

附 錄

M60S・M625→M70 信號割付變換表



附1 PLC 裝置一覽

M60S・M625 (PLC4B 模式)		
裝置	點數	內容
X	1216	往 PLC 的輸入信號 (第 1 系統)
Y	1344	往 PLC 的輸出信號 (第 1 系統)
U ※1	384	往 PLC 的輸入信號 (第 2 系統)
W ※3	512	往 PLC 的輸出信號 (第 2 系統)
I ※1	1024	往 PLC 的輸入信號
J ※1	1600	往 PLC 的輸出信號
S ※1	320	往 PLC 的輸入/輸出信號
M	5120	暫時記憶
G ※1	3072	暫時記憶
F	128	暫時記憶
L	256	栓鎖繼電器
E ※1	128	特殊繼電器
T	104	計時器
Q ※1	152	固定計時器
C	24	計數器
B ※3	104	固定計數器
D	1024	資料暫存器
R	8192	檔案暫存器
A ※1	2	累積器
Z	1	索引暫存器
V ※3	1	索引暫存器
N	8	迴圈數
P	256	跳躍・副程式
K	-	10 進制常數
H	-	16 進制常數

M70 (GPPW 模式)		
裝置	點數	內容
X	8192	往 PLC 的輸入信號
Y	8192	往 PLC 的輸出信號
M	10240	暫時記憶
L	512	栓鎖繼電器
F	1024	暫時記憶
SB ※2	512	連結用特殊繼電器
B ※3	8192	連結繼電器
SM ※2	128	特殊繼電器
V ※3	256	邊緣繼電器
SW ※2	512	連結用特殊暫存器
SD ※2	128	特殊暫存器
T	720	計時器
ST ※2	48	積算計時器
C	256	計數器
D	2048	資料暫存器
R	13312	檔案暫存器
W ※3	8192	連結暫存器
Z	14	索引暫存器
N	8	迴圈數
P	2048	跳躍・副程式
K	-	10 進制常數
H	-	16 進制常數

※1：被刪除裝置

※2：新規追加裝置

※3：使用方法不同裝置



附2 M70系列 XY裝置、R暫存器 全體映圖

(1) X裝置

裝置	內容
X0000 ~ X00FF	RIO1 的輸入
X0100 ~ X01FF	RIO2 的輸入
X0200 ~ X02FF	RIO3 的輸入
X0300 ~ X05FF	RIO(預備)
X0600 ~ X067F	預備
X0680 ~ X06BF	PLC 開關(1~32、預備 33~64)
X06C0 ~ X06EF	預備
X06F0 ~ X06FF	手動跳躍完成輸出・跳躍輸出(8)
X0700 ~ X077F	從 NC 往 PLC 的輸入信號(系統共通信號)
X0780 ~ X0BFF	從 NC 往 PLC 的輸入信號(軸狀態信號)
X0C00 ~ X0D3F	從 NC 往 PLC 的輸入信號(第 1 系統狀態信號)
X0D40 ~ X0E7F	從 NC 往 PLC 的輸入信號(第 2 系統狀態信號)
X0E80 ~ X0FBF	從 NC 往 PLC 的輸入信號(第 3 系統狀態信號)
X0FC0 ~ X10FF	從 NC 往 PLC 的輸入信號(第 4 系統狀態信號)
X1100 ~ X187F	預備
X1880 ~ X18DF	從 NC 往 PLC 的輸入信號(第 1 主軸狀態信號)
X18E0 ~ X193F	從 NC 往 PLC 的輸入信號(第 2 主軸狀態信號)
X1940 ~ X199F	從 NC 往 PLC 的輸入信號(第 3 主軸狀態信號)
X19A0 ~ X19FF	從 NC 往 PLC 的輸入信號(第 4 主軸狀態信號)
X1A00 ~ X1CFF	預備
X1D00 ~ X1DFF	從 NC 往 PLC 的輸入信號(位置開關)
X1E00 ~ X1FFF	預備



(2) Y 裝置

裝置	內容
Y0000 ~ Y00FF	RIO1 的輸出
Y0100 ~ Y01FF	RIO2 的輸出
Y0200 ~ Y02FF	RIO3 的輸出
Y0300 ~ Y067F	RIO(預備)
Y0680 ~ Y06BF	PLC 開關(1~32、預備 33~64) 狀態顯示
Y06C0 ~ Y06FF	PLC 開關(1~32、預備 33~64) 反白信號
Y0700 ~ Y077F	從 PLC 往 NC 的輸出信號(系統共通信號)
Y0780 ~ Y0BFF	從 PLC 往 NC 的輸出信號(軸狀態信號)
Y0C00 ~ Y0D3F	從 PLC 往 NC 的輸出信號(第 1 系統狀態信號)
Y0D40 ~ Y0E7F	從 PLC 往 NC 的輸出信號(第 2 系統狀態信號)
Y0E80 ~ Y0FBF	從 PLC 往 NC 的輸出信號(第 3 系統狀態信號)
Y0FC0 ~ Y10FF	從 PLC 往 NC 的輸出信號(第 4 系統狀態信號)
Y1100 ~ Y187F	預備
Y1880 ~ Y18DF	從 PLC 往 NC 的輸出信號(第 1 主軸狀態信號)
Y18E0 ~ Y193F	從 PLC 往 NC 的輸出信號(第 2 主軸狀態信號)
Y1940 ~ Y199F	從 PLC 往 NC 的輸出信號(第 3 主軸狀態信號)
Y19A0 ~ Y19FF	從 PLC 往 NC 的輸出信號(第 4 主軸狀態信號)
Y1A00 ~ Y1CFF	預備
Y1D00 ~ Y1DFF	從 PLC 往 NC 的輸出信號(位置開關)
Y1E00 ~ Y1EFF	區域匯流排用 (預備)
Y1F00 ~ Y1FFF	區域匯流排用 (預備)



(3) R 暫存器

裝置	內容
R00000 ~ R00199	系統共通資料(NC→PLC)
R00200 ~ R00499	系統共通資料(PLC→NC)
R00500 ~ R00699	第 1 系統資料(NC→PLC)
R00700 ~ R00899	第 2 系統資料(NC→PLC)
R00900 ~ R01099	第 3 系統資料(NC→PLC)
R01100 ~ R01299	第 4 系統資料(NC→PLC)
R01300 ~ R02499	預備
R02500 ~ R02699	第 1 系統資料(PLC→NC)
R02700 ~ R02899	第 2 系統資料(PLC→NC)
R02900 ~ R03099	第 3 系統資料(PLC→NC)
R03100 ~ R03299	第 4 系統資料(PLC→NC)
R03300 ~ R04499	預備
R04500 ~ R05683	軸資料 (NC→PLC)
R05684 ~ R05699	預備
R05700 ~ R06371	軸資料 (PLC→NC) 使用者巨集程式
R06372 ~ R06499	(NC→PLC : 64 點、PLC→NC : 64 點)
R06500 ~ R06549	第 1 主軸資料(NC→PLC)
R06550 ~ R06599	第 2 主軸資料(NC→PLC)
R06600 ~ R06649	第 3 主軸資料(NC→PLC)
R06650 ~ R06699	第 4 主軸資料(NC→PLC)
R06700 ~ R06999	預備
R07000 ~ R07049	第 1 主軸資料(PLC→NC)
R07050 ~ R07099	第 2 主軸資料(PLC→NC)
R07100 ~ R07149	第 3 主軸資料(PLC→NC)
R07150 ~ R07199	第 4 主軸資料(PLC→NC)
R07200 ~ R07499	預備
R07500 ~ R07949	PLC 常數
R07950 ~ R07999	(空白)
R08000 ~ R08299	預備
R08300 ~ R09799	使用者備份領域
R09800 ~ R09899	使用者工作領域
R09900 ~ R09999	J2CT(8 軸)
R10000 ~ R10099	遙控 io 通信錯誤情報
R10100 ~ R13311	預備



(4) T 暫存器、ST 暫存器、C 暫存器

裝置	內容
T000 ~ T703	計時器（可變/固定境界以參數設定）
ST00 ~ ST63	積算計時器（100ms 單位）
C000 ~ C255	計數器（可變/固定境界以參數設定）



附3 X裝置

種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
系統共通	NC 重置 (按鍵輸入)	X2F0	—	—	—	X108	—	—	—
	PLC 開關#1	X680	—	—	—	X140	—	—	—
	PLC 開關#2	X681	—	—	—	X141	—	—	—
	PLC 開關#3	X682	—	—	—	X142	—	—	—
	PLC 開關#4	X683	—	—	—	X143	—	—	—
	PLC 開關#5	X684	—	—	—	X144	—	—	—
	PLC 開關#6	X685	—	—	—	X145	—	—	—
	PLC 開關#7	X686	—	—	—	X146	—	—	—
	PLC 開關#8	X687	—	—	—	X147	—	—	—
	PLC 開關#9	X688	—	—	—	X148	—	—	—
	PLC 開關#10	X689	—	—	—	X149	—	—	—
	PLC 開關#11	X68A	—	—	—	X14A	—	—	—
	PLC 開關#12	X68B	—	—	—	X14B	—	—	—
	PLC 開關#13	X68C	—	—	—	X14C	—	—	—
	PLC 開關#14	X68D	—	—	—	X14D	—	—	—
	PLC 開關#15	X68E	—	—	—	X14E	—	—	—
	PLC 開關#16	X68F	—	—	—	X14F	—	—	—
	PLC 開關#17	X690	—	—	—	X150	—	—	—
	PLC 開關#18	X691	—	—	—	X151	—	—	—
	PLC 開關#19	X692	—	—	—	X152	—	—	—
	PLC 開關#20	X693	—	—	—	X153	—	—	—
	PLC 開關#21	X694	—	—	—	X154	—	—	—
	PLC 開關#22	X695	—	—	—	X155	—	—	—
	PLC 開關#23	X696	—	—	—	X156	—	—	—
	PLC 開關#24	X697	—	—	—	X157	—	—	—
	PLC 開關#27	X69A	—	—	—	X15A	—	—	—
	PLC 開關#28	X69B	—	—	—	X15B	—	—	—
	PLC 開關#29	X69C	—	—	—	X15C	—	—	—
	PLC 開關#30	X69D	—	—	—	X15D	—	—	—
	PLC 開關#31	X69E	—	—	—	X15E	—	—	—
	PLC 開關#32	X69F	—	—	—	X15F	—	—	—
	電池異常	X70F	—	—	—	X20F	—	—	—
	MELDASNET 診斷輸出完成	X722	—	—	—	X302	—	—	—



種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
系統共通	MELDASNET 取樣中信號	X723	—	—	—	X303	—	—	—
	遙控程式輸入執行中	X724	—	—	—	X304	—	—	—
	遙控程式輸入完成	X725	—	—	—	X305	—	—	—
	遙控程式輸入錯誤完成	X726	—	—	—	X306	—	—	—
	TOOL ID 通信中	X727	—	—	—	X307	—	—	—
	P-OFF 要求的完成通知	X72C	—	—	—	X30C	—	—	—
	P-OFF 要求的取消	X72D	—	—	—	X30D	—	—	—
	電源斷必要參數變更	X72F	—	—	—	X30F	—	—	—
	電源斷輸出 1	X730	—	—	—	X310	—	—	—
	電源斷輸出 2	X731	—	—	—	X311	—	—	—
	電源斷輸出 3	X732	—	—	—	X312	—	—	—
	電源斷輸出 4	X733	—	—	—	X313	—	—	—
	電源斷輸出 5	X734	—	—	—	X314	—	—	—
	電源斷輸出 6	X735	—	—	—	X315	—	—	—
	電源斷輸出 7	X736	—	—	—	X316	—	—	—
	電源斷輸出 8	X737	—	—	—	X317	—	—	—
軸資料	SERVO READY 第 1 軸	X780	X788	X790	X798	X180	X4C0	—	—
	SERVO READY 第 2 軸	X781	X789	X791	X799	X181	X4C1	—	—
	SERVO READY 第 3 軸	X782	X78A	X792	X79A	X182	X4C2	—	—
	SERVO READY 第 4 軸	X783	X78B	X793	X79B	X183	X4C3	—	—
	SERVO READY 第 5 軸	X784	X78C	X794	X79C	X184	X4C4	—	—
	SERVO READY 第 6 軸	X785	X78D	X795	X79D	X185	X4C5	—	—
	SERVO READY 第 7 軸	X786	X78E	X796	X79E	X186	X4C6	—	—
	SERVO READY 第 8 軸	X787	X78F	X797	X79F	X187	X4C7	—	—
	軸選擇輸出 第 1 軸	X7A0	X7A8	X7B0	X7B8	X188	X4C8	—	—
	軸選擇輸出 第 2 軸	X7A1	X7A9	X7B1	X7B9	X189	X4C9	—	—
	軸選擇輸出 第 3 軸	X7A2	X7AA	X7B2	X7BA	X18A	X4CA	—	—
	軸選擇輸出 第 4 軸	X7A3	X7AB	X7B3	X7BB	X18B	X4CB	—	—
	軸選擇輸出 第 5 軸	X7A4	X7AC	X7B4	X7BC	X18C	X4CC	—	—
	軸選擇輸出 第 6 軸	X7A5	X7AD	X7B5	X7BD	X18D	X4CD	—	—
	軸選擇輸出 第 7 軸	X7A6	X7AE	X7B6	X7BE	X18E	X4CE	—	—
	軸選擇輸出 第 8 軸	X7A7	X7AF	X7B7	X7BF	X18F	X4CF	—	—
	軸移動中信號+ 第 1 軸	X7C0	X7C8	X7D0	X7D8	X190	X4D0	—	—
	軸移動中信號+ 第 2 軸	X7C1	X7C9	X7D1	X7D9	X191	X4D1	—	—
	軸移動中信號+ 第 3 軸	X7C2	X7CA	X7D2	X7DA	X192	X4D2	—	—



附錄 M60S · M625→M70 信號割付變換表

種別	項目	M70				M60S · M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
軸資料	軸移動中信號+ 第4軸	X7C3	X7CB	X7D3	X7DB	X193	X4D3	—	—
	軸移動中信號+ 第5軸	X7C4	X7CC	X7D4	X7DC	X194	X4D4	—	—
	軸移動中信號+ 第6軸	X7C5	X7CD	X7D5	X7DD	X195	X4D5	—	—
	軸移動中信號+ 第7軸	X7C6	X7CE	X7D6	X7DE	X196	X4D6	—	—
	軸移動中信號+ 第8軸	X7C7	X7CF	X7D7	X7DF	X197	X4D7	—	—
	軸移動中信號- 第1軸	X7E0	X7E8	X7F0	X7F8	X198	X4D8	—	—
	軸移動中信號- 第2軸	X7E1	X7E9	X7F1	X7F9	X199	X4D9	—	—
	軸移動中信號- 第3軸	X7E2	X7EA	X7F2	X7FA	X19A	X4DA	—	—
	軸移動中信號- 第4軸	X7E3	X7EB	X7F3	X7FB	X19B	X4DB	—	—
	軸移動中信號- 第5軸	X7E4	X7EC	X7F4	X7FC	X19C	X4DC	—	—
	軸移動中信號- 第6軸	X7E5	X7ED	X7F5	X7FD	X19D	X4DD	—	—
	軸移動中信號- 第7軸	X7E6	X7EE	X7F6	X7FE	X19E	X4DE	—	—
	軸移動中信號- 第8軸	X7E7	X7EF	X7F7	X7FF	X19F	X4DF	—	—
	第1原點到達 第1軸	X800	X808	X810	X818	X1A0	X4E0	—	—
	第1原點到達 第2軸	X801	X809	X811	X819	X1A1	X4E1	—	—
	第1原點到達 第3軸	X802	X80A	X812	X81A	X1A2	X4E2	—	—
	第1原點到達 第4軸	X803	X80B	X813	X81B	X1A3	X4E3	—	—
	第1原點到達 第5軸	X804	X80C	X814	X81C	X1A4	X4E4	—	—
	第1原點到達 第6軸	X805	X80D	X815	X81D	X1A5	X4E5	—	—
	第1原點到達 第7軸	X806	X80E	X816	X81E	X1A6	X4E6	—	—
	第1原點到達 第8軸	X807	X80F	X817	X81F	X1A7	X4E7	—	—
	第2原點到達 第1軸	X820	X828	X830	X838	X1A8	X4E8	—	—
	第2原點到達 第2軸	X821	X829	X831	X839	X1A9	X4E9	—	—
	第2原點到達 第3軸	X822	X82A	X832	X83A	X1AA	X4EA	—	—
	第2原點到達 第4軸	X823	X82B	X833	X83B	X1AB	X4EB	—	—
	第2原點到達 第5軸	X824	X82C	X834	X83C	X1AC	X4EC	—	—
	第2原點到達 第6軸	X825	X82D	X835	X83D	X1AD	X4ED	—	—
	第2原點到達 第7軸	X826	X82E	X836	X83E	X1AE	X4EE	—	—
	第2原點到達 第8軸	X827	X82F	X837	X83F	X1AF	X4EF	—	—
	第3原點到達 第1軸	X840	X848	X850	X858	X1B0	X4F0	—	—
	第3原點到達 第2軸	X841	X849	X851	X859	X1B1	X4F1	—	—
	第3原點到達 第3軸	X842	X84A	X852	X85A	X1B2	X4F2	—	—
	第3原點到達 第4軸	X843	X84B	X853	X85B	X1B3	X4F3	—	—
	第3原點到達 第5軸	X844	X84C	X854	X85C	X1B4	X4F4	—	—
	第3原點到達 第6軸	X845	X84D	X855	X85D	X1B5	X4F5	—	—



附錄 M60S・M625→M70 信號割付變換表

種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
軸資料	第3原點到達 第7軸	X846	X84E	X856	X85E	X1B6	X4F6	—	—
	第3原點到達 第8軸	X847	X84F	X857	X85F	X1B7	X4F7	—	—
	第4原點到達 第1軸	X860	X868	X870	X878	X1B8	X4F8	—	—
	第4原點到達 第2軸	X861	X869	X871	X879	X1B9	X4F9	—	—
	第4原點到達 第3軸	X862	X86A	X872	X87A	X1BA	X4FA	—	—
	第4原點到達 第4軸	X863	X86B	X873	X87B	X1BB	X4FB	—	—
	第4原點到達 第5軸	X864	X86C	X874	X87C	X1BC	X4FC	—	—
	第4原點到達 第6軸	X865	X86D	X875	X87D	X1BD	X4FD	—	—
	第4原點到達 第7軸	X866	X86E	X876	X87E	X1BE	X4FE	—	—
	第4原點到達 第8軸	X867	X86F	X877	X87F	X1BF	X4FF	—	—
	近原點信號 第1軸	X880	X888	X890	X898	X1D8	X518	—	—
	近原點信號 第2軸	X881	X889	X891	X899	X1D9	X519	—	—
	近原點信號 第3軸	X882	X88A	X892	X89A	X1DA	X51A	—	—
	近原點信號 第4軸	X883	X88B	X893	X89B	X1DB	X51B	—	—
	近原點信號 第5軸	X884	X88C	X894	X89C	X1DC	X51C	—	—
	近原點信號 第6軸	X885	X88D	X895	X89D	X1DD	X51D	—	—
	近原點信號 第7軸	X886	X88E	X896	X89E	X1DE	X51E	—	—
	近原點信號 第8軸	X887	X88F	X897	X89F	X1DF	X51F	—	—
	One-touch 初期設定完成 第1軸	X8C0	X8C8	X8D0	X8D8	X280	X5C0	—	—
	One-touch 初期設定完成 第2軸	X8C1	X8C9	X8D1	X8D9	X281	X5C1	—	—
	One-touch 初期設定完成 第3軸	X8C2	X8CA	X8D2	X8DA	X282	X5C2	—	—
	One-touch 初期設定完成 第4軸	X8C3	X8CB	X8D3	X8DB	X283	X5C3	—	—
	One-touch 初期設定完成 第5軸	X8C4	X8CC	X8D4	X8DC	X284	X5C4	—	—
	One-touch 初期設定完成 第6軸	X8C5	X8CD	X8D5	X8DD	X285	X5C5	—	—
	One-touch 初期設定完成 第7軸	X8C6	X8CE	X8D6	X8DE	X286	X5C6	—	—
	One-touch 初期設定完成 第8軸	X8C7	X8CF	X8D7	X8DF	X287	X5C7	—	—
	One-touch 初期設定錯誤完成 第1軸	X8E0	X8E8	X8F0	X8F8	X288	X5C8	—	—
	One-touch 初期設定錯誤完成 第2軸	X8E1	X8E9	X8F1	X8F9	X289	X5C9	—	—
	One-touch 初期設定錯誤完成 第3軸	X8E2	X8EA	X8F2	X8FA	X28A	X5CA	—	—
	One-touch 初期設定錯誤完成 第4軸	X8E3	X8EB	X8F3	X8FB	X28B	X5CB	—	—



