

```

1 <017-0108>(実習2017)
2 (2017-0108 受け底：材質=PMMA)
3 (マシニングセンタ実習プログラム2017)
4
5 (初期設定)
6 #100=14(φ80フェイスミルのT番号及び工具長補正番号)
7 #101=2500(φ80フェイスミルの回転数)
8 #102=08(φ10エンドミルのT番号及び工具長補正番号)
9 #103=4000(φ10エンドミルの回転数)
10 #104=1000.0(φ80フェイスミルの送り速度)
11 #105=600.0(φ10エンドミルの送り速度)
12 G17 G90 G40 G80 G94 G00
13 (G17：X Y平面の選択、G90：絶対値指令選択)
14 (G40：工具径補正オフ、G80：固定サイクル オフ)
15 (G94：毎分送り[非同期]、G00：早送り)
16 G54(バイス固定側口金の左端を原点としたオフセットをプログラム座標に設定)
17 X47.5 Y-39.5(X軸, Y軸をプログラム原点へ移動)
18 G54.1 P027 G92 X0.0 Y0.0(G54.1 P027のオフセットにX, Y原点を設定)
19
20 N100(段差加工)
21 T#100 T00 M06(T#100=工具[φ80フェイスミル]選択、M06:工具交換)
22 G00 X0.0 Y0.0(原点に移動)
23 G43 Z100.0 H#100(G43：工具長補正、H#100：工具長補正番号#100を使用)
24 S#101 M03(S#101：回転数の設定、M03：主軸正転)
25 Z2.0
26 X-95.0 Y-3.0
27 Z-1.0
28 M08(クーラントオン)
29 G01 X95.0 F#104(G01 X95.0：X95.0の位置まで切削送り、F#104：送り速度#104)
30 G00 Z2.0
31 X-95.0
32 Z-2.0
33 G01 X95.0 F#104
34 G00 Z2.0
35 G00 X-95.0
36 Z-3.0
37 G01 X95.0 F#104
38 G00 Z2.0
39 G00 X-95.0
40 Z-3.5
41 G01 X95.0 F#104
42 G00 Z2.0
43 G00 X-95.0
44 Z-4.0
45 Y-2.5
46 G01 X95.0 F#104
47 G00 Z100.0
48 M09(クーラントオフ)

```

49 M05(主軸停止)
50
51 N400(ポケット加工)
52 T#102 T00 M06(T#102=工具[φ10エンドミル]選択, M06:工具交換)
53 G00 X0.0 Y0.0
54 G43 Z100.0 H#102(G43: 工具長補正、H#102: 工具長補正番号#102を使用)
55 S#103 M03(S#103: 回転数の設定、M03: 主軸正転)
56 Z2.0
57 X-38.5 Y29.0
58 M08(クーラントオン)
59 G01 Z-4.5 F#105
60 X38.5
61 Y21.75
62 X-38.5
63 Y14.5
64 X38.5
65 Y7.25
66 X-38.5
67 Y0.0
68 X38.5
69 Y-7.25
70 X-38.5
71 Y-14.5
72 X38.5
73 Y-21.75
74 X-38.5
75 Y-29.0
76 X38.5
77 Z-5.0
78 X-38.5
79 Y-21.75
80 X38.5
81 Y-14.5
82 X-38.5
83 Y-7.25
84 X38.5
85 Y0.0
86 X-38.5
87 Y7.25
88 X38.5
89 Y14.5
90 X-38.5
91 Y21.75
92 X38.5
93 Y29.0
94 X-38.5
95 Z-5.5
96 X38.5

017-0108. EIA

97 Y21.75
98 X-38.5
99 Y14.5
100 X38.0
101 Y7.25
102 X-38.5
103 Y0.0
104 X38.5
105 Y-7.25
106 X-38.5
107 Y-14.5
108 X38.5
109 Y-21.75
110 X-38.5
111 Y29.0
112 X38.5
113 Z-6.0
114 X-38.5
115 Y21.75
116 X38.5
117 Y14.5
118 X-38.5
119 Y7.25
120 X38.5
121 Y0.0
122 X-38.5
123 Y-7.25
124 X38.5
125 Y-14.5
126 X-38.5
127 Y-21.75
128 X38.5
129 Y-29.0
130 X-38.5
131 G00 Z2.0
132 X-39.0 Y29.5
133 G01 Z-6.0 F#105
134 X39.0
135 Y-29.5
136 X-39.0
137 Y29.5
138 Z-3.9
139 G00 Z100.0
140 M09(クーラントオフ)
141 M05(主軸停止)
142 T01T00 M06(T01T00 : T01[Face Mill])を選択、M06 : 工具交換)
143 T30 M149(touch sensors select)
144 G53 X-560.0 Y-40.0(工作物取り外し位置へ)

017-0108. EIA

145 M30 (プログラム先頭に戻り終了)