

サブルーチン	テンションオンリータッパ専用 タップサイクル	'95/07/	1 / 2
OSP5020M		y.nakashima	

OG84B

1.機能

このテンションオンリータッパ専用タップサイクルは、コンプレッションの無いタッパ専用のタップサイクルです。

mm単位系のみ使用可能です。

2.指令フォーマット

MODIN OG84B PR=r PZ=z (PP=p PQ=q PF=f PS=s PT=t PM=52 M53/54) (M7/8/12)

左ネジの場合は、OG74Bになります。

3.引数リスト

引数	意 味	省略時の処理
P X	加工点のX座標	現在値
P Y	加工点のY座標	現在値
P Z	タッピング終了点のZ座標	エラー
P R	タッピング開始点のZ高さ	エラー
P P	Z点でのドウエル時間	無し
P Q	R点でのドウエル時間	無し
P F	切削送り速度	現在値
P S	主軸回転数	現在値
P T	M 5 3 時の戻り位置	エラー
P M	引渡Mコード (P M = 5 2)	無し

注 1) 前進側 F 値は自動的に 9 5 % に減速されます。

注 2) 横軸の場合は R 点と X / Y 点の前後関係はチェックしていません。注意して下さい。

注 3) M 5 2 指令は有効ですが、CALL のブロックに M 5 2 を指令しても無効です (サブ内部で M 5 2 を読めないため) 。この場合は、P M = 5 2 を指令して下さい。

(MODIN 中の M 5 2 は有効)

注 4) M 5 3 / 5 4 も有効ですが、M 5 3 の戻り位置は G 7 1 ではなく、P T = t で指令して下さい。

(固定サイクルではないため G 7 1 の位置が読めないため)

P T 指令無しで、M 5 3 を指令した場合はアラーム。

注 5) M 7 / 8 / 1 2 コードは、サブプログラム呼出しブロックで指令した場合、無視される場合があります。

注 6) サイクル軸寸法 (P R , P Z , P T) は、G 9 1 モード中でもワーク原点からの寸法を指令して下さい。 (位置決め平面軸は G 9 0 / 9 1 に従う)

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。