

技能検定

3級マシニングセンタ受験用テキスト

OKUMA GENOS M-460-VE (OSP-P200MA)

課題2 練習問題

学籍番号	氏 名

条件

芯出し工具 T7
 擬似工具1(黒) T15 工具長補正番号 15 (G56H15Z○)
 擬似工具2(赤) T16 工具長補正番号 16 (G56H16Z○)

ワーク原点(100番) G15H100X0Y0

解答用紙へのZ軸の切削速度 F100
 解答用紙へのXY軸の切削速度 F1000

問題用紙に書かれているプログラムはFUNUC系で作成されているので
OKUMAへの対応を忘れないようにすること

工具交換プログラムは機種によって違いがあるかもしれないので確認しておくこと

Gコード

	FUNUC	OKUMA
ワーク座標	G54 - G59	G15H○○
工具長補正	G43	G56
ローカル座標 (原点移動)	G52X○Y○	G11X○Y○
キャンセル	G50	G10
切削送り時主軸回転条件切		M130
切削送り時主軸回転条件入		M131

下記のプログラムをOKUMA用に修正して作成

```

O100;
T1 ;                               T2 ;
(工具交換プログラム)             (工具交換プログラム)
G90 G54 ;                         G90 G54 ;
G43 H1 Z50. ;                     G43 H2 Z50. ;
G52 X90. Y80. ;                   G52 X90. Y80. ;
G00 X0 Y0 ;                       G00 X0 Y0 ;
Y70. ;                            X-20. Y20. ;
Z5. ;                             G01 Z-0.5 F100 ;
G01 Z-0.5 F100 ;                  G02 X0 Y0 I20. F1000;
X-70. Y-50. F1000 ;              X-20.Y-20 J-20 ;
X80. ;                            G00 Z50.
X0 Y70. ;                         G52 X0 Y0 ;
G00 Z5. ;                         T3 ;
Y-70. ;                           (工具交換プログラム)
G01 Z-0.5 F100 ;                  M30 ;
X-60. Y50. F1000 ;
X70. ;
X0 Y-70. ;
G00 Z50. ;
G52 X0 Y0 ;
  
```

擬似工具を使用しての描画になるので **G01Z-0.5F100 → G01Z-3.F100** で指令すること

課題2_01解答

KADAI2.MIN(ファイル名)

```
T15 ;
M6 ;
G90 G15 H100 X0 Y0 ;
G56 H15 Z50. ;
M130
G11 X90. Y80. ;
G00 X0 Y0 ;
Y70. ;
Z5. ;
G01 Z-3. F100 ;
X-70. Y-50. F1000 ;
X80. ;
X0 Y70. ;
G00 Z5. ;
Y-70. ;
G01 Z-0.5 F100 ;
X-60. Y50. F1000 ;
X70. ;
X0 Y-70. ;
G00 Z50. ;
G10 ;

T16 ;
M6 ;
G90 G15 H100 X0 Y0 ;
G56 H16 Z50. ;
G11 X90. Y80. ;
G00 X0 Y0 ;
X-20. Y20. ;
Z5. ;
G01 Z-3. F100 ;
G02 X0 Y0 I20. F1000 ;
X-20.Y-20 J-20 ;
G00 Z50. ;
G10 ;
M63 ;(ATC次工具なし)
M6 ;
M2 ;
```

