

サブルーチン	B 軸フィクスチャオフセット	'03/09/20
OSP-U100M		y.nakashima

1. 機能

このプログラムは、横形MCでB軸回転時、回転前のワーク座標系でX_p、Y_p、Z_pの位置(点P)の回転後の新しい位置を原点とする新しい原点を設定するものです。

B軸の回転も同時に行います。

また新しい原点と元のワーク原点との差をコモン変数に表示する事が出来ます。

2. 使用条件等

1) mm単位系のみ使用可能です。

2) MC - Hのみ適用されます。

3. 指令フォーマット

CALLの場合

CALL OFXOF PX=__ PY=__ PZ=__ PB=__ PH=__ PP=__ PJ=__ PR=

Gコードマクロの場合

G120 X__ Y__ Z__ B__ H__ P=__ J__ R__

上記は、G120にOFXOFが登録されている場合を示す。

4. 引数リスト

引数	意 味	省略時の処理
P X	X軸オフセット量	0
P Y	Y軸オフセット量	0
P Z	Z軸オフセット量	0
P H	加工座標系番号	エラー
P B	B軸オフセット量	0
P P	(基準になる)ワーク座標系番号	現座標系番号
P J	座標系PH0指定時のB軸位置	現在値
P R	原点オフセット時B軸動作を行わない	無し
P D	変数表示開始アドレス	無し

注1) パレット回転中心位置をシステム変数がX0,Z0になるように原点を設定して下さい。(Yは任意)
パレット回転中心のオフセット値が狂っていると、計算結果も全て狂ってしまいますので注意して下さい。

注2) PBは、PP(省略時は現在値)からの相対値を指令して下さい。(±360)
B軸の位置を直接指令する訳では無い事に注意の事。

注3) PBが0以外の場合はB軸の位置決めも同時に行われますが、B軸の位置決めはM15/M16に無関係に近回りで行われます。

注4) このサブルーチンの実行により、座表系番号がPHに、B軸がPP+PBに変更されますが、B軸以外の軸移動や、Gコード、Mコードの変更はありません。(M15/M16を除く)

注5) コモン変数VC190～VC198はサブルーチン内で使用されています。

注6) パレット回転中心は計算の基準になりますので、不用意に変更されない様ご注意下さい。

注7) PB指令時は、B軸が近回りで行われるので、工具とワーク/治具が干渉しないよう予めZ(又はX・Yも)を待避させておく事。

注8) P R = 1 指定時はB軸旋回動作は行わず、原点オフセット値の更新のみ行います。(P Rの引数は1以外は無視されます)

注 9) PD指令時は計算結果をコモン変数に返します。詳細は下記 5 項参照のこと。
但しスタートアドレスは 4 0 ~ 1 8 0 以外はアラームとします。

5 . 返値リスト(コモン変数VCn (n=PD+X [X=1~9]))

PD+1=xdef 新原点とワーク原点との差 (X 方向)
 PD+2=ydef 新原点とワーク原点との差 (Y 方向)
 PD+3=zdef 新原点とワーク原点との差 (Z 方向)
 PD+4=PX
 PD+5=PY
 PD+6=PZ
 PD+7=PB
 PD+8=PP
 PD+9=PJ

