

<016-0102>(実習2016)

(2016-0102 支え：材質＝黄銅)(マシニングセンタプログラム)

(初期設定)

G17 G90 G40 G80 G94 G00

(G17：X Y平面の選択、G90：絶対値指令選択)

(G40：工具径補正 オフ、G80：固定サイクル オフ)

(G94：毎分送り[非同期]、G00：早送り)

G54(バイス固定側口金の左端を原点としたオフセットを設定)

X62.5 Y0.0(X軸, Y軸を原点へ移動)

G54.1 P004 G92 X0.0 Y0.0 (G54.1 P014のオフセットにX, Y原点を設定)

(斜面円弧切削)

T14T00 M06(T14: φ20エンドミル選択, M06; 工具交換)

X0.0 Y0.0(X軸, Y軸を原点へ移動)

G43 Z100.0 H14(G43：工具長補正、H14：工具長補正番号14を使用)

S1500 M03(S1500：回転数[1, 500rpm]の設定、M03：主軸正転)

G00 X-9.595 Y-46.506

Z-35.0

G02 X9.595 Y-46.506 R11.5 F200.0

G00 X-10.825

G02 X10.825 Y-46.006 R12.5

G00 X-11.691

G02 X11.691 Y-45.506 R13.5

G00 X-12.557

G02 X12.557 Y-45.006 R14.5

G00 X-13.423

G02 X13.423 Y-44.506 R15.0

G00 X-14.289

G02 X14.289 Y-44.006 R16.5

G00 X-15.115

G02 X15.115 Y-43.506 R17.5

G00 X-16.021

G02 X16.021 Y-43.006 R18.5

G00 X-16.887

G02 X16.887 Y-42.506 R19.5

G00 X-17.321

G02 X17.321 Y-42.256 R20.0

G00 X-17.754

G02 X17.754 Y-42.006 R20.5

M05(主軸停止)

G90 G00 Z100.0(工具を上昇)

T01T00 M06(フェイスミルに工具を交換)

T30 M149(タッチセンサ選択)

G53 X-560.0 Y-40.0(テーブルを工作物取外し位置へ)

M30(プログラム終了)

