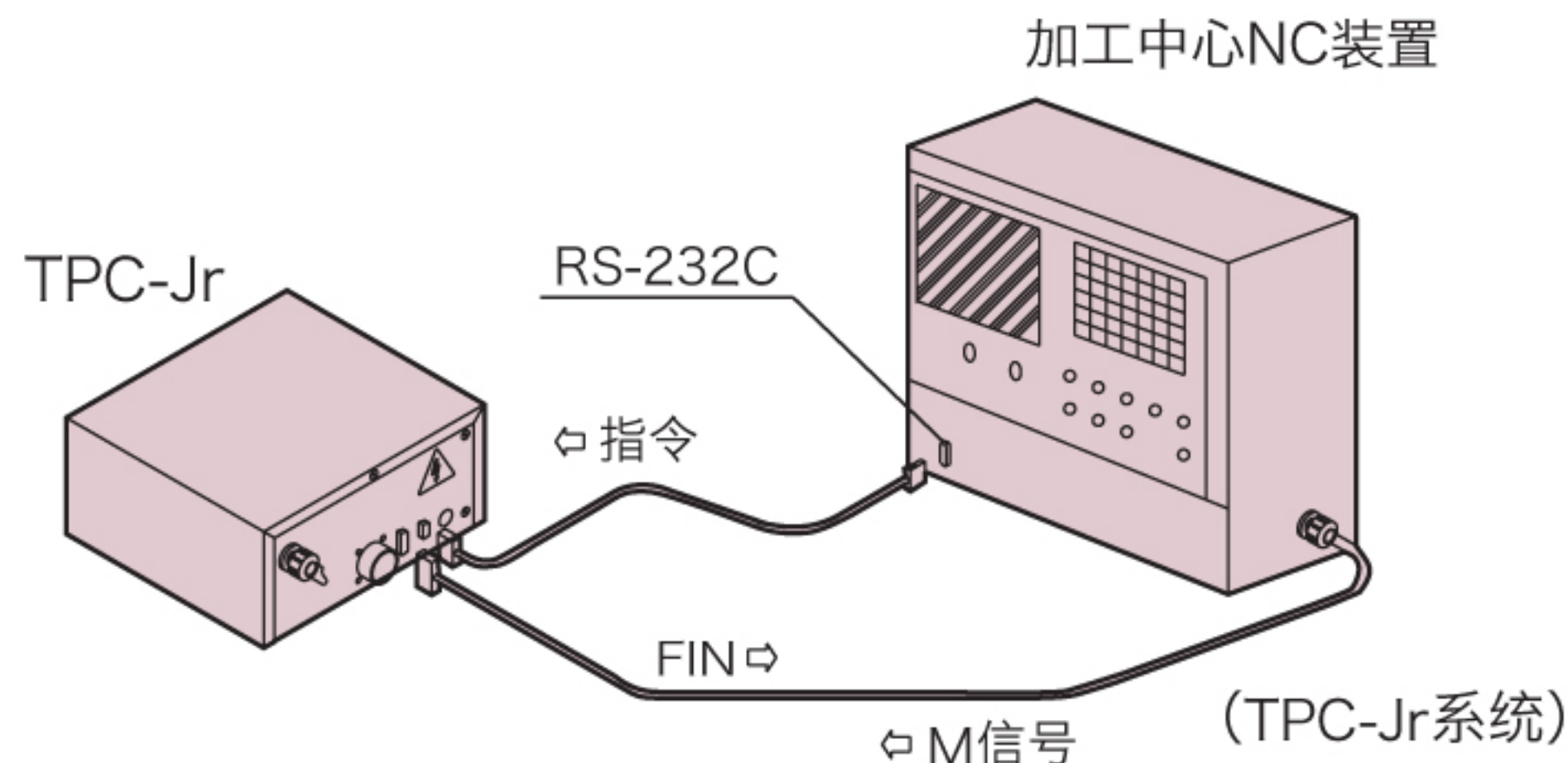


# 远程模式+M规格(参数变更)

※数据线选配对应

机床侧通过RS232C端口发送指令，  
通过M信号启动程序开始的本化功能

注)有些加工中心无法安装该功能，请事先咨询机床厂家



## 机床侧编程序例子

### 客户端使用的程序

必要准备品

TPC-Jr

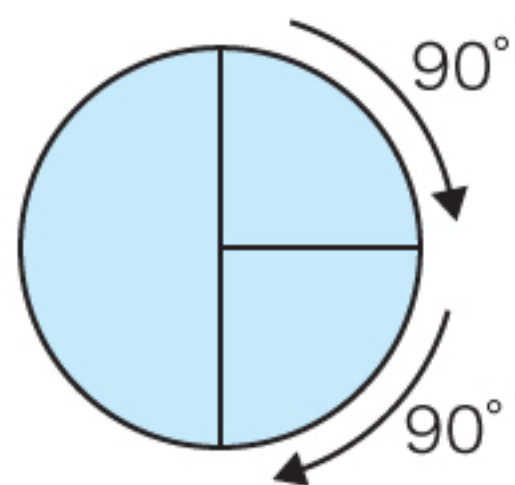
: 远程模式的软件程序

RS232C兼用连动线, RS232C直通线

机床侧NC装置:

RS232C插口装置, 客户数显B选配功能 (FANUC系统)

请事先咨询机床厂家



POPEN;  
DPRNT[/MOVA90.];  
M70;  
GO1Z100.F200;

DPRNT[/MOVA180.];  
M70;  
GO1Z100.F200;  
PCLOS;

RS-232C端口开启

向TPC-Jr发出90°绝对值定位指令

定位启动

机床动作

向TPC-Jr发出180°绝对值定位指令

定位启动

机床动作

RS-232C端口关闭