附錄 M60S · M625→M70 信號割付變換表

種別	項目	M70				M60S · M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
軸資料	One-touch 初期設定錯誤完成 第 5 軸	X8E4	X8EC	X8F4	X8FC	X28C	X5CC	—	—
	One-touch 初期設定錯誤完成 第 6 軸	X8E5	X8ED	X8F5	X8FD	X28D	X5CD	—	—
	One-touch 初期設定錯誤完成 第 7 軸	X8E6	X8EE	X8F6	X8FE	X28E	X5CE	—	—
	One-touch 初期設定錯誤完成 第 8 軸	X8E7	X8EF	X8F7	X8FF	X28F	X5CF	—	—
	電流限制中 第 1 軸	X900	X908	X910	X918	X290	X5D0	—	—
	電流限制中 第 2 軸	X901	X909	X911	X919	X291	X5D1	—	—
	電流限制中 第 3 軸	X902	X90A	X912	X91A	X292	X5D2	—	—
	電流限制中 第 4 軸	X903	X90B	X913	X91B	X293	X5D3	—	—
	電流限制中 第 5 軸	X904	X90C	X914	X91C	X294	X5D4	—	—
	電流限制中 第 6 軸	X905	X90D	X915	X91D	X295	X5D5	—	—
	電流限制中 第 7 軸	X906	X90E	X916	X91E	X296	X5D6	—	—
	電流限制中 第 8 軸	X907	X90F	X917	X91F	X297	X5D7	—	—
	電流限制到達 第 1 軸	X920	X928	X930	X938	X298	X5D8	—	—
	電流限制到達 第 2 軸	X921	X929	X931	X939	X299	X5D9	—	—
	電流限制到達 第 3 軸	X922	X92A	X932	X93A	X29A	X5DA	—	—
	電流限制到達 第 4 軸	X923	X92B	X933	X93B	X29B	X5DB	—	—
	電流限制到達 第 5 軸	X924	X92C	X934	X93C	X29C	X5DC	—	—
	電流限制到達 第 6 軸	X925	X92D	X935	X93D	X29D	X5DD	—	—
	電流限制到達 第 7 軸	X926	X92E	X936	X93E	X29E	X5DE	—	—
	電流限制到達 第 8 軸	X927	X92F	X937	X93F	X29F	X5DF	—	—
	速度到達 第 1 軸	X940	X948	X950	X958	X2B0	X5F0	—	—
	速度到達 第 2 軸	X941	X949	X951	X959	X2B1	X5F1	—	—
	速度到達 第 3 軸	X942	X94A	X952	X95A	X2B2	X5F2	—	—
	速度到達 第 4 軸	X943	X94B	X953	X95B	X2B3	X5F3	—	—
	速度到達 第 5 軸	X944	X94C	X954	X95C	X2B4	X5F4	—	—
	速度到達 第 6 軸	X945	X94D	X955	X95D	X2B5	X5F5	—	—
	速度到達 第 7 軸	X946	X94E	X956	X95E	X2B6	X5F6	—	—
	速度到達 第 8 軸	X947	X94F	X957	X95F	X2B7	X5F7	—	—
	Un-clamp 指令 第 1 軸	X960	X968	X970	X978	X2B8	X5F8	—	—
	Un-clamp 指令 第 2 軸	X961	X969	X971	X979	X2B9	X5F9	—	—
	Un-clamp 指令 第 3 軸	X962	X96A	X972	X97A	X2BA	X5FA	—	—



種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
軸資料	Un-clamp 指令 第 4 軸	X963	X96B	X973	X97B	X2BB	X5FB	—	—
	Un-clamp 指令 第 5 軸	X964	X96C	X974	X97C	X2BC	X5FC	—	—
	Un-clamp 指令 第 6 軸	X965	X96D	X975	X97D	X2BD	X5FD	—	—
	Un-clamp 指令 第 7 軸	X966	X96E	X976	X97E	X2BE	X5FE	—	—
	Un-clamp 指令 第 8 軸	X967	X96F	X977	X97F	X2BF	X5FF	—	—
	混合控制中信號(第 1 軸)	X980	X988	X990	X998	X2E0	X620	—	—
	混合控制中信號(第 2 軸)	X981	X989	X991	X999	X2E1	X621	—	—
	混合控制中信號(第 3 軸)	X982	X98A	X992	X99A	X2E2	X622	—	—
	混合控制中信號(第 4 軸)	X983	X98B	X993	X99B	X2E3	X623	—	—
	混合控制中信號(第 5 軸)	X984	X98C	X994	X99C	X2E4	X624	—	—
	混合控制中信號(第 6 軸)	X985	X98D	X995	X99D	X2E5	X625	—	—
	混合控制中信號(第 7 軸)	X986	X98E	X996	X99E	X2E6	X626	—	—
	混合控制中信號(第 8 軸)	X987	X98F	X997	X99F	X2E7	X627	—	—
	同期・重疊控制中信號(第 1 軸)	X9A0	X9A8	X9B0	X9B8	X2E8	X628	—	—
	同期・重疊控制中信號(第 2 軸)	X9A1	X9A9	X9B1	X9B9	X2E9	X629	—	—
	同期・重疊控制中信號(第 3 軸)	X9A2	X9AA	X9B2	X9BA	X2EA	X62A	—	—
	同期・重疊控制中信號(第 4 軸)	X9A3	X9AB	X9B3	X9BB	X2EB	X62B	—	—
	同期・重疊控制中信號(第 5 軸)	X9A4	X9AC	X9B4	X9BC	X2EC	X62C	—	—
	同期・重疊控制中信號(第 6 軸)	X9A5	X9AD	X9B5	X9BD	X2ED	X62D	—	—
	同期・重疊控制中信號(第 7 軸)	X9A6	X9AE	X9B6	X9BE	X2EE	X62E	—	—
同期・重疊控制中信號(第 8 軸)	X9A7	X9AF	X9B7	X9BF	X2EF	X62F	—	—	
系統資料	JOG 模式中	XC00	XD40	XE80	XFC0	X1E0	X520	—	—
	手輪模式中	XC01	XD41	XE81	XFC1	X1E1	X521	—	—
	增量模式中	XC02	XD42	XE82	XFC2	X1E2	X522	—	—
	手動任意進給模式中	XC03	XD43	XE83	XFC3	X1E3	X523	—	—
	參考點復歸模式中	XC04	XD44	XE84	XFC4	X1E4	X524	—	—
	自動初期設定模式中	XC05	XD45	XE85	XFC5	X1E5	X525	—	—
	JOG—手輪同時模式中	XC06	XD46	XE86	XFC6	X1E6	X526	—	—
	程式運轉模式中(記憶模式中)	XC08	XD48	XE88	XFC8	X1E8	X528	—	—
	Tape 模式中	XC09	XD49	XE89	XFC9	X1E9	X529	—	—
	Online 運轉	XC0A	XD4A	XE8A	XFCA	X1EA	X52A	—	—
	MDI 模式中	XC0B	XD4B	XE8B	XFCB	X1EB	X52B	—	—
	PC 運轉	XC0C	XD4C	XE8C	XFCC	X1EC	X52C	—	—
	Direct 運轉中	XC0D	XD4D	XE8D	XFCD	X1ED	X52D	—	—
	控制裝置準備完成	XC10	XD50	XE90	XFD0	X1F0	X530	—	—



種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
系統資料	SERVO READY 完成	XC11	XD51	XE91	XFD1	X1F1	X531	—	—
	自動運轉中	XC12	XD52	XE92	XFD2	X1F2	X532	—	—
	自動運轉起動中	XC13	XD53	XE93	XFD3	X1F3	X533	—	—
	自動運轉休止中	XC14	XD54	XE94	XFD4	X1F4	X534	—	—
	重置中	XC15	XD55	XE95	XFD5	X1F5	X535	—	—
	手動任意進給中	XC16	XD56	XE96	XFD6	X1F6	X536	—	—
	Rewind 中	XC17	XD57	XE97	XFD7	X1F7	X537	—	—
	移動指令完成	XC18	XD58	XE98	XFD8	X1F8	X538	—	—
	全軸 In-position	XC19	XD59	XE99	XFD9	X1F9	X539	—	—
	全軸 Smoothing Zero	XC1A	XD5A	XE9A	XFDA	X1FA	X53A	—	—
	手動任意進給完成	XC1C	XD5C	XE9C	XFDC	X1FC	X53C	—	—
	高速模式中	XC1F	XD5F	XE9F	XFD F	X1FF	X53F	—	—
	快速進給中	XC20	XD60	XEA0	XFE0	X200	X540	—	—
	切削進給中	XC21	XD61	XEA1	XFE1	X201	X541	—	—
	攻牙中	XC22	XD62	XEA2	XFE2	X202	X542	—	—
	螺紋切削中	XC23	XD63	XEA3	XFE3	X203	X543	—	—
	同期進給中	XC24	XD64	XEA4	XFE4	X204	X544	—	—
	周速一定中	XC25	XD65	XEA5	XFE5	X205	X545	—	—
	跳躍中	XC26	XD66	XEA6	XFE6	X206	X546	—	—
	參考點復歸中	XC27	XD67	XEA7	XFE7	X207	X547	—	—
	英制輸入中	XC28	XD68	XEA8	XFE8	X208	X548	—	—
	顯示鎖住中	XC29	XD69	XEA9	XFE9	X209	X549	—	—
	F 1 數位進給速度有效	XC2A	XD6A	XEAA	XFEA	X20A	X54A	—	—
	刀具壽命管理中	XC2B	XD6B	XEAB	XFEB	X20B	X54B	—	—
	超過刀具壽命	XC2E	XD6E	XEAE	XFEE	X20E	X54E	—	—
	F 1 數位號碼 1	XC30	XD70	XEB0	XFF0	X218	X558	—	—
	F 1 數位號碼 2	XC31	XD71	XEB1	XFF1	X219	X559	—	—
	F 1 數位號碼 4	XC32	XD72	XEB2	XFF2	X21A	X55A	—	—
	F 1 數位號碼 8	XC33	XD73	XEB3	XFF3	X21B	X55B	—	—
	系統間等待 (等待中)	XC34	XD74	XEB4	XFF4	X21C	X55C	—	—
	軸選擇錯誤	XC37	XD77	XEB7	XFF7	X217	X557	—	—
	M 單獨輸出 M00	XC40	XD80	XEC0	X1000	X220	X560	—	—
M 單獨輸出 M01	XC41	XD81	XEC1	X1001	X221	X561	—	—	
M 單獨輸出 M02	XC42	XD82	XEC2	X1002	X222	X562	—	—	
M 單獨輸出 M30	XC43	XD83	XEC3	X1003	X223	X563	—	—	



種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
系統資料	手動數值指令	XC49	XD89	XEC9	X1009	X229	X569	—	—
	補助機能觸發 1	XC60	XDA0	XEE0	X1020	X230	X570	—	—
	補助機能觸發 2	XC61	XDA1	XEE1	X1021	X231	X571	—	—
	補助機能觸發 3	XC62	XDA2	XEE2	X1022	X232	X572	—	—
	補助機能觸發 4	XC63	XDA3	XEE3	X1023	X233	X573	—	—
	第 1 主軸機能觸發	XC64	XDA4	XEE4	X1024	X234	X574	—	—
	第 2 主軸機能觸發	XC65	XDA5	XEE5	X1025	X235	X575	—	—
	第 3 主軸機能觸發	XC66	XDA6	XEE6	X1026	X236	X576	—	—
	第 4 主軸機能觸發	XC67	XDA7	XEE7	X1027	X237	X577	—	—
	刀具機能觸發 1	XC68	XDA8	XEE8	X1028	X238	X578	—	—
	刀具機能觸發 2	XC69	XDA9	XEE9	X1029	X239	X579	—	—
	刀具機能觸發 3	XC6A	XDAA	XEEA	X102A	X23A	X57A	—	—
	刀具機能觸發 4	XC6B	XDAB	XEEB	X102B	X23B	X57B	—	—
	第 2 補助機能觸發 1	XC6C	XDAC	XEEC	X102C	X23C	X57C	—	—
	第 2 補助機能觸發 2	XC6D	XDAD	XEED	X102D	X23D	X57D	—	—
	第 2 補助機能觸發 3	XC6E	XDAE	XEEE	X102E	X23E	X57E	—	—
	第 2 補助機能觸發 4	XC6F	XDAF	XEEF	X102F	X23F	X57F	—	—
	Chopping 起動中	XC80	XDC0	XF00	X1040	X260	X5A0	—	—
	基準點→上死點路徑 FLG	XC81	XDC1	XF01	X1041	X261	X5A1	—	—
	上死點→下死點路徑 FLG	XC82	XDC2	XF02	X1042	X262	X5A2	—	—
	下死點→上死點路徑 FLG	XC83	XDC3	XF03	X1043	X263	X5A3	—	—
	上死點→基準點路徑 FLG	XC84	XDC4	XF04	X1044	X264	X5A4	—	—
	Chopping 模式	XC85	XDC5	XF05	X1045	X265	X5A5	—	—
	呼叫&狀態 呼叫錯誤完成	XC8A	XDCA	XF0A	X104A	X1C2	X502	—	—
	呼叫&狀態 呼叫中	XC8B	XDCB	XF0B	X104B	X1C3	X503	—	—
	電源斷要求 (主軸回生回路異常)	XC8C	XDCC	XF0C	X104C	X1C4	X504	—	—
	同期攻牙中 S 指令	XC92	XDD2	XF12	X1052	X22A	X56A	—	—
	刀具交換位置復歸完成	XC93	XDD3	XF13	X1053	X22B	X56B	—	—
	新刀具交換信號	XC94	XDD4	XF14	X1054	X22C	X57C	—	—
	2 主軸同時控制 (G47.1)	XC95	XDD5	XF15	X1055	X22D	X58D	—	—
	壽命預告信號	XC96	XDD6	XF16	X1056	X22E	X59E	—	—
	NC 異警 1	XC98	XDD8	XF18	X1058	X210	X550	—	—
NC 異警 2	XC99	XDD9	XF19	X1059	X211	X551	—	—	
NC 異警 3	XC9A	XDDA	XF1A	X105A	X212	X552	—	—	
NC 異警 4	XC9B	XDDB	XF1B	X105B	X213	X553	—	—	



種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
系統資料	傾斜振動中	XC9E	XDDE	XF1E	X105E	X266	X5A6	—	—
	負荷監視執行中	XCA0	XDE0	XF20	X1060	X268	X5A8	—	—
	負荷監視教示模式有效	XCA1	XDE1	XF21	X1061	X269	X5A9	—	—
	負荷監視監視模式有效	XCA2	XDE2	XF22	X1062	X26A	X5AA	—	—
	適應控制執行中	XCA3	XDE3	XF23	X1063	X26B	X5AB	—	—
	可攻牙回復	XCA5	XDE5	XF25	X1065	X26D	X5AD	—	—
	工作加工數超過	XCA6	XDE6	XF26	X1066	X26E	X5AE	—	—
	絕對位置警告	XCA7	XDE7	XF27	X1067	X26F	X5AF	—	—
	多邊形模式中	XCB0	XDF0	XF30	X1070	X2A0	X5E0	—	—
	NC 異警輸出 5	XCB1	XDF1	XF31	X1071	X2A1	X5E1	—	—
	主軸間多邊形中	XCB2	XDF2	XF32	X1072	X2A2	X5E2	—	—
	主軸間多邊形同期完成	XCB3	XDF3	XF33	X1073	X2A3	X5E3	—	—
	回轉軸工作位置補正	XCB8	XDF8	XF38	X1078	X2A8	X5E8	—	—
	HVS 控制用 (位置誤差檢出)	XCBF	XDFE	XF3F	X107F	X2AF	X5EF	—	—
	同期攻牙選擇中	XCC0	XE00	XF40	X1080	X2C0	X600	—	—
	小徑深孔循環中	XCC1	XE01	XF41	X1081	X2C1	X601	—	—
	高速拉回機能有效狀態	XCC2	XE02	XF42	X1082	X2C2	X602	—	—
	高速拉回機能動作中	XCC3	XE03	XF43	X1083	X2C3	X603	—	—
	適應啄式機能有效狀態	XCC4	XE04	XF44	X1084	X2C4	X604	—	—
	適應啄式機能動作中	XCC5	XE05	XF45	X1085	X2C5	X605	—	—
	負荷監視機能有效狀態	XCC6	XE06	XF46	X1086	X2C6	X606	—	—
	負荷監視機能動作中	XCC7	XE07	XF47	X1087	X2C7	X607	—	—
	禁區有效中(左)	XCC8	XE08	XF48	X1088	X2D0	X610	—	—
	禁區有效中(右)	XCC9	XE09	XF49	X1089	X2D1	X611	—	—
	門互鎖中 (門開啟可信號)	XCD8	XE18	XF58	X1098	X300	X9C0	—	—
	門開啟可信號 1 - 2 (1 系統 2 通道)	XCE8	XE28	XF68	X10A8	X320	X9E0	—	—
門開啟可信號 1 - 3 (第 3 通道預備)	XCE9	XE29	XF69	X10A9	X321	X9E1	—	—	
主軸資料	主軸回轉上限超過	X1880	X18E0	X1940	X19A0	X20C	X54C	XA40	XA60
	主軸回轉下限超過	X1881	X18E1	X1941	X19A1	X20D	X54D	XA41	XA61
	S 類比輸入齒輪號碼錯誤	X1882	X18E2	X1942	X19A2	X214	X554	XA42	XA62
	超過 S 類比最大・最小	X1883	X18E3	X1943	X19A3	X215	X555	XA43	XA63
	無 S 類比選擇齒輪	X1884	X18E4	X1944	X19A4	X216	X556	XA44	XA64
	主軸齒輪換檔指令 1	X1885	X18E5	X1945	X19A5	X225	X565	XA45	XA65
	主軸齒輪換檔指令 2	X1886	X18E6	X1946	X19A6	X226	X566	XA46	XA66



