

```
1 <018-0109>(実習2017)
2 (2018-0109 受け底：材質=PMMA)
3 (マシニングセンタプログラム2018)
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=08(φ10エンドミルのT番号及び工具長補正番号)
8 #102=3000(φ80フェイスミルの回転数)
9 #103=5000(φ10エンドミルの回転数)
10 #104=500.0(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設定)
17 X47.5 Y-19.5(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 P018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
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#102 M03(S#102：回転数の設定、M03：主軸正転)
25 Z10.0
26 X-13.0 Y-64.5
27 Z7.5
28 M08(クーラントオン)
29 G01 Y64.5 F#104(G01 Y-64.5：Y-64.5の位置まで切削送り、F#104：送り速度#104を設定)
30
31 G00 X4.8
32 G01 Y-64.5 F#104
33 G00 X-13.0
34 Z7.0
35 G01 Y64.5 F#104
36 G00 X4.8
37 G01 Y-64.5 F#104
38 G00 X-13.0
39 Z6.5
40 G01 Y64.5 F#104
41 G00 X4.8
42 G01 Y-64.5 F#104
43 G00 X-13.0
44 Z6.0
45 G01 Y64.5 F#104
46 G00 X4.8
47 G01 Y-64.5 F#104
48 G00 X-13.0
49 Z5.5
50 G01 Y64.5 F#104
51 G00 X4.8
52 G01 Y-64.5 F#104
53 G00 X-13.0
54 Z5.0
55 G01 Y64.5 F#104
56 G00 X4.8
57 G01 Y-64.5 F#104
58 G00 X-13.0
59 Z4.5
60 G01 Y64.5 F#104
61 G00 X4.8
```

62 G01 Y-64.5 F#104
63 G00 X-13.0
64 Z4.3
65 G01 Y64.5 F#104
66 G00 X4.8
67 G01 Y-64.5 F#104
68 G00 X-13.0
69 Z4.11
70 G01 Y64.5 F#104
71 G00 X5.1
72 G01 Y-64.5 F#104
73 G00 Z100.0
74 M09(クーラントオフ)
75 M05(主軸停止)
76
77 N400(ポケット加工)
78 T#101 T00 M06(T#101=工具[φ10エンドミル]選択, M06:工具交換)
79 G00 X-34.0 Y-4.0
80 G43 Z100.0 H#101(G43: 工具長補正、H#101: 工具長補正番号#101を使用)
81 S#103 M03(S#103: 回転数の設定、M03: 主軸正転)
82 Z6.0
83 M08(クーラントオン)
84 G01 Z3.5 F#105(G01 Z3.5: Z3.5の位置まで切削送り、F#104: 送り速度#105を設定)
85 X35.0
86 Y4.0
87 X-34.0
88 X-39.0 Y11.0
89 X40.0
90 Y-11.0
91 X-39.0
92 Y11.0
93 X-34.0 Y-4.0
94 Z3.0
95 X35.0
96 Y4.0
97 X-34.0
98 X-39.0 Y11.0
99 X40.0
100 Y-11.0
101 X-39.0
102 Y11.0
103 X-34.0 Y-4.0
104 Z2.5
105 X35.0
106 Y4.0
107 X-34.0
108 X-39.0 Y11.0
109 X40.0
110 Y-11.0
111 X-39.0
112 Y11.0
113 X-34.0 Y-4.0
114 Z2.1
115 X35.0
116 Y4.0
117 X-34.0
118 X-39.0 Y11.0
119 X40.0
120 Y-11.0
121 X-39.0
122 Y11.0

```
123 X-34.0 Y-4.0
124 Z2.07
125 X35.0
126 Y4.0
127 X-34.0
128 X-39.0 Y11.0
129 X40.0
130 Y-11.0
131 X-39.0
132 Y11.0
133 X-39.52 Y11.6
134 X40.21
135 Y-11.3
136 X-39.52
137 Y11.6
138 Z4.1
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)
145 M30(プログラム先頭に戻り終了)
```