

サブルーチン	手動AT用 一方向工具長補正機能	'99/10/	
OSP5020M		y.nakashima	

0G554

1. 機能

このプログラムは、手動AT使用時、一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

CALL OG55 PH=h (PW=w PS=s)

G18平面の時OG55、G19平面の時OG54。

Gコードマクロの場合

G115 Hh (Ww Ss)

G115にOG55が登録されている場合を示す。

3. 引数リスト

引数	意 味	省略時の処理
PH	補正番号	0
PW	加工用補正番号	50
PS	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) PWは省略時は50になります。工具補正組数が100組以上の機械ではその機械の最大補正番号を使う様にして下さい。(システム変数の不具合により自動判別出来ません)

PWの補正量は、PH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PHが、VC125にPWが表示されています。

注3) ユーザータスク2が必須です。