附錄 M60S・M625→M70 信號割付變換表

種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
主軸資料	(必須為 0)	X1887	X18E7	X1947	X19A7	X227	X567	XA47	XA67
	第 2 In-position	X1888	X18E8	X1948	X19A8	X240	X580	XA50	XA70
	電流檢出	X1889	X18E9	X1949	X19A9	X241	X581	XA51	XA71
	速度檢出	X188A	X18EA	X194A	X19AA	X242	X582	XA52	XA72
	異警中	X188B	X18EB	X194B	X19AB	X243	X583	XA53	XA73
	零速度	X188C	X18EC	X194C	X19AC	X244	X584	XA54	XA74
	速度到達	X188D	X18ED	X194D	X19AD	X245	X585	XA55	XA75
	In-position	X188E	X18EE	X194E	X19AE	X246	X586	XA56	XA76
	L 卷線選擇中	X188F	X18EF	X194F	X19AF	X247	X587	XA57	XA77
	主軸 READY ON	X1890	X18F0	X1950	X19B0	X248	X588	XA58	XA78
	主軸 SERVO ON	X1891	X18F1	X1951	X19B1	X249	X589	XA59	XA79
	主軸緊急停止	X1892	X18F2	X1952	X19B2	X24A	X58A	XA5A	XA7A
	正轉中	X1893	X18F3	X1953	X19B3	X24B	X58B	XA5B	XA7B
	逆轉中	X1894	X18F4	X1954	X19B4	X24C	X58C	XA5C	XA7C
	Z 相通過	X1895	X18F5	X1955	X19B5	X24D	X58D	XA5D	XA7D
	位置回路 In-position	X1896	X18F6	X1956	X19B6	X24E	X58E	XA5E	XA7E
	轉矩限制中	X1897	X18F7	X1957	X19B7	X24F	X58F	XA5F	XA7F
	馬達 1 選擇中	X1898	X18F8	X1958	X19B8	X1D0	X510	XA48	XA68
	馬達 2 選擇中	X1899	X18F9	X1959	X19B9	X1D1	X511	XA49	XA69
	第 2 定位完成	X189C	X18FC	X195C	X19BC	—	—	—	—
	速度檢出 2 信號	X189D	X18FD	X195D	X19BD	X1D5	X515	XA4D	XA6D
	M 卷線選擇中	X189E	X18FE	X195E	X19BE	X1D6	X516	XA4E	XA6E
	分割位置決定完成	X189F	X18FF	X195F	X19BF	X1D7	X517	XA4F	XA6F
	主軸 ENABLE	X18A0	X1900	X1960	X19C0	X2C8	X608	X940	X950
	主軸同期控制中	X18A8	X1908	X1968	X19C8	X308	—	—	—
	主軸回轉數同期完成	X18A9	X1909	X1969	X19C9	X309	—	—	—
	主軸相位同期完成	X18AA	X190A	X196A	X19CA	X30A	—	—	—
	主軸同期控制模式中 2	X18AB	X190B	X196B	X19CB	X30B	—	—	—
	夾頭關閉確認 (主軸同期位置補正中)	X18AC	X190C	X196C	X19CC	X30E	—	—	—
	磁浮主軸 READY ON 中	X18B8	X1918	X1978	X19D8	X318	X9D8	--	--
	磁浮主軸 SERVO ON 中	X18B9	X1919	X1979	X19D9	X319	X9D9	--	--
	磁浮主軸預備	X18BA	X191A	X197A	X19DA	X31A	X9DA	--	--
磁浮主軸預備	X18BB	X191B	X197B	X19DB	X31B	X9DB	--	--	
預備→磁浮主軸警告中	X18BC	X191C	X197C	X19DC	X31C	X9DC	--	--	



附錄 M60S・M625→M70 信號割付變換表

種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
主軸資料	磁浮主軸預備	X18BD	X191D	X197D	X19DD	X31D	X9DD	--	--
	磁浮主軸預備	X18BE	X191E	X197E	X19DE	X31E	X9DE	--	--
	預備→磁浮主軸異常中	X18BF	X191F	X197F	X19DF	X31F	X9DF	--	--
PSW	位置開關 1	X1D00	X1D20	X1D40	X1D60	X270	X5B0	--	--
	位置開關 2	X1D01	X1D21	X1D41	X1D61	X271	X5B1	--	--
	位置開關 3	X1D02	X1D22	X1D42	X1D62	X272	X5B2	--	--
	位置開關 4	X1D03	X1D23	X1D43	X1D63	X273	X5B3	--	--
	位置開關 5	X1D04	X1D24	X1D44	X1D64	X274	X5B4	--	--
	位置開關 6	X1D05	X1D25	X1D45	X1D65	X275	X5B5	--	--
	位置開關 7	X1D06	X1D26	X1D46	X1D66	X276	X5B6	--	--
	位置開關 8	X1D07	X1D27	X1D47	X1D67	X277	X5B7	--	--
	位置開關 9	X1D08	X1D28	X1D48	X1D68	X328	X9E8	--	--
	位置開關 1 0	X1D09	X1D29	X1D49	X1D69	X329	X9E9	--	--
	位置開關 1 1	X1D0A	X1D2A	X1D4A	X1D6A	X32A	X9EA	--	--
	位置開關 1 2	X1D0B	X1D2B	X1D4B	X1D6B	X32B	X9EB	--	--
	位置開關 1 3	X1D0C	X1D2C	X1D4C	X1D6C	X32C	X9EC	--	--
	位置開關 1 4	X1D0D	X1D2D	X1D4D	X1D6D	X32D	X9ED	--	--
	位置開關 1 5	X1D0E	X1D2E	X1D4E	X1D6E	X32E	X9EE	--	--
	位置開關 1 6	X1D0F	X1D2F	X1D4F	X1D6F	X32F	X9EF	--	--
	位置開關 1 7	X1D10	X1D30	X1D50	X1D70	X330	X9F0	--	--
	位置開關 1 8	X1D11	X1D31	X1D51	X1D71	X331	X9F1	--	--
	位置開關 1 9	X1D12	X1D32	X1D52	X1D72	X332	X9F2	--	--
	位置開關 2 0	X1D13	X1D33	X1D53	X1D73	X333	X9F3	--	--
	位置開關 2 1	X1D14	X1D34	X1D54	X1D74	X334	X9F4	--	--
	位置開關 2 2	X1D15	X1D35	X1D55	X1D75	X335	X9F5	--	--
	位置開關 2 3	X1D16	X1D36	X1D56	X1D76	X336	X9F6	--	--
	位置開關 2 4	X1D17	X1D37	X1D57	X1D77	X337	X9F7	--	--
	位置開關 2 5	X1D18	X1D38	X1D58	X1D78	X338	X9F8	--	--
	位置開關 2 6	X1D19	X1D39	X1D59	X1D79	X339	X9F9	--	--
	位置開關 2 7	X1D1A	X1D3A	X1D5A	X1D7A	X33A	X9FA	--	--
	位置開關 2 8	X1D1B	X1D3B	X1D5B	X1D7B	X33B	X9FB	--	--
	位置開關 2 9	X1D1C	X1D3C	X1D5C	X1D7C	X33C	X9FC	--	--
	位置開關 3 0	X1D1D	X1D3D	X1D5D	X1D7D	X33D	X9FD	--	--
	位置開關 3 1	X1D1E	X1D3E	X1D5E	X1D7E	X33E	X9FE	--	--
	位置開關 3 2	X1D1F	X1D3F	X1D5F	X1D7F	X33F	X9FF	--	--



附 4 Y 裝置

種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
系統共通	PLC 開關反白顯示輸出#1	Y680	—	—	—	Y180	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#2	Y681	—	—	—	Y181	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#3	Y682	—	—	—	Y182	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#4	Y683	—	—	—	Y183	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#5	Y684	—	—	—	Y184	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#6	Y685	—	—	—	Y185	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#7	Y686	—	—	—	Y186	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#8	Y687	—	—	—	Y187	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#9	Y688	—	—	—	Y188	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#10	Y689	—	—	—	Y189	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#11	Y68A	—	—	—	Y18A	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#12	Y68B	—	—	—	Y18B	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#13	Y68C	—	—	—	Y18C	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#14	Y68D	—	—	—	Y18D	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#15	Y68E	—	—	—	Y18E	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#16	Y68F	—	—	—	Y18F	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#17	Y690	—	—	—	Y190	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#18	Y691	—	—	—	Y191	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#19	Y692	—	—	—	Y192	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#20	Y693	—	—	—	Y193	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#21	Y694	—	—	—	Y194	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#22	Y695	—	—	—	Y195	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#23	Y696	—	—	—	Y196	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#24	Y697	—	—	—	Y197	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#25	Y698	—	—	—	Y198	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#26	Y699	—	—	—	Y199	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#27	Y69A	—	—	—	Y19A	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#28	Y69B	—	—	—	Y19B	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#29	Y69C	—	—	—	Y19C	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#30	Y69D	—	—	—	Y19D	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#31	Y69E	—	—	—	Y19E	—	—	—
	PLC 開關反白顯示輸出#32	Y69F	—	—	—	Y19F	—	—	—
	積算時間輸入 1	Y704	—	—	—	Y234	—	—	—



附錄 M60S・M625→M70 信號割付變換表

種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
系統共通	積算時間輸入 2	Y705	—	—	—	Y235	—	—	—
	資料保護鎖 1	Y708	—	—	—	Y238	—	—	—
	資料保護鎖 2	Y709	—	—	—	Y239	—	—	—
	資料保護鎖 3	Y70A	—	—	—	Y23A	—	—	—
	資料保護鎖 4	Y70B	—	—	—	Y23B	—	—	—
	運轉中程式顯示 (編輯畫面)	Y70C	—	—	—	Y23C	—	—	—
	PLC 軸近點檢出 第 1 軸	Y718	—	—	—	Y2E0	—	—	—
	PLC 軸近點檢出 第 2 軸	Y719	—	—	—	Y2E1	—	—	—
	PLC 軸近點檢出 第 3 軸	Y71A	—	—	—	Y2E2	—	—	—
	PLC 軸近點檢出 第 4 軸	Y71B	—	—	—	Y2E3	—	—	—
	PLC 軸第 1 手輪有效	Y720	—	—	—	Y2E4	—	—	—
	PLC 軸第 2 手輪有效	Y721	—	—	—	Y2E5	—	—	—
	PLC 軸第 3 手輪有效	Y722	—	—	—	Y2E6	—	—	—
	CRT 切換完成	Y728	—	—	—	Y2F8	—	—	—
	畫面顯示要求信號	Y729	—	—	—	Y2F9	—	—	—
	MELDASNET 取樣停止信號	Y72B	—	—	—	Y2FB	—	—	—
	NC 資料取樣觸發	Y72C	—	—	—	Y2FC	—	—	—
	顯示切換\$1 模式	Y730	—	—	—	Y2FE	—	—	—
	顯示切換\$2 模式	Y731	—	—	—	Y2FF	—	—	—
	TOOL IC 新規讀取	Y740	—	—	—	Y390	—	—	—
	TOOL IC 交換讀取	Y741	—	—	—	Y391	—	—	—
	往 NC 的 P-OFF 要求	Y745	—	—	—	Y395	—	—	—
	刀塔台干涉檢查有效	Y747	—	—	—	Y397	—	—	—
	PLC 跳躍 1	Y748	—	—	—	Y3A0	—	—	—
	PLC 跳躍 2	Y749	—	—	—	Y3A1	—	—	—
	PLC 跳躍 3	Y74A	—	—	—	Y3A2	—	—	—
	PLC 跳躍 4	Y74B	—	—	—	Y3A3	—	—	—
	PLC 跳躍 5	Y74C	—	—	—	Y3A4	—	—	—
	PLC 跳躍 6	Y74D	—	—	—	Y3A5	—	—	—
	PLC 跳躍 7	Y74E	—	—	—	Y3A6	—	—	—
PLC 跳躍 8	Y74F	—	—	—	Y3A7	—	—	—	
門互鎖 I	Y768	—	—	—	Y380	—	—	—	
遙控程式輸入起動	Y76C	—	—	—	Y384	—	—	—	
TOOL ID 資料讀取	Y76D	—	—	—	Y385	—	—	—	
TOOL ID 資料寫入	Y76E	—	—	—	Y386	—	—	—	



種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
系統共通	TOOL ID 資料消去	Y76F	—	—	—	Y387	—	—	—
軸資料	控制軸取出 第 1 軸	Y780	Y788	Y790	Y798	Y180	Y540	—	—
	控制軸取出 第 2 軸	Y781	Y789	Y791	Y799	Y181	Y541	—	—
	控制軸取出 第 3 軸	Y782	Y78A	Y792	Y79A	Y182	Y542	—	—
	控制軸取出 第 4 軸	Y783	Y78B	Y793	Y79B	Y183	Y543	—	—
	控制軸取出 第 5 軸	Y784	Y78C	Y794	Y79C	Y184	Y544	—	—
	控制軸取出 第 6 軸	Y785	Y78D	Y795	Y79D	Y185	Y545	—	—
	控制軸取出 第 7 軸	Y786	Y78E	Y796	Y79E	Y186	Y546	—	—
	控制軸取出 第 8 軸	Y787	Y78F	Y797	Y79F	Y187	Y547	—	—
	SERVO OFF 第 1 軸	Y7A0	Y7A8	Y7B0	Y7B8	Y188	Y548	—	—
	SERVO OFF 第 2 軸	Y7A1	Y7A9	Y7B1	Y7B9	Y189	Y549	—	—
	SERVO OFF 第 3 軸	Y7A2	Y7AA	Y7B2	Y7BA	Y18A	Y54A	—	—
	SERVO OFF 第 4 軸	Y7A3	Y7AB	Y7B3	Y7BB	Y18B	Y54B	—	—
	SERVO OFF 第 5 軸	Y7A4	Y7AC	Y7B4	Y7BC	Y18C	Y54C	—	—
	SERVO OFF 第 6 軸	Y7A5	Y7AD	Y7B5	Y7BD	Y18D	Y54D	—	—
	SERVO OFF 第 7 軸	Y7A6	Y7AE	Y7B6	Y7BE	Y18E	Y54E	—	—
	SERVO OFF 第 8 軸	Y7A7	Y7AF	Y7B7	Y7BF	Y18F	Y54F	—	—
	鏡向 第 1 軸	Y7C0	Y7C8	Y7D0	Y7D8	Y190	Y550	—	—
	鏡向 第 2 軸	Y7C1	Y7C9	Y7D1	Y7D9	Y191	Y551	—	—
	鏡向 第 3 軸	Y7C2	Y7CA	Y7D2	Y7DA	Y192	Y552	—	—
	鏡向 第 4 軸	Y7C3	Y7CB	Y7D3	Y7DB	Y193	Y553	—	—
	鏡向 第 5 軸	Y7C4	Y7CC	Y7D4	Y7DC	Y194	Y554	—	—
	鏡向 第 6 軸	Y7C5	Y7CD	Y7D5	Y7DD	Y195	Y555	—	—
	鏡向 第 7 軸	Y7C6	Y7CE	Y7D6	Y7DE	Y196	Y556	—	—
	鏡向 第 8 軸	Y7C7	Y7CF	Y7D7	Y7DF	Y197	Y557	—	—
	外部減速+ 第 1 軸	Y7E0	Y7E8	Y7F0	Y7F8	Y198	Y558	—	—
	外部減速+ 第 2 軸	Y7E1	Y7E9	Y7F1	Y7F9	Y199	Y559	—	—
	外部減速+ 第 3 軸	Y7E2	Y7EA	Y7F2	Y7FA	Y19A	Y55A	—	—
	外部減速+ 第 4 軸	Y7E3	Y7EB	Y7F3	Y7FB	Y19B	Y55B	—	—
	外部減速+ 第 5 軸	Y7E4	Y7EC	Y7F4	Y7FC	Y19C	Y55C	—	—
	外部減速+ 第 6 軸	Y7E5	Y7ED	Y7F5	Y7FD	Y19D	Y55D	—	—
外部減速+ 第 7 軸	Y7E6	Y7EE	Y7F6	Y7FE	Y19E	Y55E	—	—	
外部減速+ 第 8 軸	Y7E7	Y7EF	Y7F7	Y7FF	Y19F	Y55F	—	—	
外部減速- 第 1 軸	Y800	Y808	Y810	Y818	Y1A0	Y560	—	—	
外部減速- 第 2 軸	Y801	Y809	Y811	Y819	Y1A1	Y561	—	—	



附錄 M60S · M625→M70 信號割付變換表

種別	項目	M70				M60S · M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
軸資料	外部減速－ 第3軸	Y802	Y80A	Y812	Y81A	Y1A2	Y562	－	－
	外部減速－ 第4軸	Y803	Y80B	Y813	Y81B	Y1A3	Y563	－	－
	外部減速－ 第5軸	Y804	Y80C	Y814	Y81C	Y1A4	Y564	－	－
	外部減速－ 第6軸	Y805	Y80D	Y815	Y81D	Y1A5	Y565	－	－
	外部減速－ 第7軸	Y806	Y80E	Y816	Y81E	Y1A6	Y566	－	－
	外部減速－ 第8軸	Y807	Y80F	Y817	Y81F	Y1A7	Y567	－	－
	自動互鎖＋ 第1軸	Y820	Y828	Y830	Y838	Y1A8	Y568	－	－
	自動互鎖＋ 第2軸	Y821	Y829	Y831	Y839	Y1A9	Y569	－	－
	自動互鎖＋ 第3軸	Y822	Y82A	Y832	Y83A	Y1AA	Y56A	－	－
	自動互鎖＋ 第4軸	Y823	Y82B	Y833	Y83B	Y1AB	Y56B	－	－
	自動互鎖＋ 第5軸	Y824	Y82C	Y834	Y83C	Y1AC	Y56C	－	－
	自動互鎖＋ 第6軸	Y825	Y82D	Y835	Y83D	Y1AD	Y56D	－	－
	自動互鎖＋ 第7軸	Y826	Y82E	Y836	Y83E	Y1AE	Y56E	－	－
	自動互鎖＋ 第8軸	Y827	Y82F	Y837	Y83F	Y1AF	Y56F	－	－
	自動互鎖－ 第1軸	Y840	Y848	Y850	Y858	Y1B0	Y570	－	－
	自動互鎖－ 第2軸	Y841	Y849	Y851	Y859	Y1B1	Y571	－	－
	自動互鎖－ 第3軸	Y842	Y84A	Y852	Y85A	Y1B2	Y572	－	－
	自動互鎖－ 第4軸	Y843	Y84B	Y853	Y85B	Y1B3	Y573	－	－
	自動互鎖－ 第5軸	Y844	Y84C	Y854	Y85C	Y1B4	Y574	－	－
	自動互鎖－ 第6軸	Y845	Y84D	Y855	Y85D	Y1B5	Y575	－	－
	自動互鎖－ 第7軸	Y846	Y84E	Y856	Y85E	Y1B6	Y576	－	－
	自動互鎖－ 第8軸	Y847	Y84F	Y857	Y85F	Y1B7	Y577	－	－
	手動互鎖＋ 第1軸	Y860	Y868	Y870	Y878	Y1B8	Y578	－	－
	手動互鎖＋ 第2軸	Y861	Y869	Y871	Y879	Y1B9	Y579	－	－
	手動互鎖＋ 第3軸	Y862	Y86A	Y872	Y87A	Y1BA	Y57A	－	－
	手動互鎖＋ 第4軸	Y863	Y86B	Y873	Y87B	Y1BB	Y57B	－	－
	手動互鎖＋ 第5軸	Y864	Y86C	Y874	Y87C	Y1BC	Y57C	－	－
	手動互鎖＋ 第6軸	Y865	Y86D	Y875	Y87D	Y1BD	Y57D	－	－
	手動互鎖＋ 第7軸	Y866	Y86E	Y876	Y87E	Y1BE	Y57E	－	－
	手動互鎖＋ 第8軸	Y867	Y86F	Y877	Y87F	Y1BF	Y57F	－	－
	手動互鎖－ 第1軸	Y880	Y888	Y890	Y898	Y1C0	Y580	－	－
	手動互鎖－ 第2軸	Y881	Y889	Y891	Y899	Y1C1	Y581	－	－
	手動互鎖－ 第3軸	Y882	Y88A	Y892	Y89A	Y1C2	Y582	－	－
手動互鎖－ 第4軸	Y883	Y88B	Y893	Y89B	Y1C3	Y583	－	－	
手動互鎖－ 第5軸	Y884	Y88C	Y894	Y89C	Y1C4	Y584	－	－	



