

サブルーチン	手動AT用	'96/09/	
OSP5000M-G	- 方向工具長補正機能	y.nakashima	

OG554N.MSB

### 1.機能

このプログラムは、手動AT 使用時、 - 方向の工具長補正を行うものです。+ 方向は G55/G54 を使用します。

### 2. 指令フォーマット

G355 Hh (Ww Ss)

G18 平面の時 G355、G19 平面の時 G354。

### 3. 引数リスト

引数	意 味	省略時の処理
H	補正番号	0
W	加工用補正番号	最大補正番号
S	主軸回転数	EMPTY

注 1 ) 内部で自動的に G18/G19 が指令されます。

注 2 ) W は省略時はその機械の最大補正番号が使われます。W の補正量は、H の補正量の符号が反転して入ります。本プログラム実行時は、コモン変数 VC124 に H が、VC125 に W が表示されています。