

サブルーチン	A A C 付き門形 M C 専用 A A C 用サブルーチン	'95/07/	
5020M		y.nakashima	

MAQ00-11C.MSB

1.機能

このサブルーチンは、門形 M / C 専用です。A A C 方式の A T 旋回補正専用です。

2.指令フォーマット

旋回補正

G39* Hh Ss

*は3-7で、G37*と同じです。G37*との相違は、G39*では A T 旋回(M73-76)/旋回補正(G18*)/工具長補正(G54-56)/平面切替(G17-19)を全て自動で処理する事です。

長補正番号は省略時は現工具番号になりますが、G39*ブロックで一度でも指令された場合、その後のG39*でHhが省略されてもそれ以前のH番号が保持されます。

以下のMコードを使用する場合は、AAC.LIBが必要です。

A T 取付け

M201 (OT301)

A T 取外し

M202 (OT302)

M201/202はクロス自動位置決めが必須で、実行(A T 取付け/A T 格納)後元のクロス位置に復帰します。

主軸頭中央位置

M210 (OATHP)