附錄 M60S · M625→M70 信號割付變換表

種別	項目	M70				M60S · M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
軸資料	手動互鎖－ 第 6 軸	Y885	Y88D	Y895	Y89D	Y1C5	Y585	－	－
	手動互鎖－ 第 7 軸	Y886	Y88E	Y896	Y89E	Y1C6	Y586	－	－
	手動互鎖－ 第 8 軸	Y887	Y88F	Y897	Y89F	Y1C7	Y587	－	－
	自動機械鎖住 第 1 軸	Y8A0	Y8A8	Y8B0	Y8B8	Y1C8	Y588	－	－
	自動機械鎖住 第 2 軸	Y8A1	Y8A9	Y8B1	Y8B9	Y1C9	Y589	－	－
	自動機械鎖住 第 3 軸	Y8A2	Y8AA	Y8B2	Y8BA	Y1CA	Y58A	－	－
	自動機械鎖住 第 4 軸	Y8A3	Y8AB	Y8B3	Y8BB	Y1CB	Y58B	－	－
	自動機械鎖住 第 5 軸	Y8A4	Y8AC	Y8B4	Y8BC	Y1CC	Y58C	－	－
	自動機械鎖住 第 6 軸	Y8A5	Y8AD	Y8B5	Y8BD	Y1CD	Y58D	－	－
	自動機械鎖住 第 7 軸	Y8A6	Y8AE	Y8B6	Y8BE	Y1CE	Y58E	－	－
	自動機械鎖住 第 8 軸	Y8A7	Y8AF	Y8B7	Y8BF	Y1CF	Y58F	－	－
	手動機械鎖住 第 1 軸	Y8C0	Y8C8	Y8D0	Y8D8	Y1D0	Y590	－	－
	手動機械鎖住 第 2 軸	Y8C1	Y8C9	Y8D1	Y8D9	Y1D1	Y591	－	－
	手動機械鎖住 第 3 軸	Y8C2	Y8CA	Y8D2	Y8DA	Y1D2	Y592	－	－
	手動機械鎖住 第 4 軸	Y8C3	Y8CB	Y8D3	Y8DB	Y1D3	Y593	－	－
	手動機械鎖住 第 5 軸	Y8C4	Y8CC	Y8D4	Y8DC	Y1D4	Y594	－	－
	手動機械鎖住 第 6 軸	Y8C5	Y8CD	Y8D5	Y8DD	Y1D5	Y595	－	－
	手動機械鎖住 第 7 軸	Y8C6	Y8CE	Y8D6	Y8DE	Y1D6	Y596	－	－
	手動機械鎖住 第 8 軸	Y8C7	Y8CF	Y8D7	Y8DF	Y1D7	Y597	－	－
	進給軸選擇＋ 第 1 軸	Y8E0	Y8E8	Y8F0	Y8F8	Y1D8	Y598	－	－
	進給軸選擇＋ 第 2 軸	Y8E1	Y8E9	Y8F1	Y8F9	Y1D9	Y599	－	－
	進給軸選擇＋ 第 3 軸	Y8E2	Y8EA	Y8F2	Y8FA	Y1DA	Y59A	－	－
	進給軸選擇＋ 第 4 軸	Y8E3	Y8EB	Y8F3	Y8FB	Y1DB	Y59B	－	－
	進給軸選擇＋ 第 5 軸	Y8E4	Y8EC	Y8F4	Y8FC	Y1DC	Y59C	－	－
	進給軸選擇＋ 第 6 軸	Y8E5	Y8ED	Y8F5	Y8FD	Y1DD	Y59D	－	－
	進給軸選擇＋ 第 7 軸	Y8E6	Y8EE	Y8F6	Y8FE	Y1DE	Y59E	－	－
	進給軸選擇＋ 第 8 軸	Y8E7	Y8EF	Y8F7	Y8FF	Y1DF	Y59F	－	－
	進給軸選擇－ 第 1 軸	Y900	Y908	Y910	Y918	Y1E0	Y5A0	－	－
	進給軸選擇－ 第 2 軸	Y901	Y909	Y911	Y919	Y1E1	Y5A1	－	－
	進給軸選擇－ 第 3 軸	Y902	Y90A	Y912	Y91A	Y1E2	Y5A2	－	－
	進給軸選擇－ 第 4 軸	Y903	Y90B	Y913	Y91B	Y1E3	Y5A3	－	－
	進給軸選擇－ 第 5 軸	Y904	Y90C	Y914	Y91C	Y1E4	Y5A4	－	－
	進給軸選擇－ 第 6 軸	Y905	Y90D	Y915	Y91D	Y1E5	Y5A5	－	－
進給軸選擇－ 第 7 軸	Y906	Y90E	Y916	Y91E	Y1E6	Y5A6	－	－	
進給軸選擇－ 第 8 軸	Y907	Y90F	Y917	Y91F	Y1E7	Y5A7	－	－	



附錄 M60S・M625→M70 信號割付變換表

種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
軸資料	手動自動同時有效 第 1 軸	Y920	Y928	Y930	Y938	Y1F0	Y5B0	—	—
	手動自動同時有效 第 2 軸	Y921	Y929	Y931	Y939	Y1F1	Y5B1	—	—
	手動自動同時有效 第 3 軸	Y922	Y92A	Y932	Y93A	Y1F2	Y5B2	—	—
	手動自動同時有效 第 4 軸	Y923	Y92B	Y933	Y93B	Y1F3	Y5B3	—	—
	手動自動同時有效 第 5 軸	Y924	Y92C	Y934	Y93C	Y1F4	Y5B4	—	—
	手動自動同時有效 第 6 軸	Y925	Y92D	Y935	Y93D	Y1F5	Y5B5	—	—
	手動自動同時有效 第 7 軸	Y926	Y92E	Y936	Y93E	Y1F6	Y5B6	—	—
	手動自動同時有效 第 8 軸	Y927	Y92F	Y937	Y93F	Y1F7	Y5B7	—	—
	手動進給速度 B 有效 第 1 軸	Y940	Y948	Y950	Y958	Y260	Y620	—	—
	手動進給速度 B 有效 第 2 軸	Y941	Y949	Y951	Y959	Y261	Y621	—	—
	手動進給速度 B 有效 第 3 軸	Y942	Y94A	Y952	Y95A	Y262	Y622	—	—
	手動進給速度 B 有效 第 4 軸	Y943	Y94B	Y953	Y95B	Y263	Y623	—	—
	手動進給速度 B 有效 第 5 軸	Y944	Y94C	Y954	Y95C	Y264	Y624	—	—
	手動進給速度 B 有效 第 6 軸	Y945	Y94D	Y955	Y95D	Y265	Y625	—	—
	手動進給速度 B 有效 第 7 軸	Y946	Y94E	Y956	Y95E	Y266	Y626	—	—
	手動進給速度 B 有效 第 8 軸	Y947	Y94F	Y957	Y95F	Y267	Y627	—	—
	One-touch 初期設定模式 第 1 軸	Y960	Y968	Y970	Y978	Y300	Y6C0	—	—
	One-touch 初期設定模式 第 2 軸	Y961	Y969	Y971	Y979	Y301	Y6C1	—	—
	One-touch 初期設定模式 第 3 軸	Y962	Y96A	Y972	Y97A	Y302	Y6C2	—	—
	One-touch 初期設定模式 第 4 軸	Y963	Y96B	Y973	Y97B	Y303	Y6C3	—	—
	One-touch 初期設定模式 第 5 軸	Y964	Y96C	Y974	Y97C	Y304	Y6C4	—	—
	One-touch 初期設定模式 第 6 軸	Y965	Y96D	Y975	Y97D	Y305	Y6C5	—	—
	One-touch 初期設定模式 第 7 軸	Y966	Y96E	Y976	Y97E	Y306	Y6C6	—	—
	One-touch 初期設定模式 第 8 軸	Y967	Y96F	Y977	Y97F	Y307	Y6C7	—	—
	One-touch 初期設定起動 第 1 軸	Y980	Y988	Y990	Y998	Y308	Y6C8	—	—
	One-touch 初期設定起動 第 2 軸	Y981	Y989	Y991	Y999	Y309	Y6C9	—	—
	One-touch 初期設定起動 第 3 軸	Y982	Y98A	Y992	Y99A	Y30A	Y6CA	—	—
	One-touch 初期設定起動 第 4 軸	Y983	Y98B	Y993	Y99B	Y30B	Y6CB	—	—
	One-touch 初期設定起動 第 5 軸	Y984	Y98C	Y994	Y99C	Y30C	Y6CC	—	—
	One-touch 初期設定起動 第 6 軸	Y985	Y98D	Y995	Y99D	Y30D	Y6CD	—	—
	One-touch 初期設定起動 第 7 軸	Y986	Y98E	Y996	Y99E	Y30E	Y6CE	—	—
	One-touch 初期設定起動 第 8 軸	Y987	Y98F	Y997	Y99F	Y30F	Y6CF	—	—
	電流限制切換 第 1 軸	Y9A0	Y9A8	Y9B0	Y9B8	Y318	Y6D8	—	—
電流限制切換 第 2 軸	Y9A1	Y9A9	Y9B1	Y9B9	Y319	Y6D9	—	—	
電流限制切換 第 3 軸	Y9A2	Y9AA	Y9B2	Y9BA	Y31A	Y6DA	—	—	



附錄 M60S・M625→M70 信號割付變換表

種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
軸資料	電流限制切換 第4軸	Y9A3	Y9AB	Y9B3	Y9BB	Y31B	Y6DB	—	—
	電流限制切換 第5軸	Y9A4	Y9AC	Y9B4	Y9BC	Y31C	Y6DC	—	—
	電流限制切換 第6軸	Y9A5	Y9AD	Y9B5	Y9BD	Y31D	Y6DD	—	—
	電流限制切換 第7軸	Y9A6	Y9AE	Y9B6	Y9BE	Y31E	Y6DE	—	—
	電流限制切換 第8軸	Y9A7	Y9AF	Y9B7	Y9BF	Y31F	Y6DF	—	—
	DROOP 解除要求 第1軸	Y9C0	Y9C8	Y9D0	Y9D8	Y320	Y6E0	—	—
	DROOP 解除要求 第2軸	Y9C1	Y9C9	Y9D1	Y9D9	Y321	Y6E1	—	—
	DROOP 解除要求 第3軸	Y9C2	Y9CA	Y9D2	Y9DA	Y322	Y6E2	—	—
	DROOP 解除要求 第4軸	Y9C3	Y9CB	Y9D3	Y9DB	Y323	Y6E3	—	—
	DROOP 解除要求 第5軸	Y9C4	Y9CC	Y9D4	Y9DC	Y324	Y6E4	—	—
	DROOP 解除要求 第6軸	Y9C5	Y9CD	Y9D5	Y9DD	Y325	Y6E5	—	—
	DROOP 解除要求 第7軸	Y9C6	Y9CE	Y9D6	Y9DE	Y326	Y6E6	—	—
	DROOP 解除要求 第8軸	Y9C7	Y9CF	Y9D7	Y9DF	Y327	Y6E7	—	—
	工件測量 第1軸(預備)	Y9E0	Y9E8	Y9F0	Y9F8	Y328	Y6E8	—	—
	工件測量 第2軸	Y9E1	Y9E9	Y9F1	Y9F9	Y329	Y6E9	—	—
	工件測量 第3軸(預備)	Y9E2	Y9EA	Y9F2	Y9FA	Y32A	Y6EA	—	—
	工件測量 第4軸(預備)	Y9E3	Y9EB	Y9F3	Y9FB	Y32B	Y6EB	—	—
	工件測量 第5軸(預備)	Y9E4	Y9EC	Y9F4	Y9FC	Y32C	Y6EC	—	—
	工件測量 第6軸(預備)	Y9E5	Y9ED	Y9F5	Y9FD	Y32D	Y6ED	—	—
	工件測量 第7軸(預備)	Y9E6	Y9EE	Y9F6	Y9FE	Y32E	Y6EE	—	—
	工件測量 第8軸(預備)	Y9E7	Y9EF	Y9F7	Y9FF	Y32F	Y6EF	—	—
	軸取出Ⅱ 第1軸	YA00	YA08	YA10	YA18	Y330	Y6F0	—	—
	軸取出Ⅱ 第2軸	YA01	YA09	YA11	YA19	Y331	Y6F1	—	—
	軸取出Ⅱ 第3軸	YA02	YA0A	YA12	YA1A	Y332	Y6F2	—	—
	軸取出Ⅱ 第4軸	YA03	YA0B	YA13	YA1B	Y333	Y6F3	—	—
	軸取出Ⅱ 第5軸	YA04	YA0C	YA14	YA1C	Y334	Y6F4	—	—
	軸取出Ⅱ 第6軸	YA05	YA0D	YA15	YA1D	Y335	Y6F5	—	—
	軸取出Ⅱ 第7軸	YA06	YA0E	YA16	YA1E	Y336	Y6F6	—	—
	軸取出Ⅱ 第8軸	YA07	YA0F	YA17	YA1F	Y337	Y6F7	—	—
	Un-clamp 完成 第1軸	YA20	YA28	YA30	YA38	Y338	Y6F8	—	—
	Un-clamp 完成 第2軸	YA21	YA29	YA31	YA39	Y339	Y6F9	—	—
	Un-clamp 完成 第3軸	YA22	YA2A	YA32	YA3A	Y33A	Y6FA	—	—
	Un-clamp 完成 第4軸	YA23	YA2B	YA33	YA3B	Y33B	Y6FB	—	—
	Un-clamp 完成 第5軸	YA24	YA2C	YA34	YA3C	Y33C	Y6FC	—	—
Un-clamp 完成 第6軸	YA25	YA2D	YA35	YA3D	Y33D	Y6FD	—	—	



附錄 M60S · M625→M70 信號割付變換表

種別	項目	M70				M60S · M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
軸資料	Un-clamp 完成 第 7 軸	YA26	YA2E	YA36	YA3E	Y33E	Y6FE	—	—
	Un-clamp 完成 第 8 軸	YA27	YA2F	YA37	YA3F	Y33F	Y6FF	—	—
	各軸原點復歸 第 1 軸	YA40	YA48	YA50	YA58	Y340	Y700	—	—
	各軸原點復歸 第 2 軸	YA41	YA49	YA51	YA59	Y341	Y701	—	—
	各軸原點復歸 第 3 軸	YA42	YA4A	YA52	YA5A	Y342	Y702	—	—
	各軸原點復歸 第 4 軸	YA43	YA4B	YA53	YA5B	Y343	Y703	—	—
	各軸原點復歸 第 5 軸	YA44	YA4C	YA54	YA5C	Y344	Y704	—	—
	各軸原點復歸 第 6 軸	YA45	YA4D	YA55	YA5D	Y345	Y705	—	—
	各軸原點復歸 第 7 軸	YA46	YA4E	YA56	YA5E	Y346	Y706	—	—
	各軸原點復歸 第 8 軸	YA47	YA4F	YA57	YA5F	Y347	Y707	—	—
	混合控制要求信號(第 1 軸)	YA60	YA68	YA70	YA78	Y360	Y720	—	—
	混合控制要求信號(第 2 軸)	YA61	YA69	YA71	YA79	Y361	Y721	—	—
	混合控制要求信號(第 3 軸)	YA62	YA6A	YA72	YA7A	Y362	Y722	—	—
	混合控制要求信號(第 4 軸)	YA63	YA6B	YA73	YA7B	Y363	Y723	—	—
	混合控制要求信號(第 5 軸)	YA64	YA6C	YA74	YA7C	Y364	Y724	—	—
	混合控制要求信號(第 6 軸)	YA65	YA6D	YA75	YA7D	Y365	Y725	—	—
	混合控制要求信號(第 7 軸)	YA66	YA6E	YA76	YA7E	Y366	Y726	—	—
	混合控制要求信號(第 8 軸)	YA67	YA6F	YA77	YA7F	Y367	Y727	—	—
	同期控制要求信號 第 1 軸	YA80	YA88	YA90	YA98	Y3A8	YCE8	—	—
	同期控制要求信號 第 2 軸	YA81	YA89	YA91	YA99	Y3A9	YCE9	—	—
	同期控制要求信號 第 3 軸	YA82	YA8A	YA92	YA9A	Y3AA	YCEA	—	—
	同期控制要求信號 第 4 軸	YA83	YA8B	YA93	YA9B	Y3AB	YCEB	—	—
	同期控制要求信號 第 5 軸	YA84	YA8C	YA94	YA9C	Y3AC	YCEC	—	—
	同期控制要求信號 第 6 軸	YA85	YA8D	YA95	YA9D	Y3AD	YCED	—	—
	同期控制要求信號 第 7 軸	YA86	YA8E	YA96	YA9E	Y3AE	YCEE	—	—
	同期控制要求信號 第 8 軸	YA87	YA8F	YA97	YA9F	Y3AF	YCEF	—	—
	重疊控制要求信號 第 1 軸	YAA0	YAA8	YAB0	YAB8	Y3B0	YCF0	—	—
	重疊控制要求信號 第 2 軸	YAA1	YAA9	YAB1	YAB9	Y3B1	YCF1	—	—
	重疊控制要求信號 第 3 軸	YAA2	YAAA	YAB2	YABA	Y3B2	YCF2	—	—
	重疊控制要求信號 第 4 軸	YAA3	YAAB	YAB3	YABB	Y3B3	YCF3	—	—
	重疊控制要求信號 第 5 軸	YAA4	YAAC	YAB4	YABC	Y3B4	YCF4	—	—
	重疊控制要求信號 第 6 軸	YAA5	YAAD	YAB5	YABD	Y3B5	YCF5	—	—
重疊控制要求信號 第 7 軸	YAA6	YAAE	YAB6	YABE	Y3B6	YCF6	—	—	
重疊控制要求信號 第 8 軸	YAA7	YAAF	YAB7	YABF	Y3B7	YCF7	—	—	



種別	項目	M70				M60S · M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
系統資料	JOG 模式	YC00	YD40	YE80	YFC0	Y208	Y5C8	-	-
	手輪模式	YC01	YD41	YE81	YFC1	Y209	Y5C9	-	-
	增量模式	YC02	YD42	YE82	YFC2	Y20A	Y5CA	-	-
	手動任意進給模式	YC03	YD43	YE83	YFC3	Y20B	Y5CB	-	-
	參考點復歸模式	YC04	YD44	YE84	YFC4	Y20C	Y5CC	-	-
	自動初期設定模式	YC05	YD45	YE85	YFC5	Y20D	Y5CD	-	-
	JOG—手輪同時模式(未使用)	YC06	YD46	YE86	YFC6	Y20E	Y5CE	-	-
	程式運轉模式(記憶模式)	YC08	YD48	YE88	YFC8	Y210	Y5D0	-	-
	Tape 模式	YC09	YD49	YE89	YFC9	Y211	Y5D1	-	-
	Online 運轉 (電腦連線 B)	YC0A	YD4A	YE8A	YFCA	Y212	Y5D2	-	-
	MD I 模式	YC0B	YD4B	YE8B	YFCB	Y213	Y5D3	-	-
	PC 運轉	YC0C	YD4C	YE8C	YFCC	Y214	Y5D4	-	-
	Direct 運轉	YC0D	YD4D	YE8D	YFCD	Y215	Y5D5	-	-
	自動運轉起動	YC10	YD50	YE90	YFD0	Y218	Y5D8	-	-
	自動運轉休止	YC11	YD51	YE91	YFD1	Y219	Y5D9	-	-
	單節	YC12	YD52	YE92	YFD2	Y21A	Y5DA	-	-
	單節開始互鎖	YC13	YD53	YE93	YFD3	Y21B	Y5DB	-	-
	切削單節開始互鎖	YC14	YD54	YE94	YFD4	Y21C	Y5DC	-	-
	空跑	YC15	YD55	YE95	YFD5	Y21D	Y5DD	-	-
	錯誤偵測	YC17	YD57	YE97	YFD7	Y21F	Y5DF	-	-
	N C 重置 1	YC18	YD58	YE98	YFD8	Y220	Y5E0	-	-
	N C 重置 2	YC19	YD59	YE99	YFD9	Y221	Y5E1	-	-
	重置 & Rewind	YC1A	YD5A	YE9A	YFDA	Y222	Y5E2	-	-
	Chamfering	YC1B	YD5B	YE9B	YFDB	Y223	Y5E3	-	-
	Auto restart	YC1C	YD5C	YE9C	YFDC	Y224	Y5E4	-	-
	補助機能完成 1	YC1E	YD5E	YE9E	YFDE	Y226	Y5E6	-	-
	補助機能完成 2	YC1F	YD5F	YE9F	YFDF	Y227	Y5E7	-	-
	刀具長測定 1	YC20	YD60	YEA0	YFE0	Y228	Y5E8	-	-
	刀具長測定 2	YC21	YD61	YEA1	YFE1	Y229	Y5E9	-	-
	同期修正模式	YC22	YD62	YEA2	YFE2	Y22A	Y5EA	-	-
程式再啟動	YC23	YD63	YEA3	YFE3	Y22B	Y5EB	-	-	
Playback	YC24	YD64	YEA4	YFE4	Y22C	Y5EC	-	-	
巨集中斷	YC25	YD65	YEA5	YFE5	Y22D	Y5ED	-	-	
快速進給	YC26	YD66	YEA6	YFE6	Y22E	Y5EE	-	-	
逆行	YC27	YD67	YEA7	YFE7	Y22F	Y5EF	-	-	



