

サブルーチン	工具長補正量シフト機能	'95/07/	
OSP5000M-G		y.nakashima	

TOOLS01.SSB

## 1.機能

工具長補正量を一括して一定量加算する。

## 2.指令フォーマット

CALL OTHOF (PS=n PE=n PD=d PZ=0)

P S : スタートアドレス ( 1 0 )

P E : エンドアドレス ( 5 0 )

P D : 加算量 ( 0 )

P Z = 0 : 0 データも加算する ( 0 データは加算しない)

( )内は省略時を示す。

注) 通常は、補正量が0のアドレスは加算を行わない。補正量が0の時も加算する場合は、P Z = 0を指令の事。

### 注意!

このプログラムは、基準工具の変更等で工具長補正量を一括して一定量加算するものです。

使用法を誤ると、工具長補正值が狂ってしまう事も有り得ますので、運用には十分ご注意下さい。