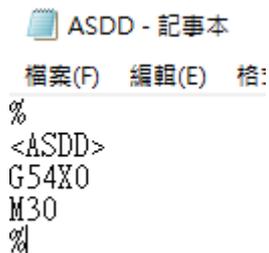


## 使用 Program transfer tool 注意事項

在傳輸英文檔名的 NC 程式時，需要注意以下：

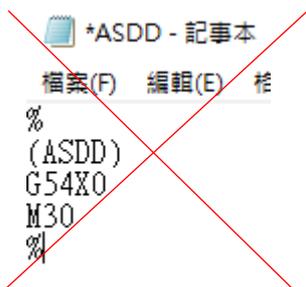
1. 檔案中必須要有「<檔名>」。

如圖：



```
ASDD - 記事本
檔案(F) 編輯(E) 格式(O)
%
<ASDD>
G54X0
M30
%
```

2. 括弧**不可**使用()、{}、[]、” ” ，如圖：



```
*ASDD - 記事本
檔案(F) 編輯(E) 格式(O)
%
(ASDD)
G54X0
M30
%
```

3. 內容中可以不不需要有 OXXXX 或 OXXXXXXXXX 。
4. 如內容中有 OXXXX 或 OXXXXXXXXX 位數必須跟 CNC 內

設定相同，舉例來說：

不可有在 CNC 內設定 8，但 NC 檔案內只給 4 位，相反的

CNC 設定 4 位，但 NC 檔案給到 8 位也是不行。

P11304#3 可以設定位數：

	#7	#6	#5	#4	#3	#2	#1	#0
11304	CFP				ON8		GGD	PGR

〔輸入類型〕 參數輸入  
 〔資料類型〕 位型

- #3 ON8 程式號是  
 0: 4 位數。  
 1: 8 位數。

**註釋**

將程式號從 8 位數變更為 4 位數時，自動刪除程式記憶體內的全部程式。  
 將本參數從 1 變更為 0 並接通電源時，IPL 畫面上顯示如下訊息。CNC 畫面顯示功能的情況下，在 NCBOOT32.exe 的 IPL 畫面上顯示。刪除時輸入 1，不刪除時輸入 0。  
**PARAMETER NO.11304#3 IS CHANGED.**  
**ALL PROGRAM FILE MUST BE CLEARED.**  
**CLEAR FILE OK ? (NO=0, YES=1)**