種別	項目	M70				M60S · M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
系統資料	手動絕對值	YC28	YD68	YEA8	YFE8	Y230	Y5F0	—	—
	顯示鎖住	YC29	YD69	YEA9	YFE9	Y231	Y5F1	—	—
	F 1 數位進給速度有效信號	YC2A	YD6A	YEAA	YFEA	Y232	Y5F2	—	—
	再計算要求	YC2B	YD6B	YEAB	YFEB	Y233	Y5F3	—	—
	PLC 緊急停止	YC2C	YD6C	YEAC	YFEC	Y29F	Y65F	—	—
	參考點復歸	YC2D	YD6D	YEAD	YFED	Y29D	Y65D	—	—
	Chopping 信號	YC30	YD70	YEB0	YFF0	Y1E8	Y5A8	—	—
	呼叫&狀態	YC31	YD71	YEB1	YFF1	Y1FA	Y5BA	—	—
	刀庫分割檢查有效 (ATC 高速)	YC32	YD72	YEB2	YFF2	Y1FB	Y5BB	—	—
	主軸定位完成等待有效 (ATC 高速)	YC33	YD73	YEB3	YFF3	Y1FC	Y5BC	—	—
	傾斜軸控制有效	YC35	YD75	YEB5	YFF5	Y23D	Y5FD	—	—
	傾斜軸控制: Z 軸補正無	YC36	YD76	YEB6	YFF6	Y23E	Y5FE	—	—
	選擇單節跳躍	YC37	YD77	YEB7	YFF7	Y23F	Y5FF	—	—
	選擇單節跳躍 2	YC38	YD78	YEB8	YFF8	Y240	Y600	—	—
	選擇單節跳躍 3	YC39	YD79	YEB9	YFF9	Y241	Y601	—	—
	選擇單節跳躍 4	YC3A	YD7A	YEBA	YFFA	Y242	Y602	—	—
	選擇單節跳躍 5	YC3B	YD7B	YEBB	YFFB	Y243	Y603	—	—
	選擇單節跳躍 6	YC3C	YD7C	YEBB	YFFC	Y244	Y604	—	—
	選擇單節跳躍 7	YC3D	YD7D	YEBD	YFFD	Y245	Y605	—	—
	選擇單節跳躍 8	YC3E	YD7E	YEBE	YFFE	Y246	Y606	—	—
	選擇單節跳躍 9	YC3F	YD7F	YEBF	YFFF	Y247	Y607	—	—
	第 1 手輪軸號碼選擇 1	YC40	YD80	YEC0	Y1000	Y248	Y608	—	—
	第 1 手輪軸號碼選擇 2	YC41	YD81	YEC1	Y1001	Y249	Y609	—	—
	第 1 手輪軸號碼選擇 4	YC42	YD82	YEC2	Y1002	Y24A	Y60A	—	—
	第 1 手輪軸號碼選擇 8	YC43	YD83	YEC3	Y1003	Y24B	Y60B	—	—
	第 1 手輪軸號碼選擇 1 6	YC44	YD84	YEC4	Y1004	Y24C	Y60C	—	—
	第 1 手輪有效	YC47	YD87	YEC7	Y1007	Y24F	Y60F	—	—
	第 2 手輪軸號碼選擇 1	YC48	YD88	YEC8	Y1008	Y250	Y610	—	—
	第 2 手輪軸號碼選擇 2	YC49	YD89	YEC9	Y1009	Y251	Y611	—	—
	第 2 手輪軸號碼選擇 4	YC4A	YD8A	YECA	Y100A	Y252	Y612	—	—
	第 2 手輪軸號碼選擇 8	YC4B	YD8B	YECB	Y100B	Y253	Y613	—	—
	第 2 手輪軸號碼選擇 1 6	YC4C	YD8C	YECC	Y100C	Y254	Y614	—	—
第 2 手輪軸選擇方式	YC4E	YD8E	YECE	Y100E	Y256	Y616	—	—	
第 2 手輪有效	YC4F	YD8F	YECF	Y100F	Y257	Y617	—	—	



種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
系統資料	第3手輪軸號碼選擇1	YC50	YD90	YED0	Y1010	Y258	Y618	—	—
	第3手輪軸號碼選擇2	YC51	YD91	YED1	Y1011	Y259	Y619	—	—
	第3手輪軸號碼選擇4	YC52	YD92	YED2	Y1012	Y25A	Y61A	—	—
	第3手輪軸號碼選擇8	YC53	YD93	YED3	Y1013	Y25B	Y61B	—	—
	第3手輪軸號碼選擇16	YC54	YD94	YED4	Y1014	Y25C	Y61C	—	—
	第3手輪軸選擇方式	YC56	YD96	YED6	Y1016	Y25E	T61E	—	—
	第3手輪有效	YC57	YD97	YED7	Y1017	Y25F	Y61F	—	—
	OVERRIDE 取消	YC58	YD98	YED8	Y1018	Y298	Y658	—	—
	手動OVERRIDE 有效	YC59	YD99	YED9	Y1019	Y299	Y659	—	—
	補助機能鎖住	YC5A	YD9A	YEDA	Y101A	Y29A	Y65A	—	—
	攻牙復歸	YC5C	YD9C	YEDC	Y101C	Y29C	Y65C	—	—
	切削進給OVERRIDE 1	YC60	YDA0	YEE0	Y1020	Y2A0	Y660	—	—
	切削進給OVERRIDE 2	YC61	YDA1	YEE1	Y1021	Y2A1	Y661	—	—
	切削進給OVERRIDE 4	YC62	YDA2	YEE2	Y1022	Y2A2	Y662	—	—
	切削進給OVERRIDE 8	YC63	YDA3	YEE3	Y1023	Y2A3	Y663	—	—
	切削進給OVERRIDE 16	YC64	YDA4	YEE4	Y1024	Y2A4	Y664	—	—
	第2切削進給OVERRIDE 有效	YC66	YDA6	YEE6	Y1026	Y2A6	Y666	—	—
	切削OVERRIDE 數值設定方式	YC67	YDA7	YEE7	Y1027	Y2A7	Y667	—	—
	快速進給OVERRIDE 1	YC68	YDA8	YEE8	Y1028	Y2A8	Y668	—	—
	快速進給OVERRIDE 2	YC69	YDA9	YEE9	Y1029	Y2A9	Y669	—	—
	快速進給OVERRIDE 數值設定方式	YC6F	YDAF	YEEF	Y102F	Y2AF	Y66F	—	—
	手動進給速度1	YC70	YDB0	YEF0	Y1030	Y2B0	F670	—	—
	手動進給速度2	YC71	YDB1	YEF1	Y1031	Y2B1	F671	—	—
	手動進給速度4	YC72	YDB2	YEF2	Y1032	Y2B2	F672	—	—
	手動進給速度8	YC73	YDB3	YEF3	Y1033	Y2B3	F673	—	—
	手動進給速度16	YC74	YDB4	YEF4	Y1034	Y2B4	F674	—	—
	手動進給速度數值設定方式	YC77	YDB7	YEF7	Y1037	Y2B7	F677	—	—
	進給速度單位1	YC78	YDB8	YEF8	Y1038	Y2B8	F678	—	—
	進給速度單位2	YC79	YDB9	YEF9	Y1039	Y2B9	F679	—	—
	JOG 同期進給有效	YC7A	YDBA	YEFA	Y103A	Y2BA	Y67A	—	—
	JOG・手輪同時	YC7B	YDBB	YEFB	Y103B	Y2BB	Y67B	—	—
	手輪/增量進給倍率1	YC80	YDC0	YF00	Y1040	Y2C0	Y680	—	—
手輪/增量進給倍率2	YC81	YDC1	YF01	Y1041	Y2C1	Y681	—	—	
手輪/增量進給倍率4	YC82	YDC2	YF02	Y1042	Y2C2	Y682	—	—	



附錄 M60S · M625→M70 信號割付變換表

種別	項目	M70				M60S · M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
系統資料	手輪每倍率有效	YC86	YDC6	YF06	Y1046	Y2C6	Y686	—	—
	手輪/增量進給任意倍率有效	YC87	YDC7	YF07	Y1047	Y2C7	Y687	—	—
	刀具異常信號 1	YC88	YDC8	YF08	Y1048	Y2C8	Y688	—	—
	刀具異常信號 2	YC89	YDC9	YF09	Y1049	Y2C9	Y689	—	—
	使用資料計數有效信號	YC8A	YDCA	YF0A	Y104A	Y2CA	Y68A	—	—
	刀具壽命管理中輸入	YC8B	YDCB	YF0B	Y104B	Y2CB	Y68B	—	—
	刀具交換重置	YC8C	YDCC	YF0C	Y104C	Y2CC	Y68C	—	—
	原點位置選擇 1	YC90	YDD0	YF10	Y1050	Y200	Y5C0	—	—
	原點位置選擇 2	YC91	YDD1	YF11	Y1051	Y201	Y5C1	—	—
	原點位置選擇切換 (R 暫存器)	YC97	YDD7	YF17	Y1057	Y207	Y5C7	—	—
	第 1 手動任意進給軸號碼選擇 1	YCA0	YDE0	YF20	Y1060	Y268	Y628	—	—
	第 1 手動任意進給軸號碼選擇 2	YCA1	YDE1	YF21	Y1061	Y269	Y629	—	—
	第 1 手動任意進給軸號碼選擇 4	YCA2	YDE2	YF22	Y1062	Y26A	Y62A	—	—
	第 1 手動任意進給軸號碼選擇 8	YCA3	YDE3	YF23	Y1063	Y26B	Y62B	—	—
	第 1 手動任意進給軸號碼選擇 16	YCA4	YDE4	YF24	Y1064	Y26C	Y62C	—	—
	第 1 手動任意進給軸有效	YCA7	YDE7	YF27	Y1067	Y26F	Y62F	—	—
	第 2 手動任意進給軸號碼選擇 1	YCA8	YDE8	YF28	Y1068	Y270	Y630	—	—
	第 2 手動任意進給軸號碼選擇 2	YCA9	YDE9	YF29	Y1069	Y271	Y631	—	—
	第 2 手動任意進給軸號碼選擇 4	YCAA	YDEA	YF2A	Y106A	Y272	Y632	—	—
	第 2 手動任意進給軸號碼選擇 8	YCAB	YDEB	YF2B	Y106B	Y273	Y633	—	—
	第 2 手動任意進給軸號碼選擇 16	YCAC	YDEC	YF2C	Y106C	Y274	Y634	—	—
	第 2 手動任意進給軸有效	YCAF	YDEF	YF2F	Y106F	Y277	Y637	—	—
	第 3 手動任意進給軸號碼選擇 1	YCB0	YDF0	YF30	Y1070	Y278	Y638	—	—
	第 3 手動任意進給軸號碼選擇 2	YCB1	YDF1	YF31	Y1071	Y279	Y639	—	—
	第 3 手動任意進給軸號碼選擇 4	YCB2	YDF2	YF32	Y1072	Y27A	Y63A	—	—
	第 3 手動任意進給軸號碼選擇 8	YCB3	YDF3	YF33	Y1073	Y27B	Y63B	—	—
	第 3 手動任意進給軸號碼選擇 16	YCB4	YDF4	YF34	Y1074	Y27C	Y63C	—	—
	第 3 手動任意進給軸有效	YCB7	YDF7	YF37	Y1077	Y27F	Y63F	—	—
	(手動任意進給) Smoothing off	YCB8	YDF8	YF38	Y1078	Y280	Y640	—	—
	(手動任意進給) 軸獨立	YCB9	YDF9	YF39	Y1079	Y281	Y641	—	—
	(手動任意進給) EX.F/MODAL.F	YCBA	YDFA	YF3A	Y107A	Y282	Y642	—	—
	(手動任意進給) G0/G1	YCBB	YDFB	YF3B	Y107B	Y283	Y643	—	—
	(手動任意進給) MC/WK	YCBC	YDFC	YF3C	Y107C	Y284	Y644	—	—
	(手動任意進給) ABS/INC	YCBD	YDFD	YF3D	Y107D	Y285	Y645	—	—
	(手動任意進給) 停止	YCBE	YDFE	YF3E	Y107E	Y286	Y646	—	—



附錄 M60S · M625→M70 信號割付變換表

種別	項目	M70				M60S · M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
系統資料	(手動任意進給)觸發	YCBF	YDFF	YF3F	Y107F	Y287	Y647	—	—
	電流限制模式 1	YCC0	YE00	YF40	Y1080	Y310	Y6D0	—	—
	電流限制模式 2	YCC1	YE01	YF41	Y1081	Y311	Y6D1	—	—
	電流限制模式 3 (預備)	YCC2	YE02	YF42	Y1082	Y312	Y6D2	—	—
	負荷監視執行	YCC3	YE03	YF43	Y1083	Y313	Y6D3	—	—
	負荷監視教示模式	YCC4	YE04	YF44	Y1084	Y314	Y6D4	—	—
	負荷監視監視模式	YCC5	YE05	YF45	Y1085	Y315	Y6D5	—	—
	負荷監視異常重置	YCC6	YE06	YF46	Y1086	Y316	Y6D6	—	—
	負荷監視警告重置	YCC7	YE07	YF47	Y1087	Y317	Y6D7	—	—
	第 2 原點復歸互鎖 (A T C 時間短縮)	YCC8	YE08	YF48	Y1088	Y348	Y708	—	—
	適應控制執行	YCC9	YE09	YF49	Y1089	Y349	Y709	—	—
	小徑深穴鑽孔循環	YCCA	YE0A	YF4A	Y108A	Y34A	Y70A	—	—
	夾頭禁區 ON	YCCB	YE0B	YF4B	Y108B	Y34B	Y70B	—	—
	高速拉回機能有效	YCCC	YE0C	YF4C	Y108C	Y34C	Y70C	—	—
	適應啄式機能有效	YCCD	YE0D	YF4D	Y108D	Y34D	Y70D	—	—
	負荷監視機能有效	YCCE	YE0E	YF4E	Y108E	Y34E	Y70E	—	—
	等待無視信號	YCD0	YE10	YF50	Y1090	Y358	Y718	—	—
	主軸間多邊形取消信號	YCD1	YE11	YF51	Y1091	Y359	Y719	—	—
	同期攻牙指令極性逆轉	YCD2	YE12	YF52	Y1092	Y35A	Y71A	—	—
	主軸 OFF 模式	YCD3	YE13	YF53	Y1093	Y35B	Y71B	—	—
	深孔鑽孔軸選擇信號	YCD4	YE14	YF54	Y1094	Y35C	Y71C	—	—
	禁區有效(左)	YCD8	YE18	YF58	Y1098	Y378	Y738	—	—
	禁區有效(右)	YCD9	YE19	YF59	Y1099	Y379	Y739	—	—
	刀具量測副側有效	YCDA	YE1A	YF5A	Y109A	Y37A	Y73A	—	—
	可動領域箝制	YCDB	YE1B	YF5B	Y109B	Y37B	Y73B	—	—
	門互鎖 II	YCE1	YE21	YF61	Y10A1	Y381	YCC1	—	—
	門開啟信號輸入 (主軸速度監視)	YCE2	YE22	YF62	Y10A2	Y382	YCC2	—	—
	門互鎖主軸速度箝制	YCE3	YE23	YF63	Y10A3	Y383	YCC3	—	—
	門開啟 II 信號 1 - 2 (1 系統 2 通道)	YCE8	YE28	YF68	Y10A8	Y3B8	YCF8	—	—
	門開啟 II 信號 1 - 3 (1 系統 3 通道) 預備	YCE9	YE29	YF69	Y10A9	Y3B9	YCF9	—	—
主軸速度監視信號 1 - 2 (1 系統 2 通道)	YCEA	YE2A	YF6A	Y10AA	Y3BA	YCFA	—	—	



附錄 M60S・M625→M70 信號割付變換表

種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
系統資料	主軸速度監視信號 1 - 3 (1系統3通道) 預備	YCEB	YE2B	YF6B	Y10AB	Y3BB	YCFB	-	-
	SSC 門開啟(1系統1通道)	YCEC	YE2C	YF6C	Y10AC	Y3BC	YCFC	-	-
	SSC 門開啟(1系統2通道)	YCED	YE2D	YF6D	Y10AD	Y3BD	YCFD	-	-
	SSC 門開啟(1系統3通道) 預備	YCEE	YE2E	YF6E	Y10AE	Y3BE	YCFE	-	-
主軸資料	齒輪換檔完成	Y1885	Y18E5	Y1945	Y19A5	Y225	Y5E5	YD48	YD58
	主軸 OVERRIDE 1	Y1888	Y18E8	Y1948	Y19A8	Y288	Y648	YD80	YDA0
	主軸 OVERRIDE 2	Y1889	Y18E9	Y1949	Y19A9	Y289	Y649	YD81	YDA1
	主軸 OVERRIDE 4	Y188A	Y18EA	Y194A	Y19AA	Y28A	Y64A	YD82	YDA2
	主軸 OVERRIDE 數值設定方式	Y188F	Y18EF	Y194F	Y19AF	Y28F	Y64F	YD87	YDA7
	主軸齒輪選擇輸入 1	Y1890	Y18F0	Y1950	Y19B0	Y290	Y650	YD88	YDA8
	主軸齒輪選擇輸入 2	Y1891	Y18F1	Y1951	Y19B1	Y291	Y651	YD89	YDA9
	主軸停止	Y1894	Y18F4	Y1954	Y19B4	Y294	Y654	YD8C	YDAC
	主軸齒輪換檔	Y1895	Y18F5	Y1955	Y19B5	Y295	Y655	YD8D	YDAD
	主軸定位	Y1896	Y18F6	Y1956	Y19B6	Y296	Y656	YD8E	YDAE
	主軸指令無效	Y1897	Y18F7	Y1957	Y19B7	Y297	Y657	YD8F	YDAF
	主軸正轉起動	Y1898	Y18F8	Y1958	Y19B8	Y2D0	Y690	YD90	YDB0
	主軸逆轉起動	Y1899	Y18F9	Y1959	Y19B9	Y2D1	Y691	YD91	YDB1
	主軸轉矩限制 L	Y189A	Y18FA	Y195A	Y19BA	Y2D2	Y692	YD92	YDB2
	主軸轉矩限制 H	Y189B	Y18FB	Y195B	Y19BB	Y2D3	Y693	YD93	YDB3
	主軸正轉索引	Y189C	Y18FC	Y195C	Y19BC	Y2D4	Y694	YD94	YDB4
	主軸逆轉索引	Y189D	Y18FD	Y195D	Y19BD	Y2D5	Y695	YD95	YDB5
	主軸定位指令	Y189E	Y18FE	Y195E	Y19BE	Y2D6	Y696	YD96	YDB6
	L 卷線選擇	Y189F	Y18FF	Y195F	Y19BF	Y2D7	Y697	YD97	YDB7
	主軸位置控制(C軸)切削增益 L	Y18A2	Y1902	Y1962	Y19C2	Y2DA	Y69A	YD9A	YDBA
	主軸位置控制(C軸)切削增益 H	Y18A3	Y1903	Y1963	Y19C3	Y2DB	Y69B	YD9B	YDBB
	C 軸原點復歸	Y18A4	Y1904	Y1964	Y19C4	Y2DC	Y69C	YD9C	YDBC
	M 卷線選擇	Y18A6	Y1906	Y1966	Y19C6	Y2DE	Y69E	YD9E	YDBE
	主軸選擇	Y18A8	Y1908	Y1968	Y19C8	Y350	Y710	YD40	YD50
	主軸輸出控制信號 (01-03-28 現在未使用)	Y18A9	Y1909	Y1969	Y19C9	Y351	Y711	YD41	YD51
	PLC 卷線切替	Y18AF	Y190F	Y196F	Y19CF	Y357	-	-	-
	主軸同期控制信號	Y18B0	Y1910	Y1970	Y19D0	Y398	-	-	-
	主軸相位同期控制信號	Y18B1	Y1911	Y1971	Y19D1	Y399	-	-	-
	主軸同期回轉方向指定	Y18B2	Y1912	Y1972	Y19D2	Y39A	-	-	-



