

サブルーチン	面削り専用領域加工機能	'95/07/	
OSP5020M		y.nakashima	

FMILN

1. 機能

このプログラムは、F M I L F 相当の面削り専用領域加工機能です。

機能 / 指令パラメータは F M I L F に準じますが、F M I L F とは次の点異なります。

(1) 一方向加工専用です。ピックフィードは R 点で行われます。

(2) 加工方向は、I 方向固定です。I / J の大小関係に無関係に、切削方向が I 方向、J 方向がピックフィードとなります。(横軸の場合は、I / J の符号に関係なく切削方向がダウンカット方向(主軸が X - 方向を向いている時、加工方向は + 方向に。主軸が逆向きの時は、切削方向も - になる。Y 方向の場合は X 方向とは逆の処理)に、ピックフィードは上から下になります)

(3) インクレ指令は出来ません。G 9 0 / 9 1 に無関係に、基準点 / R / Z 点はワーク原点からの寸法を指令して下さい。

(4) 主軸逆転でも使用出来ます。(主軸起動は自動的に行われますが、主軸が回転中の場合は現在のモードを保持します)

(5) M 5 2 指令は出来ません。(M 5 2 は、サブルーチン内部で読取りが出来ないので、M 5 2 指令は無効です。立軸で上限戻しを行う場合は、P M = 5 2 を指令して下さい)

(6) mm 単位系のみ使用可能です。

(7) 切削方向固定のため、切削方向を変える場合は G 1 1 で形状全体を回転させて下さい。

(G 1 1 使用時は基準点 (P X , P Y) は必ず指令して下さい)

その他の動作は F M I L F に準じますので、F M I L F の説明を参照して下さい。

2. 指令フォーマット

CALL OFMIL (PX=x PY=y) PR=r PZ=z PI=i PJ=j PD=d (PF=f PK=k PP=p PQ=q PS=s PM=52) (M3/4/7/8/12)

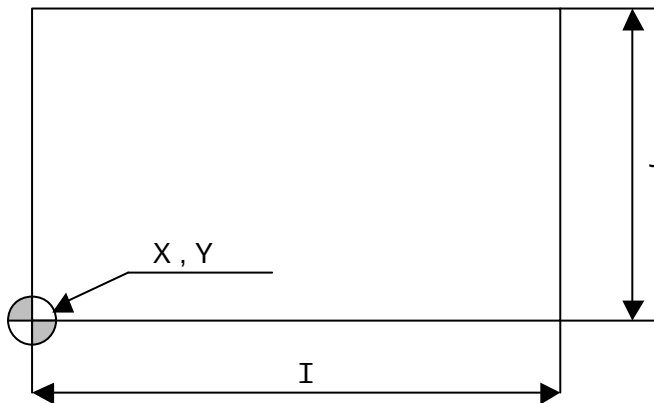
3. 引数リスト

引数	意 味	省略時の処理
P X	基準点の X 座標	現在値
P Y	基準点の Y 座標	現在値
P Z	Z 点	エラー
P R	R 点	エラー
P I	X 方向切削幅	エラー
P J	Y 方向切削幅	エラー
P D	径補正番号	エラー
P P	工具径に対する切削幅割合 (単位 : %)	7 0
P F	切削送り速度	現在値
P K	仕上げ代	0
P Q	1 回の切込み量	全量
P M	M コードの引渡 (P M = 5 2 のみ)	無し
P S	主軸回転数	現在値

4．平面切替時のアドレス一覧表

	P X	P Y	P Z	P R	P T	
G 1 7	X (1)	Y (2)	Z (3)	Z	Z	
G 1 8	X (2)	Y (3)	Z (1)	Y	Y	
G 1 9	X (3)	Y (1)	Z (2)	X	X	

注) () 内は軸番号を示す。 1 , 2 が位置決め平面軸、 3 がサイクル軸。



5．プログラム実行中のエラー

プログラム実行中にエラーがあると、原則としてアラーム B で停止します。

(1) アラーム B [4 2 3] で停止する場合

プログラム実行中に動作条件を満たしていないブロックを検出すると、アラーム B [4 2 3] で停止します。この時、アラームの発生したブロックにコメントが書き込まれていますので、コメントの内容を参照してプログラム指令値等を修正して下さい。

(2) 上記以外のアラームにより停止した場合

アラームの内容により必要な取扱説明書を参照して下さい。

6．その他の注意事項

(1) コモン変数 V C 1 2 0 ~ 1 2 8 は、サブルーチン内で使用されています。

ユーザープログラムでこれらの変数を使用すると、予期せぬ値が書き込まれますので注意して下さい。

(特に使用禁止ではありません)

(2) サブプログラムの Q 指令による複数回呼出しは考慮されていません。

Q 指令による複数回呼出しを使用した場合、 2 回目以降異常動作する可能性があります。