020 最佳转角减速控制。 考虑峰值速度、峰值角度，慢慢将设定值减小。
8027	0.020	0	0.010	0.020	0	若实际弦误差超过设定值 5 倍以上，则自由曲面高精度补间暂时取消
8028	0.020	0	0.010	0.020	0	若实际弦误差超过设定值 5 倍以上，则自由曲面高精度补间暂时取消
8029	0.1	0	0.1	0.1	0	设定值应尽量调小，即单节长度设短，以此消除曲面突出部，进而使前后曲面交接部分连续平滑，改善段差。
8030	2	0	2	1	0	在自由曲面高精度补间控制时，依加工工件单节的直线长度设定较小值。
8033	1	1	1	1	1	设定“1”有效时，#8029 设定值有效，#8034 加速度钳住，#8036 转角判定切换参数也有效。

8034	1	1	1	1	1	
8036	0	0	0	0	0	
8037	0	0	0	0	0	当想获得微小线分所构成的边与转角时，则须设定比微小线分长还小的值。
8090	1	1	1	1	1	
8091	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	设定值若太大，受段差与误差的影响较大；设定值若太小，则速度会大幅下降。
8092	1	1	1	1	1	调整曲线部分的精度，设定值较大时，精度下降，速度提高。通常维持标准值“1”，以#8023 来调整曲线部分的精度。
8093	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	设定值越小，面精度越高，但加工时间延长。
8094	0	0	0	0	0	
8095	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003	设定值越小，误差越小，但加工时间延长。
8107	0	0	0	0	1	在高精度控制中，对轴进行圆弧半径减少误差的补偿控制，使循圆测试或圆切削出来是一个接近基准圆的真圆。 当设定为“1”时，控制参数#8108 有效。 此时，可以在#2069 中设定圆弧半径误差修正系数。
8108					0/1	选择所欲补偿的轴。