種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
主軸資料	相位偏移算出要求	Y18B3	Y1913	Y1973	Y19D3	Y39B	—	—	—
	相位補正要求	Y18B4	Y1914	Y1974	Y19D4	Y39C	—	—	—
	主軸同期誤差一次取消	Y18B5	Y1915	Y1975	Y19D5	Y39D	—	—	—
	主軸同期・重疊取消	Y18B8	Y1918	Y1978	Y19D8	Y2E8	—	—	—
	主軸同期誤差補正切換 (夾頭閉信號)	Y18B9	Y1919	Y1979	Y19D9	Y2E9	—	—	—
	磁浮主軸 SERVO ON 指令	Y18C0	Y1920	Y1980	Y19E0	Y388	YCC8	—	—
	磁浮主軸刀具箝制中	Y18C1	Y1921	Y1981	Y19E1	Y389	YCC9	—	—
	磁浮主軸預備	Y18C2	Y1922	Y1982	Y19E2	Y38A	YCCA	—	—
	↑	Y18C3	Y1923	Y1983	Y19E3	Y38B	YCCB	—	—
	↑	Y18C4	Y1924	Y1984	Y19E4	Y38C	YCCC	—	—
	↑	Y18C5	Y1925	Y1985	Y19E5	Y38D	YCCD	—	—
	↑	Y18C6	Y1926	Y1986	Y19E6	Y38E	YCCE	—	—
	↑	Y18C7	Y1927	Y1987	Y19E7	Y38F	YCCF	—	—



種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
PSW	位置開關 1 互鎖	Y1D00	Y1D20	Y1D40	Y1D60	Y370	Y730	—	—
	位置開關 2 互鎖	Y1D01	Y1D21	Y1D41	Y1D61	Y371	Y731	—	—
	位置開關 3 互鎖	Y1D02	Y1D22	Y1D42	Y1D62	Y372	Y732	—	—
	位置開關 4 互鎖	Y1D03	Y1D23	Y1D43	Y1D63	Y373	Y733	—	—
	位置開關 5 互鎖	Y1D04	Y1D24	Y1D44	Y1D64	Y374	Y734	—	—
	位置開關 6 互鎖	Y1D05	Y1D25	Y1D45	Y1D65	Y375	Y735	—	—
	位置開關 7 互鎖	Y1D06	Y1D26	Y1D46	Y1D66	Y376	Y736	—	—
	位置開關 8 互鎖	Y1D07	Y1D27	Y1D47	Y1D67	Y377	Y737	—	—
	位置開關 9 互鎖	Y1D08	Y1D28	Y1D48	Y1D68	Y3C0	YD00	—	—
	位置開關 10 互鎖	Y1D09	Y1D29	Y1D49	Y1D69	Y3C1	YD01	—	—
	位置開關 11 互鎖	Y1D0A	Y1D2A	Y1D4A	Y1D6A	Y3C2	YD02	—	—
	位置開關 12 互鎖	Y1D0B	Y1D2B	Y1D4B	Y1D6B	Y3C3	YD03	—	—
	位置開關 13 互鎖	Y1D0C	Y1D2C	Y1D4C	Y1D6C	Y3C4	YD04	—	—
	位置開關 14 互鎖	Y1D0D	Y1D2D	Y1D4D	Y1D6D	Y3C5	YD05	—	—
	位置開關 15 互鎖	Y1D0E	Y1D2E	Y1D4E	Y1D6E	Y3C6	YD06	—	—
	位置開關 16 互鎖	Y1D0F	Y1D2F	Y1D4F	Y1D6F	Y3C7	YD07	—	—
	位置開關 17 互鎖	Y1D10	Y1D30	Y1D50	Y1D70	Y3C8	YD08	—	—
	位置開關 18 互鎖	Y1D11	Y1D31	Y1D51	Y1D71	Y3C9	YD09	—	—
	位置開關 19 互鎖	Y1D12	Y1D32	Y1D52	Y1D72	Y3CA	YD0A	—	—
	位置開關 20 互鎖	Y1D13	Y1D33	Y1D53	Y1D73	Y3CB	YD0B	—	—
	位置開關 21 互鎖	Y1D14	Y1D34	Y1D54	Y1D74	Y3CC	YD0C	—	—
	位置開關 22 互鎖	Y1D15	Y1D35	Y1D55	Y1D75	Y3CD	YD0D	—	—
	位置開關 23 互鎖	Y1D16	Y1D36	Y1D56	Y1D76	Y3CE	YD0E	—	—
	位置開關 24 互鎖	Y1D17	Y1D37	Y1D57	Y1D77	Y3CF	YD0F	—	—



附 5 R 暫存器

種別		項目	M70				M60S・M625			
			\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
系統共通	NC→PLC	類比輸入	R0	-	-	-	R0	-	-	-
			~	-	-	-	~	-	-	-
			R7	-	-	-	R7	-	-	-
		KEY IN 1	R8	-	-	-	R16	-	-	-
		FULL KEY IN	R9	-	-	-	R17	-	-	-
		日期時間 年 (年・月)	R11	-	-	-	R460	-	-	-
		日期時間 月・日 (日・時)	R12	-	-	-	R461	-	-	-
		日期時間 時・分 (分・秒)	R13	-	-	-	R462	-	-	-
		CNC 軟體版本碼	R16	-	-	-	R96	-	-	-
			R17	-	-	-	R97	-	-	-
			R18	-	-	-	R98	-	-	-
			R19	-	-	-	R99	-	-	-
			R20	-	-	-	-	-	-	-
			R21	-	-	-	-	-	-	-
			R22	-	-	-	-	-	-	-
		R23	-	-	-	-	-	-	-	
		M-NET OT 檢查	R24	-	-	-	R84	-	-	-
		PC 高速處理時間	R25	-	-	-	R86	-	-	-
		刀塔台干涉檢查狀態	R26	-	-	-	R472	-	-	-
		干涉物異警情報	R27	-	-	-	R473	-	-	-
		高速加工模式 PCB 設定未完計數	R28	-	-	-	R645	-	-	-
		高速加工模式 PCB 設定未完計數(除錯)	R29	-	-	-	R690	-	-	-
		遙控程式輸入錯誤情報	R30	-	-	-	R1502	-	-	-
		MELDAS-NET 輸出	R31	-	-	-	R1503	-	-	-
		電池低下要因	R56	-	-	-	R56	-	-	-
		溫度上昇錯誤要因	R57	-	-	-	R57	-	-	-
		5V/24V 異常要因	R58	-	-	-	R58	-	-	-
		控制單元內部溫度	R60	-	-	-	R458	-	-	-
端子周圍溫度	R61	-	-	-	R459	-	-	-		
TOOL ID 通信錯誤情報	R62	-	-	-	R488	-	-	-		
MELDASNET 診斷輸出要因	R63	-	-	-	R489	-	-	-		



種別		項目	M70				M60S・M625			
			\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
系統共通	NC→PLC	CRT 畫面控制情報	R64	-	-	-	R64	-	-	-
			R65	-	-	-	R65	-	-	-
			R66	-	-	-	R66	-	-	-
			R67	-	-	-	R67	-	-	-
		PLC 掃描時間	R68	-	-	-	R68	-	-	-
		緊急停止要因	R69	-	-	-	R69	-	-	-
		DIO 卡情報	R70	-	-	-	R70	-	-	-
	PLC→NC	類比輸出	R200	-	-	-	R100	-	-	-
			~	-	-	-	~	-	-	-
			R207	-	-	-	R107	-	-	-
		KEY OUT 1	R212	-	-	-	R112	-	-	-
		FULL KEY OUT	R213	-	-	-	R113	-	-	-
		KEY OUT (使用者非開放)	R214	-	-	-	R114	-	-	-
		電源斷通知 Y 裝置號碼	R215	-	-	-	R4701	-	-	-
		使用者 PLC 版本碼	R224	-	-	-	R196	-	-	-
			R225	-	-	-	R197	-	-	-
			R226	-	-	-	R198	-	-	-
			R227	-	-	-	R199	-	-	-
			R228	-	-	-	-	-	-	-
			R229	-	-	-	-	-	-	-
			R230	-	-	-	-	-	-	-
		使用者 PLC 版本碼 2	R231	-	-	-	-	-	-	-
			R232	-	-	-	R4732	-	-	-
			R233	-	-	-	R4733	-	-	-
			R234	-	-	-	R4734	-	-	-
			R235	-	-	-	R4735	-	-	-
			R236	-	-	-	R4736	-	-	-
			R237	-	-	-	R4737	-	-	-
		APLC 版本	R238	-	-	-	R4738	-	-	-
			R239	-	-	-	R4739	-	-	-
			R240	-	-	-	R656	-	-	-
			R241	-	-	-	R657	-	-	-
		R242	-	-	-	R658	-	-	-	
		R243	-	-	-	R659	-	-	-	



種別		項目	M70				M60S・M625			
			\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
系統共通	PLC→NC	OT 無視(1~16 軸 or 1,2 系統 1~8 軸)	R248	-	-	-	R156	R356	-	-
		OT 無視(17~32 軸 or 3,4 系統 1~8 軸)	R249	-	-	-	-	-	-	-
		OT 無視 (5,6 系統 1~8 軸)	R250	-	-	-	-	-	-	-
		OT 無視 (7,8 系統 1~8 軸)	R251	-	-	-	-	-	-	-
		OT 無視任意分割有效 (bit0:1~4 軸、bit1:5~8 軸)	R252	-	-	-	-	-	-	-
		近點無視(1~16 軸 or 1,2 系統 1~8 軸)	R272	-	-	-	R157	R357	-	-
		近點無視(17~32 軸 or 3,4 系統 1~8 軸)	R273	-	-	-	-	-	-	-
		近點無視 (5,6 系統 1~8 軸)	R274	-	-	-	-	-	-	-
		近點無視 (7,8 系統 1~8 軸)	R275	-	-	-	-	-	-	-
		近點無視任意分割有效 (bit0:1~4 軸、bit1:5~8 軸)	R276	-	-	-	-	-	-	-
		TOOL ID R/W 埠號碼的指定	R336	-	-	-	R438	-	-	-
		大口徑刀具情報	R337	-	-	-	R439	-	-	-
		刀具重量(主軸刀具)	R338	-	-	-	R440	-	-	-
		刀具重量(待機刀具)	R339	-	-	-	R441	-	-	-
		未設定刀具情報	R340	-	-	-	R442	-	-	-
		TOOL IC 通信處理結果	R341	-	-	-	R443	-	-	-
		固定形狀干涉物形狀號碼指定	R342	-	-	-	R444	-	-	-
		固定形狀干涉物形狀號碼指定(預備)	R343	-	-	-	R445	-	-	-
		全體巨集畫面變更(強制結束)禁止	R344	-	-	-	R300	-	-	-
		顯示機通信情報	R345	-	-	-	R363	-	-	-
		特殊顯示器 顯示要求信號	R346	-	-	-	R304	-	-	-
		跳躍返回軸有效	R347	-	-	-	R627	-	-	-
		跳躍返回量	R348	-	-	-	R628	-	-	-
R349	-		-	-	R629	-	-	-		



種別		項目	M70				M60S・M625			
			\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
系統共通	PLC→NC	跳躍返回速度	R350	—	—	—	R630	—	—	—
			R351	—	—	—	R631	—	—	—
		遙控程式輸入號碼	R352	—	—	—	R1400	—	—	—
			R353	—	—	—	R1401	—	—	—
		機械廠巨集密碼	R354	—	—	—	R1402	—	—	—
			R355	—	—	—	R1403	—	—	—
		直接畫面選擇	R356	—	—	—	R650	—	—	—
			R357	—	—	—	R651	—	—	—
			R358	—	—	—	R652	—	—	—
			R359	—	—	—	R653	—	—	—
		切削力推定用 I/F	R360	—	—	—	R669	—	—	—
		PLC 保護密碼	R362	—	—	—	R1890	—	—	—
			R363	—	—	—	R1891	—	—	—
		設定參數鎖住 I/F	R364	—	—	—	R1896	—	—	—
		刀具設定抖動對策移動量	R365	—	—	—	R1897	—	—	—
電腦的 P-OFF 等待時間	R366	—	—	—	R4700	—	—	—		
MELDAS-NET 輸入	R367	—	—	—	R1404	—	—	—		
使用者 PLC 情報 (階梯圖形式情報)	R396	—	—	—	R454	—	—	—		
系統資料	NC→PLC	M 碼資料 1	R504	R704	R904	R1104	R20	R220	—	—
			R505	R705	R905	R1105	R21	R221	—	—
		M 碼資料 2	R506	R706	R906	R1106	R22	R222	—	—
			R507	R707	R907	R1107	R23	R223	—	—
		M 碼資料 3	R508	R708	R908	R1108	R24	R224	—	—
			R509	R709	R909	R1109	R25	R225	—	—
		M 碼資料 4	R510	R710	R910	R1110	R26	R226	—	—
			R511	R711	R911	R1111	R27	R227	—	—
		S 碼資料 1	R512	R712	R912	R1112	R28	R228	—	—
			R513	R713	R913	R1113	R29	R229	—	—
		S 碼資料 2	R514	R714	R914	R1114	R30	R230	—	—
			R515	R715	R915	R1115	R31	R231	—	—
		S 碼資料 3	R516	R716	R916	R1116	R32	R232	—	—
			R517	R717	R917	R1117	R33	R233	—	—
		S 碼資料 4	R518	R718	R918	R1118	R34	R234	—	—
			R519	R719	R919	R1119	R35	R235	—	—



種別	項目	M70				M60S・M625				
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4	
系統資料	NC→PLC	T 碼資料 1	R536	R736	R936	R1136	R36	R236	—	—
			R537	R737	R937	R1137	R37	R237	—	—
	T 碼資料 2	R538	R738	R938	R1138	R38	R238	—	—	
		R539	R739	R939	R1139	R39	R239	—	—	
	T 碼資料 3	R540	R740	R940	R1140	R40	R240	—	—	
		R541	R741	R941	R1141	R41	R241	—	—	
	T 碼資料 4	R542	R742	R942	R1142	R42	R242	—	—	
		R543	R743	R943	R1143	R43	R243	—	—	
	第 2 補助機能資料 1	R544	R744	R944	R1144	R44	R244	—	—	
		R545	R745	R945	R1145	R45	R245	—	—	
	第 2 補助機能資料 2	R546	R746	R946	R1146	R46	R246	—	—	
		R547	R747	R947	R1147	R47	R247	—	—	
	第 2 補助機能資料 3	R548	R748	R948	R1148	R48	R248	—	—	
		R549	R749	R949	R1149	R49	R249	—	—	
	第 2 補助機能資料 4	R550	R750	R950	R1150	R50	R250	—	—	
		R551	R751	R951	R1151	R51	R251	—	—	
	負荷監視警告輸出	R564	R764	R964	R1164	R52	R252	—	—	
	負荷監視異常輸出	R565	R765	R965	R1165	R53	R253	—	—	
	負荷監視資料異常	R566	R766	R966	R1166	R54	R254	—	—	
	壽命管理中群組輸出	R567	R767	R967	R1167	R55	R255	—	—	
	適應控制 OVERRIDE 輸出	R571	R771	R971	R1171	R59	R259	—	—	
	CNC 完成待機狀態輸出	R572	R772	R972	R1172	R60	R260	—	—	
	(空白)	R573	R773	R973	R1173	R61	R261	—	—	
	初期設定中	R574	R774	R974	R1174	R62	R262	—	—	
	初期設定未完	R575	R775	R975	R1175	R63	R263	—	—	
	程式執行狀態 (編輯關連)	R579	R779	R979	R1179	R71	R271	—	—	
	近原點信號輸出 (原點別)	R580	R780	R980	R1180	R88	R288	—	—	
		R581	R781	R981	R1181	R89	R289	—	—	
	刀長測量器接觸輸出	R582	R782	R982	R1182	R90	R290	—	—	
	刀長測量器互鎖中輸出	R583	R783	R983	R1183	R91	R291	—	—	
領域信號 X 軸 ON/OFF	R584	R784	R984	R1184	R464	R468	—	—		
領域信號 Z 軸 ON/OFF	R585	R785	R985	R1185	R465	R469	—	—		
領域信號一方向 X 軸 ON/OFF	R586	R786	R986	R1186	R466	R470	—	—		



種別	項目	M70				M60S・M625				
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4	
系統資料	NC→PLC	領域信號—方向 Z 軸 ON/ OFF	R587	R787	R987	R1187	R467	R471	—	—
		TAKT 時間 (msec 單位) (Low)	R588	R788	R988	R1188	R480	R484	—	—
		TAKT 時間 (msec 單位) (High)	R589	R789	R989	R1189	R481	R485	—	—
		TAKT 時間 (min 單位) (Low)	R590	R790	R990	R1190	R482	R486	—	—
		TAKT 時間 (min 單位) (High)	R591	R791	R991	R1191	R483	R487	—	—
		位置誤差檢出	R592	R792	R992	R1192	R498	R499	—	—
		負荷監視狀態輸出(1)	R596	R796	R996	R1196	R670	R680	—	—
		負荷監視狀態輸出(2)	R597	R797	R997	R1197	R671	R681	—	—
		負荷監視狀態輸出(3)	R598	R798	R998	R1198	R672	R682	—	—
		負荷監視狀態輸出(4)	R599	R799	R999	R1199	R673	R683	—	—
		負荷監視狀態輸出(5)	R600	R800	R1000	R1200	R674	R684	—	—
		負荷監視狀態輸出(6)	R601	R801	R1001	R1201	R675	R685	—	—
		負荷監視狀態輸出(7)	R602	R802	R1002	R1202	R676	R686	—	—
		負荷監視狀態輸出(8)	R603	R803	R1003	R1203	R677	R687	—	—
		負荷監視狀態輸出(9)	R604	R804	R1004	R1204	R678	R688	—	—
		負荷監視狀態輸出(10)	R605	R805	R1005	R1205	R679	R689	—	—
		工件加工數現在值	R606	R806	R1006	R1206	R2896	R1892	—	—
			R607	R807	R1007	R1207	R2897	R1893	—	—
		工件加工數最大值	R608	R808	R1008	R1208	R2898	R1894	—	—
			R609	R809	R1009	R1209	R2899	R1895	—	—
	刀具壽命使用資料	R628	R828	R1028	R1228	R614	R616	—	—	
		R629	R829	R1029	R1229	R615	R617	—	—	
	刀具壽命管理登錄刀具數	R630	R830	R1030	R1230	R5461	R5471	—	—	
	PLC→NC	第 1 切削 OVERRIDE	R2500	R2700	R2900	R3100	R132	R332	—	—
		第 2 切削 OVERRIDE	R2501	R2701	R2901	R3101	R133	R333	—	—
		快速進給 OVERRIDE	R2502	R2702	R2902	R3102	R134	R334	—	—
		Chopping OVERRIDE	R2503	R2703	R2903	R3103	R135	R335	—	—
		手動進給速度	R2504	R2704	R2904	R3104	R136	R336	—	—
			R2505	R2705	R2905	R3105	R137	R337	—	—



種別	項目	M70				M60S · M625				
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4	
系統資料	PLC→NC	手動進給速度 B	R2506	R2706	R2906	R3106	R138	R338	—	—
			R2507	R2707	R2907	R3107	R139	R339	—	—
	手輪進給/增量進給倍率	R2508	R2708	R2908	R3108	R140	R340	—	—	
		R2509	R2709	R2909	R3109	R141	R341	—	—	
	第 2 手輪進給倍率	R2510	R2710	R2910	R3110	R142	R342	—	—	
		R2511	R2711	R2911	R3111	R143	R343	—	—	
	第 3 手輪進給倍率	R2512	R2712	R2912	R3112	R144	R344	—	—	
		R2513	R2713	R2913	R3113	R145	R345	—	—	
	負載表顯示介面 1	R2520	R2720	R2920	R3120	R152	—	—	—	
		R2521	R2721	R2921	R3121	R153	—	—	—	
	負載表顯示介面 2	R2522	R2722	R2922	R3122	R154	—	—	—	
		R2523	R2723	R2923	R3123	R155	—	—	—	
	第 1 手動任意進給軸移動資料	R2544	R2744	R2944	R3144	R142	R342	—	—	
		R2545	R2745	R2945	R3145	R143	R343	—	—	
	第 2 手動任意進給軸移動資料	R2548	R2748	R2948	R3148	R144	R344	—	—	
		R2549	R2749	R2949	R3149	R145	R345	—	—	
	第 3 手動任意進給軸移動資料	R2552	R2752	R2952	R3152	R146	R346	—	—	
		R2553	R2753	R2953	R3153	R147	R347	—	—	
	異警訊息介面 1	R2556	R2756	R2956	R3156	R158	R358	—	—	
	異警訊息介面 2	R2557	R2757	R2957	R3157	R159	R359	—	—	
	異警訊息介面 3	R2558	R2758	R2958	R3158	R160	R360	—	—	
	異警訊息介面 4	R2559	R2759	R2959	R3159	R161	R361	—	—	
	操作訊息介面	R2560	R2760	R2960	R3160	R162	R362	—	—	
	呼叫&狀態程式號碼	R2562	R2762	R2962	R3162	R170	R370	—	—	
		R2563	R2763	R2963	R3163	R171	R371	—	—	
	手動跳躍 I/F 1 (手動跳躍控制信號)	R2564	R2764	R2964	R3164	R164	R364	—	—	
	手動跳躍 I/F 2 (手動跳躍軸停止/讀取要求)	R2565	R2765	R2965	R3165	R165	R365	—	—	
	手動跳躍 I/F 3 (手動跳躍軸停止模式)	R2566	R2766	R2966	R3166	R166	R366	—	—	
編碼器選擇信號	R2567	R2767	R2967	R3167	R124	R324	—	—		
C 軸選擇信號	R2568	R2768	R2968	R3168	R125	R325	—	—		
現在未使用	R2569	R2769	R2969	R3169	R126	R326	—	—		
負荷監視教示軸選擇	R2580	R2780	R2980	R3180	R116	R316	—	—		



種別	項目	M70				M60S・M625				
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4	
系統資料	PLC→NC	負荷監視變化率檢出軸選擇	R2581	R2781	R2981	R3181	R117	R317	—	—
		負荷監視 Sub 號碼選擇	R2582	R2782	R2982	R3182	R118	R318	—	—
		適應控制基準軸選擇	R2583	R2783	R2983	R3183	R119	R319	—	—
		原點復歸選擇 (各軸)	R2584	R2784	R2984	R3184	R120	R320	—	—
		各軸原點復歸互鎖 (A T C 時間短縮)	R2585	R2785	R2985	R3185	R121	R321	—	—
		編輯狀態輸入(GOP III)	R2586	R2786	R2986	R3186	R122	R322	—	—
		刀具壽命管理資料排序	R2588	R2788	R2988	R3188	R5460	R5470	—	—
		同期運轉方式選擇	R2589	R2789	R2989	R3189	R435	R436	—	—
		刀具群組號碼指定	R2590	R2790	R2990	R3190	R150	R350	—	—
			R2591	R2791	R2991	R3191	R151	R351	—	—
		電流限制切換	R2593	R2793	R2993	R3193	R185	R385	—	—
		摩耗補正號碼 (刀具刀長測量器)	R2594	R2794	R2994	R3194	R186	R386	—	—
		預備	R2595	R2795	R2995	R3195	R187	R387	—	—
		刀塔台干涉物刀具號碼指定	R2596	R2796	R2996	R3196	R188	R388	—	—
		刀塔台干涉物刀具號碼指定 (預備)	R2597	R2797	R2997	R3197	R189	R389	—	—
		工件座標補正計測補正號碼	R2600	R2800	R3000	R3200	R192	R392	—	—
			R2601	R2801	R3001	R3201	R193	R393	—	—
		選擇刀具號碼	R2602	R2802	R3002	R3202	R194	R394	—	—
			R2603	R2803	R3003	R3203	R195	R395	—	—
		副側選擇刀具補正號碼	R2604	R2804	R3004	R3204	R1000	R1050	—	—
			R2605	R2805	R3005	R3205	R1001	R1051	—	—
		副側選擇刀具摩耗號碼	R2606	R2806	R3006	R3206	R1002	R1052	—	—
			R2607	R2807	R3007	R3207	R1003	R1053	—	—
		刀具裝著情報 (1-16)	R2608	R2808	R3008	R3208	R1004	R1054	—	—
		刀具裝著情報 (17-32)	R2609	R2809	R3009	R3209	R1005	R1055	—	—
		刀具裝著情報 (33-48)	R2610	R2810	R3010	R3210	R1006	R1056	—	—
		刀具裝著情報 (49-64)	R2611	R2811	R3011	R3211	R1007	R1057	—	—
刀具裝著情報 (65-80)	R2612	R2812	R3012	R3212	R1008	R1058	—	—		
刀具號碼 (刀具長測定 2)	R2618	R2818	R3018	R3218	R2970	R2971	—	—		
軸資料	NC→PLC	伺服 DROOP 第 1 軸	R4756	R4772	R4788	R4804	R1100	R1116	—	—
			R4757	R4773	R4789	R4805	R1101	R1117	—	—



種別	項目	M70				M60S・M625				
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4	
軸資料	NC→PLC	伺服 DROOP 第 2 軸	R4758	R4774	R4790	R4806	R1102	R1118	-	-
			R4759	R4775	R4791	R4807	R1103	R1119	-	-
	伺服 DROOP 第 3 軸	R4760	R4776	R4792	R4808	R1104	R1120	-	-	
		R4761	R4777	R4793	R4809	R1105	R1121	-	-	
	伺服 DROOP 第 4 軸	R4762	R4778	R4794	R4810	R1106	R1122	-	-	
		R4763	R4779	R4795	R4811	R1107	R1123	-	-	
	伺服 DROOP 第 5 軸	R4764	R4780	R4796	R4812	R1108	R1124	-	-	
		R4765	R4781	R4797	R4813	R1109	R1125	-	-	
	伺服 DROOP 第 6 軸	R4766	R4782	R4798	R4814	R1110	R1126	-	-	
		R4767	R4783	R4799	R4815	R1111	R1127	-	-	
	伺服 DROOP 第 7 軸	R4768	R4784	R4800	R4816	R1112	R1128	-	-	
		R4769	R4785	R4801	R4817	R1113	R1129	-	-	
	伺服 DROOP 第 8 軸	R4770	R4786	R4802	R4818	R1114	R1130	-	-	
		R4771	R4787	R4803	R4819	R1115	R1131	-	-	
	同期誤差量第 1,9,17,25 軸	R5076	R5092	R5108	R5124	R1350	R1366	-	-	
		R5077	R5093	R5109	R5125	R1351	R1367	-	-	
	同期誤差量第 2,10,18,26 軸	R5078	R5094	R5110	R5126	R1352	R1368	-	-	
		R5079	R5095	R5111	R5127	R1353	R1369	-	-	
	同期誤差量第 3,11,19,27 軸	R5080	R5096	R5112	R5128	R1354	R1370	-	-	
		R5081	R5097	R5113	R5129	R1355	R1371	-	-	
	同期誤差量第 4,12,20,28 軸	R5082	R5098	R5114	R5130	R1356	R1372	-	-	
		R5083	R5099	R5115	R5131	R1357	R1373	-	-	
	同期誤差量第 5,13,21,29 軸	R5084	R5100	R5116	R5132	R1358	R1374	-	-	
		R5085	R5101	R5117	R5133	R1359	R1375	-	-	
	同期誤差量第 6,14,22,30 軸	R5086	R5102	R5118	R5134	R1360	R1376	-	-	
		R5087	R5103	R5119	R5135	R1361	R1377	-	-	
	同期誤差量第 7,15,23,31 軸	R5088	R5104	R5120	R5136	R1362	-	-	-	
		R5089	R5105	R5121	R5137	R1363	-	-	-	
	同期誤差量第 8,16,24,32 軸	R5090	R5106	R5122	R5138	R1364	-	-	-	
		R5091	R5107	R5123	R5139	R1365	-	-	-	
	切削進給移動量 第 1 軸	R5172	R5204	R5236	R5268	R576	-	-	-	
		R5173	R5205	R5237	R5269	R577	-	-	-	
	切削進給移動量 第 2 軸	R5176	R5208	R5240	R5272	R578	-	-	-	
		R5177	R5209	R5241	R5273	R579	-	-	-	



種別	項目	M70				M60S・M625					
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4		
軸資料	NC→PLC	切削進給移動量 第3軸	R5180	R5212	R5244	R5276	R580	—	—	—	
			R5181	R5213	R5245	R5277	R581	—	—	—	
		切削進給移動量 第4軸	R5184	R5216	R5248	R5280	R582	—	—	—	
			R5185	R5217	R5249	R5281	R583	—	—	—	
		切削進給移動量 第5軸	R5188	R5220	R5252	R5284	R584	—	—	—	
			R5189	R5221	R5253	R5285	R585	—	—	—	
		切削進給移動量 第6軸	R5192	R5224	R5256	R5288	R586	—	—	—	
			R5193	R5225	R5257	R5289	R587	—	—	—	
		切削進給移動量 第7軸	R5196	R5228	R5260	R5292	R588	—	—	—	
			R5197	R5229	R5261	R5293	R589	—	—	—	
		切削進給移動量 第8軸	R5200	R5232	R5264	R5296	R590	—	—	—	
			R5201	R5233	R5265	R5297	R591	—	—	—	
		PLC→NC	外部機械座標補正資料 第1軸	R5700	R5716	R5732	R5748	R560	R568	—	—
				R5701	R5717	R5733	R5749	—	—	—	—
	外部機械座標補正資料 第2軸		R5702	R5718	R5734	R5750	R561	R569	—	—	
			R5703	R5719	R5735	R5751	—	—	—	—	
	外部機械座標補正資料 第3軸		R5704	R5720	R5736	R5752	R562	R570	—	—	
			R5705	R5721	R5737	R5753	—	—	—	—	
	外部機械座標補正資料 第4軸		R5706	R5722	R5738	R5754	R563	R571	—	—	
			R5707	R5723	R5739	R5755	—	—	—	—	
	外部機械座標補正資料 第5軸		R5708	R5724	R5740	R5756	R564	R572	—	—	
			R5709	R5725	R5741	R5757	—	—	—	—	
	外部機械座標補正資料 第6軸		R5710	R5726	R5742	R5758	R565	R573	—	—	
			R5711	R5727	R5743	R5759	—	—	—	—	
	外部機械座標補正資料 第7軸		R5712	R5728	R5744	R5760	R566	R574	—	—	
			R5713	R5729	R5745	R5761	—	—	—	—	
	外部機械座標補正資料 第8軸	R5714	R5730	R5746	R5762	R567	R575	—	—		
		R5715	R5731	R5747	R5763	—	—	—	—		
使用者巨 集程式	NC→PLC	巨集，介面輸出#1132	R6372	R6380	R6388	R6396	R172	R372	—	—	
			R6373	R6381	R6389	R6397	R173	R373	—	—	
		巨集，介面輸出#1133	R6374	R6382	R6390	R6398	R174	R374	—	—	
			R6375	R6383	R6391	R6399	R175	R375	—	—	
		巨集，介面輸出#1134	R6376	R6384	R6392	R6400	R176	R376	—	—	
R6377	R6385		R6393	R6401	R177	R377	—	—			



種別		項目	M70				M60S · M625			
			\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
使用者巨集程式	NC→PLC	巨集，介面輸出#1135	R6378	R6386	R6394	R6402	R178	R378	—	—
			R6379	R6387	R6395	R6403	R179	R379	—	—
	PLC→NC	巨集，介面輸入#1032	R6436	R6444	R6452	R6460	R72	R272	—	—
			R6437	R6445	R6453	R6461	R73	R273	—	—
		巨集，介面輸入#1033	R6438	R6446	R6454	R6462	R74	R274	—	—
			R6439	R6447	R6455	R6463	R75	R275	—	—
		巨集，介面輸入#1034	R6440	R6448	R6456	R6464	R76	R276	—	—
			R6441	R6449	R6457	R6465	R77	R277	—	—
	巨集，介面輸入#1035	R6442	R6450	R6458	R6466	R78	R278	—	—	
		R6443	R6451	R6459	R6467	R79	R279	—	—	
主軸資料	NC→PLC	主軸指令回轉數	R6500	R6550	R6600	R6650	R8	R208	R4500	R4520
			R6501	R6551	R6601	R6651	R9	R209	R4501	R4521
		主軸指令最終資料	R6502	R6552	R6602	R6652	R10	R210	R4502	R4522
			R6503	R6553	R6603	R6653	R11	R211	R4503	R4523
		主軸最終資料 (1 2 位元)	R6504	R6554	R6604	R6654	—	—	—	—
			R6505	R6555	R6605	R6655	—	—	—	—
		主軸實回轉數	R6506	R6556	R6606	R6656	R18	R218	R4506	R4526
			R6507	R6557	R6607	R6657	R19	R219	R4507	R4527
		主軸同期 位置誤差相位差/ 齒形輪延遲角度	R6516	R6566	R6616	R6666	R474	—	—	—
		主軸同期 相位補正資料	R6518	R6568	R6618	R6668	R490	—	—	—
		主軸同期 相位差監視	R6519	R6569	R6619	R6669	R477	—	—	—
		主軸同期 相位差監視(下限)	R6520	R6570	R6620	R6670	R478	—	—	—
		主軸同期 相位差監視(上限)	R6521	R6571	R6621	R6671	R479	—	—	—
		主軸同期 相位差 1 (度單位)	R6522	R6572	R6622	R6672	R475	—	—	—
	主軸同期 相位差 2 (度單位)	R6523	R6573	R6623	R6673	R476	—	—	—	
	PLC→NC	主軸指令回轉數輸出	R7000	R7050	R7100	R7150	R108	R308	R4600	4620
			R7001	R7051	R7101	R7151	R109	R309	R4601	4621
		主軸選擇信號	R7002	R7052	R7102	R7152	R110	R310	R4606	R4626
		S 類比 OVERRIDE	R7008	R7058	R7108	R7158	R148	R348	R4604	R4624
		多點定位 位置資料	R7009	R7059	R7109	R7159	R149	R349	R4605	R4625
主軸同期 基準主軸選擇		R7016	R7066	R7116	R7166	R446	—	—	—	
主軸同期 同期主軸選擇		R7017	R7067	R7117	R7167	R447	—	—	—	
主軸同期 相位偏移量設定		R7018	R7068	R7118	R7168	R448	—	—	—	



種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
PLC 常數	PLC 常數 # 1	R7500	—	—	—	R2800	—	—	—
		R7501	—	—	—	R2801	—	—	—
	~	~	—	—	~	—	—	—	
	PLC 常數 # 4 8	R7594	—	—	—	R2894	—	—	—
		R7595	—	—	—	R2895	—	—	—
	PLC 常數 # 4 9	R7596	—	—	—	R4900	—	—	—
		R7597	—	—	—	R4901	—	—	—
	~	~	—	—	~	—	—	—	
	PLC 常數 # 9 6	R7690	—	—	—	R4994	—	—	—
R7691		—	—	—	R4995	—	—	—	
位元選擇參數	位元選擇參數 #1,#2	R7800	—	—	—	R2900	—	—	—
	~	~	—	—	~	—	—	—	
	位元選擇參數 #95,#96	R7847	—	—	—	R2947	—	—	—
	位元選擇參數 #97,#98	R7848	—	—	—	R4400	—	—	—
	~	~	—	—	~	—	—	—	
	位元選擇參數 #195,#196	R7897	—	—	—	R4449	—	—	—
使用者備份領域		R8300	—	—	—	R1900	—	—	—
		~	—	—	—	~	—	—	—
		R9799	—	—	—	R2799	—	—	—
使用者工件領域		R9800	—	—	—	R500	—	—	—
		~	—	—	—	~	—	—	—
		R9899	—	—	—	R549	—	—	—



種別		項目	M70				M60S・M625			
			\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
J2-CT 資料	NC→PLC	J2-CT 第 1 軸 狀態 4	R 9900	—	—	—	R1600	—	—	—
		J2-CT 第 1 軸 狀態 3	R 9901	—	—	—	R1601	—	—	—
		J2-CT 第 1 軸 狀態 2	R 9902	—	—	—	R1602	—	—	—
		J2-CT 第 1 軸 狀態 1	R 9903	—	—	—	R1603	—	—	—
		J2-CT 第 1 軸 機械位置	R 9904	—	—	—	R1736	—	—	—
			R 9905	—	—	—	R1737	—	—	—
		J2-CT 第 2 軸 狀態 4	R 9906	—	—	—	R1604	—	—	—
		J2-CT 第 2 軸 狀態 3	R 9907	—	—	—	R1605	—	—	—
		J2-CT 第 2 軸 狀態 2	R 9908	—	—	—	R1606	—	—	—
		J2-CT 第 2 軸 狀態 1	R 9909	—	—	—	R1607	—	—	—
		J2-CT 第 2 軸 機械位置	R 9910	—	—	—	R1738	—	—	—
			R 9911	—	—	—	R1739	—	—	—
		J2-CT 第 3 軸 狀態 4	R 9912	—	—	—	R1608	—	—	—
		J2-CT 第 3 軸 狀態 3	R 9913	—	—	—	R1609	—	—	—
		J2-CT 第 3 軸 狀態 2	R 9914	—	—	—	R1610	—	—	—
		J2-CT 第 3 軸 狀態 1	R 9915	—	—	—	R1611	—	—	—
		J2-CT 第 3 軸 機械位置	R 9916	—	—	—	R1740	—	—	—
			R 9917	—	—	—	R1741	—	—	—
		J2-CT 第 4 軸 狀態 4	R 9918	—	—	—	R1612	—	—	—
		J2-CT 第 4 軸 狀態 3	R 9919	—	—	—	R1613	—	—	—
		J2-CT 第 4 軸 狀態 2	R 9920	—	—	—	R1614	—	—	—
		J2-CT 第 4 軸 狀態 1	R 9921	—	—	—	R1615	—	—	—
		J2-CT 第 4 軸 機械位置	R 9922	—	—	—	R1742	—	—	—
			R 9923	—	—	—	R1743	—	—	—
		J2-CT 第 5 軸 狀態 4	R 9924	—	—	—	R1616	—	—	—
		J2-CT 第 5 軸 狀態 3	R 9925	—	—	—	R1617	—	—	—
		J2-CT 第 5 軸 狀態 2	R 9926	—	—	—	R1618	—	—	—
		J2-CT 第 5 軸 狀態 1	R 9927	—	—	—	R1619	—	—	—
		J2-CT 第 5 軸 機械位置	R 9928	—	—	—	R1744	—	—	—
			R 9929	—	—	—	R1745	—	—	—
		J2-CT 第 6 軸 狀態 4	R 9930	—	—	—	R1620	—	—	—
		J2-CT 第 6 軸 狀態 3	R 9931	—	—	—	R1621	—	—	—
J2-CT 第 6 軸 狀態 2	R 9932	—	—	—	R1622	—	—	—		
J2-CT 第 6 軸 狀態 1	R 9933	—	—	—	R1623	—	—	—		



種別		項目	M70				M60S · M625			
			\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
J2-CT 資料	NC→PLC	J2-CT 第 6 軸 機械位置	R 9934	—	—	—	R1746	—	—	—
			R 9935	—	—	—	R1747	—	—	—
		J2-CT 運轉調整模式中 (軸位元)	R 9948	—	—	—	R1656	—	—	—
	PLC→NC	J2-CT 第 1 軸 指令 4	R 9950	—	—	—	R1700	—	—	—
		J2-CT 第 1 軸 指令 3	R 9951	—	—	—	R1701	—	—	—
		J2-CT 第 1 軸 指令 2	R 9952	—	—	—	R1702	—	—	—
		J2-CT 第 1 軸 指令 1	R 9953	—	—	—	R1703	—	—	—
		J2-CT 第 1 軸 指令位置	R 9954	—	—	—	R1704	—	—	—
			R 9955	—	—	—	R1705	—	—	—
		J2-CT 第 2 軸 指令 4	R 9956	—	—	—	R1706	—	—	—
		J2-CT 第 2 軸 指令 3	R 9957	—	—	—	R1707	—	—	—
		J2-CT 第 2 軸 指令 2	R 9958	—	—	—	R1708	—	—	—
		J2-CT 第 2 軸 指令 1	R 9959	—	—	—	R1709	—	—	—
		J2-CT 第 2 軸 指令位置	R 9960	—	—	—	R1710	—	—	—
			R 9961	—	—	—	R1711	—	—	—
		J2-CT 第 3 軸 指令 4	R 9962	—	—	—	R1712	—	—	—
		J2-CT 第 3 軸 指令 3	R 9963	—	—	—	R1713	—	—	—
		J2-CT 第 3 軸 指令 2	R 9964	—	—	—	R1714	—	—	—
		J2-CT 第 3 軸 指令 1	R 9965	—	—	—	R1715	—	—	—
		J2-CT 第 3 軸 指令位置	R 9966	—	—	—	R1716	—	—	—
			R 9967	—	—	—	R1717	—	—	—
		J2-CT 第 4 軸 指令 4	R 9968	—	—	—	R1718	—	—	—
		J2-CT 第 4 軸 指令 3	R 9969	—	—	—	R1719	—	—	—
		J2-CT 第 4 軸 指令 2	R 9970	—	—	—	R1720	—	—	—
		J2-CT 第 4 軸 指令 1	R 9971	—	—	—	R1721	—	—	—
		J2-CT 第 4 軸 指令位置	R 9972	—	—	—	R1722	—	—	—
			R 9973	—	—	—	R1723	—	—	—
		J2-CT 第 5 軸 指令 4	R 9974	—	—	—	R1724	—	—	—
		J2-CT 第 5 軸 指令 3	R 9975	—	—	—	R1725	—	—	—
		J2-CT 第 5 軸 指令 2	R 9976	—	—	—	R1726	—	—	—
J2-CT 第 5 軸 指令 1	R 9977	—	—	—	R1727	—	—	—		
J2-CT 第 5 軸 指令位置	R 9978	—	—	—	R1728	—	—	—		
	R 9979	—	—	—	R1729	—	—	—		
運轉調整模式(J2CT)	R 9998	—	—	—	R1784	—	—	—		



種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
I/O 連結	I/O 連結輸入	R10100	—	—	—	R1560	—	—	—
		～	—	—	—	～	—	—	—
		R10139	—	—	—	R1599	—	—	—
	I/O 連結輸出	R10140	—	—	—	R1460	—	—	—
		～	—	—	—	～	—	—	—
		R10179	—	—	—	R1499	—	—	—
I/O 連結通信狀態	R10180	—	—	—	R1559	—	—	—	
基本 PLC 實裝檢查	基本 PLC 實裝檢查	R10188	—	—	—	R640	—	—	—
		R10189	—	—	—	R641	—	—	—
MELSEC 連結 II	MELSEC 連結 II 診斷 I/F	R10190	—	—	—	R1880	—	—	—
		～	—	—	—	～	—	—	—
		R10199	—	—	—	R1889	—	—	—
	MELSEC 連結 II 用資料緩衝 (機械輸入)	R10200	—	—	—	R4000	—	—	—
		～	—	—	—	～	—	—	—
	MELSEC 連結 II 用資料緩衝 (機械輸出)	R10399	—	—	—	R4095	—	—	—
		R10400	—	—	—	R4200	—	—	—
		～	—	—	—	～	—	—	—
ATC (M系)	ATC 控制參數	R10600	—	—	—	R2950	—	—	—
	ATC 控制參數	R10601	—	—	—	R2951	—	—	—
	ATC 控制參數	R10602	—	—	—	R2952	—	—	—
	AUX 資料	R10604	—	—	—	R2998	—	—	—
	第 1 刀庫刀具數參數	R10610	—	—	—	R2960	—	—	—
	第 2 刀庫刀具數參數	R10611	—	—	—	R2961	—	—	—
	第 3 刀庫刀具數參數	R10612	—	—	—	R2962	—	—	—
	第 1 刀庫用指標	R10615	—	—	—	R2965	—	—	—
	第 2 刀庫用指標	R10616	—	—	—	R2966	—	—	—
	第 3 刀庫用指標	R10617	—	—	—	R2967	—	—	—
	第 1 刀庫 T8 位主軸刀具	R10620	—	—	—	R2970	—	—	—
		R10621	—	—	—	R2971	—	—	—
	第 1 刀庫 T8 位待機 1 刀具	R10622	—	—	—	R2972	—	—	—
		R10623	—	—	—	R2973	—	—	—
	第 1 刀庫 T8 位待機 2 刀具	R10624	—	—	—	R2974	—	—	—
R10625		—	—	—	R2975	—	—	—	



附錄 M60S・M625→M70 信號割付變換表

種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
ATC (M系)	第1刀庫 T8 位待機 3 刀具	R10626	-	-	-	R2976	-	-	-
		R10627	-	-	-	R2977	-	-	-
	第1刀庫 T8 位待機 4 刀具	R10628	-	-	-	R2978	-	-	-
		R10629	-	-	-	R2979	-	-	-
	第2刀庫 T8 位主軸刀具	R10630	-	-	-	R2980	-	-	-
		R10631	-	-	-	R2981	-	-	-
	第2刀庫 T8 位待機 1 刀具	R10632	-	-	-	R2982	-	-	-
		R10633	-	-	-	R2983	-	-	-
	第2刀庫 T8 位待機 2 刀具	R10634	-	-	-	R2984	-	-	-
		R10635	-	-	-	R2985	-	-	-
	第2刀庫 T8 位待機 3 刀具	R10636	-	-	-	R2986	-	-	-
		R10637	-	-	-	R2987	-	-	-
	第2刀庫 T8 位待機 4 刀具	R10638	-	-	-	R2988	-	-	-
		R10639	-	-	-	R2989	-	-	-
	第3刀庫 T8 位主軸刀具	R10640	-	-	-	R3750	-	-	-
		R10641	-	-	-	R3751	-	-	-
	第3刀庫 T8 位待機 1 刀具	R10642	-	-	-	R3752	-	-	-
		R10643	-	-	-	R3753	-	-	-
	第3刀庫 T8 位待機 2 刀具	R10644	-	-	-	R3754	-	-	-
		R10645	-	-	-	R3755	-	-	-
	第3刀庫 T8 位待機 3 刀具	R10646	-	-	-	R3756	-	-	-
		R10647	-	-	-	R3757	-	-	-
	第3刀庫 T8 位待機 4 刀具	R10648	-	-	-	R3758	-	-	-
		R10649	-	-	-	R3759	-	-	-
	第1刀庫主軸刀具 D	R10670	-	-	-	R3760	-	-	-
	第1刀庫待機 1 刀具 D	R10671	-	-	-	R3761	-	-	-
	第1刀庫待機 2 刀具 D	R10672	-	-	-	R3762	-	-	-
	第1刀庫待機 3 刀具 D	R10673	-	-	-	R3763	-	-	-
	第1刀庫待機 4 刀具 D	R10674	-	-	-	R3764	-	-	-
	第2刀庫主軸刀具 D	R10675	-	-	-	R3770	-	-	-
第2刀庫待機 1 刀具 D	R10676	-	-	-	R3771	-	-	-	
第2刀庫待機 2 刀具 D	R10677	-	-	-	R3772	-	-	-	
第2刀庫待機 3 刀具 D	R10678	-	-	-	R3773	-	-	-	
第2刀庫待機 4 刀具 D	R10679	-	-	-	R3774	-	-	-	
第3刀庫主軸刀具 D	R10680	-	-	-	R3780	-	-	-	



附錄 M60S・M625→M70 信號割付變換表

種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
ATC (M系)	第3刀庫待機1刀具D	R10681	-	-	-	R3781	-	-	-
	第3刀庫待機2刀具D	R10682	-	-	-	R3782	-	-	-
	第3刀庫待機3刀具D	R10683	-	-	-	R3783	-	-	-
	第3刀庫待機4刀具D	R10684	-	-	-	R3784	-	-	-
	第1刀庫先頭號碼	R10695	-	-	-	R2990	-	-	-
	第2刀庫先頭號碼	R10696	-	-	-	R2991	-	-	-
	第3刀庫先頭號碼	R10697	-	-	-	R2992	-	-	-
	第4刀庫先頭號碼	R10698	-	-	-	R2993	-	-	-
	第5刀庫先頭號碼	R10699	-	-	-	R2994	-	-	-
	第1刀庫刀具資料(120把)	R10700	-	-	-	R3000	-	-	-
		~	-	-	-	~	-	-	-
	第2刀庫刀具資料(120把)	R11059	-	-	-	R3239	-	-	-
		R11060	-	-	-	R3240	-	-	-
	第3刀庫刀具資料(120把)	~	-	-	-	~	-	-	-
		R11419	-	-	-	R3479	-	-	-
	第3刀庫刀具資料(120把)	R11420	-	-	-	R3480	-	-	-
		~	-	-	-	~	-	-	-
			R11779	-	-	-	R3719	-	-
刀具壽命管理(M系)	NC→PLC 刀具壽命管理預備刀具群組號碼	R11800	R11850	R11900	R11950	-	-	-	-
		R11801	R11851	R11901	R11951	-	-	-	-
	刀具壽命管理預備刀具號碼	R11802	R11852	R11902	R11952	-	-	-	-
		R11803	R11853	R11903	R11953	-	-	-	-
	刀具壽命管理預備刀具資料旗標/狀態	R11804	R11854	R11904	R11954	-	-	-	-
	刀具壽命管理預備刀具補助資料	R11805	R11855	R11905	R11955	-	-	-	-
	刀具壽命管理預備刀具使用積算時間資料	R11806	R11856	R11906	R11956	-	-	-	-
		R11807	R11857	R11907	R11957	-	-	-	-
	刀具壽命管理預備刀具使用設定時間資料	R11808	R11858	R11908	R11958	-	-	-	-
		R11809	R11859	R11909	R11959	-	-	-	-
	刀具壽命管理預備刀具使用積算回數資料	R11810	R11860	R11910	R11960	-	-	-	-
刀具壽命管理預備刀具使用設定回數資料	R11811	R11861	R11911	R11961	-	-	-	-	



種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
刀具壽命 管理(M系)	NC→PLC 刀具壽命管理預備刀具使用 積算摩耗量資料	R11812	R11862	R11912	R11962	—	—	—	—
		R11813	R11863	R11913	R11963	—	—	—	—
	刀具壽命管理預備刀具使用 設定摩耗量資料	R11814	R11864	R11914	R11964	—	—	—	—
		R11815	R11865	R11915	R11965	—	—	—	—
	刀具壽命管理預備刀具長補 正資料	R11816	R11866	R11916	R11966	—	—	—	—
		R11817	R11867	R11917	R11967	—	—	—	—
	刀具壽命管理預備刀具徑補 正資料	R11818	R11868	R11918	R11968	—	—	—	—
		R11819	R11869	R11919	R11969	—	—	—	—
	刀具壽命管理預備刀具長摩 耗資料	R11820	R11870	R11920	R11970	—	—	—	—
		R11821	R11871	R11921	R11971	—	—	—	—
	刀具壽命管理預備刀具徑摩 耗資料	R11822	R11872	R11922	R11972	—	—	—	—
		R11823	R11873	R11923	R11973	—	—	—	—
	刀具壽命管理使用中群組號 碼	R11824	R11874	R11924	R11974	R3724	—	—	—
		R11825	R11875	R11925	R11975	R3725	—	—	—
	刀具壽命管理使用中號碼	R11826	R11876	R11926	R11976	R3726	—	—	—
		R11827	R11877	R11927	R11977	R3727	—	—	—
	刀具壽命管理使用中資料旗 標/狀態	R11828	R11878	R11928	R11978	R3728	—	—	—
	刀具壽命管理使用中補助資 料	R11829	R11879	R11929	R11979	R3729	—	—	—
	刀具壽命管理使用中使用設 定回數資料(壽命資料)	R11830	R11880	R11930	R11980	R3730	—	—	—
	刀具壽命管理使用中使用積 算回數資料(使用資料)	R11831	R11881	R11931	R11981	R3731	—	—	—
	刀具壽命管理使用中長補正 資料	R11832	R11882	R11932	R11982	R3732	—	—	—
		R11833	R11883	R11933	R11983	R3733	—	—	—
	刀具壽命管理使用中徑補正 資料	R11834	R11884	R11934	R11984	R3734	—	—	—
		R11835	R11885	R11935	R11985	R3735	—	—	—
	刀具壽命管理使用中使用積 算時間資料	R11836	R11886	R11936	R11986	—	—	—	—
		R11837	R11887	R11937	R11987	—	—	—	—
	刀具壽命管理使用中使用設 定時間資料	R11838	R11888	R11938	R11988	—	—	—	—
		R11839	R11889	R11939	R11989	—	—	—	—
刀具壽命管理使用中使用積 算摩耗量資料	R11840	R11890	R11940	R11990	—	—	—	—	
	R11841	R11891	R11941	R11991	—	—	—	—	



種別		項目	M70				M60S・M625			
			\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
刀具壽命 管理(M系)	NC→PLC	刀具壽命管理使用中 使用設定 定摩耗量資料	R11842	R11892	R11942	R11992	-	-	-	-
			R11843	R11893	R11943	R11993	-	-	-	-
		刀具壽命管理使用中 中長摩耗 資料	R11844	R11894	R11944	R11994	-	-	-	-
			R11845	R11895	R11945	R11995	-	-	-	-
		刀具壽命管理使用中 中徑摩耗 資料	R11846	R11896	R11946	R11996	-	-	-	-
			R11847	R11897	R11947	R11997	-	-	-	-
	PLC→NC	刀具壽命管理使用中 主軸刀 具號碼	R12200	R12210	R12220	R12230	R3720	-	-	-
			R12201	R12211	R12221	R12231	R3721	-	-	-
		刀具壽命管理待機 刀具號碼	R12202	R12212	R12222	R12232	R3722	-	-	-
			R12203	R12213	R12223	R12233	R3723	-	-	-
其他	電腦連線 A I/F	R12800	-	-	-	R700	-	-	-	
		~	-	-	-	~	-	-	-	
		R13099	-	-	-	R999	-	-	-	
	C 軸位置監視	R13150	-	-	-	R1830	-	-	-	
		~	-	-	-	~	-	-	-	
		R13169	-	-	-	R1849	-	-	-	
	維護用診斷領域 (CRC 計數伺服#1)	R13170	-	-	-	R1850	-	-	-	
	↑ (CRC 計數伺服#2)	R13171	-	-	-	R1851	-	-	-	
	↑ (位址錯誤伺服#1)	R13172	-	-	-	R1852	-	-	-	
	↑ (位址錯誤伺服#2)	R13173	-	-	-	R1853	-	-	-	
	↑ (CRC 計數：顯示器)	R13174	-	-	-	R1854	-	-	-	
	↑ (位址錯誤：顯示器)	R13175	-	-	-	R1855	-	-	-	
	↑ (同上伺服#3 預備 1)	R13176	-	-	-	R1856	-	-	-	
	↑ (同上伺服#3 預備 2)	R13177	-	-	-	R1857	-	-	-	
	↑	R13178	-	-	-	R1858	-	-	-	
	↑ (新日網:位置偏移要因判別)	R13179	-	-	-	R1859	-	-	-	



附錄 M60S・M625→M70 信號割付變換表

種別	項目	M70				M60S・M625			
		\$1	\$2	\$3	\$4	\$1	\$2	\$3	\$4
其他	↑ (新日網:位置偏移量確認 X)	R13180	-	-	-	R1860	-	-	-
	↑ (↑)	R13181	-	-	-	R1861	-	-	-
	↑ (新日網:位置偏移量確認 Y)	R13182	-	-	-	R1862	-	-	-
	↑ (↑)	R13183	-	-	-	R1863	-	-	-
	↑ (新日網:位置偏移量確認 Z)	R13184	-	-	-	R1864	-	-	-
	↑ (↑)	R13185	-	-	-	R1865	-	-	-
	↑ 網張:工件補正計測狀態	R13186	-	-	-	R1866	-	-	-
	↑ 網張:工件補正計測未完要因	R13187	-	-	-	R1867	-	-	-
	↑	R13188	-	-	-	R1868	-	-	-
	↑	R13189	-	-	-	R1869	-	-	-
	↑	R13190	-	-	-	R1870	-	-	-
	↑	R13191	-	-	-	R1871	-	-	-
	↑	R13192	-	-	-	R1872	-	-	-
	↑	R13193	-	-	-	R1873	-	-	-
	↑	R13194	-	-	-	R1874	-	-	-
	↑	R13195	-	-	-	R1875	-	-	-
	↑	R13196	-	-	-	R1876	-	-	-
	↑	R13197	-	-	-	R1877	-	-	-
	↑	R13198	-	-	-	R1878	-	-	-
	維護用診斷領域	R13199	-	-	-	R1879	-	-	-
	NSK 百萬轉矩馬達 I/F	R13200	-	-	-	R5000	-	-	-
~		-	-	-	~	-	-	-	
R13299		-	-	-	R5099	-	-	-	



附6 T裝置・C裝置

內容	種別	M60S・M625		M70			備考
		裝置	參數	裝置	參數	命令	
10ms可變單位計時器	計時器	T0~T15	#6000~#6015	T0~T399	#16000~ #16399	OUTH	
100ms可變單位計時器	計時器	T16~T95	#6016~#6095	T400~T499	#16400~ #1649	OUT	
10ms固定單位計時器	計時器	Q0~Q39	—	T500~T599	—	OUTH	參數#6454的 BIT0~3先頭 號碼選擇可能
100ms固定單位計時器	計時器	Q40~Q135	—	T600~T703	—	OUT	
100ms可變積算計時器	計時器	T96~T103	#6096~#6103	ST0~ST39	#17000~ #17039	OUT	
100ms固定積算計時器	計時器	Q136~Q151	—	ST40~ST63	—	OUT	參數#6455的 BIT5~7先頭 號碼選擇可能
可變計數器	計數器	C0~C23	#6200~#6223	C0~C119	#17200~ #17319	OUT	
固定計數器	計數器	B0~B103	—	C120~C255	—	OUT	參數#6454的 BIT4~7先頭 號碼選擇可能



※位元選擇參數和計時器・計數器的可變領域

	可變領域		位元選擇 #6454 (R7826_H)								#6453(R7826_L)		
	點數	範圍	bit7	bit6	bit5	bit4	bit3	bit2	bit1	bit0	bit7	bit6	bit5
計時器	0						0	0	0	0			
	100	0~99					0	0	0	1			
	200	0~199					0	0	1	0			
	300	0~299					0	0	1	1			
	400	0~399					0	1	0	0			
	500	0~499					0	1	0	1			
	600	0~599					0	1	1	0			
	全點	0~703					0	1	1	1			
計數器	0		0	0	0	0							
	40	0~39	0	0	0	1							
	80	0~79	0	0	1	0							
	120	0~119	0	0	1	1							
	160	0~159	0	1	0	0							
	200	0~199	0	1	0	1							
	240	0~239	0	1	1	0							
	全點	0~255	0	1	1	1							
積算計時器	0										0	0	0
	20	0~19									0	0	1
	40	0~39									0	1	0
	全點	0~63									0	1	1



附 7 其他的裝置

內容	M60S・M625	M70	備考
跳躍・副程式	P250	P4000	
	P251	P4001	PLC 高速處理狀態標記
	P252	P4002	PLC 主要（階梯圖）處理狀態標記
	P253	P4003	
	P254	P4004	
	P255	P4005	END 標記
暫時記憶	G0～G3071	M5120～M8191	
特殊繼電器	E0～E79	SM0～SM79	
	E80～E112	Y6C0～Y6E0	PLC 開關狀態顯示
	E113～E128	SM113～SM128	
索引暫存器	Z	Z0	
	V	Z1	
累積器	A0	D1022	
	A1	D1023	