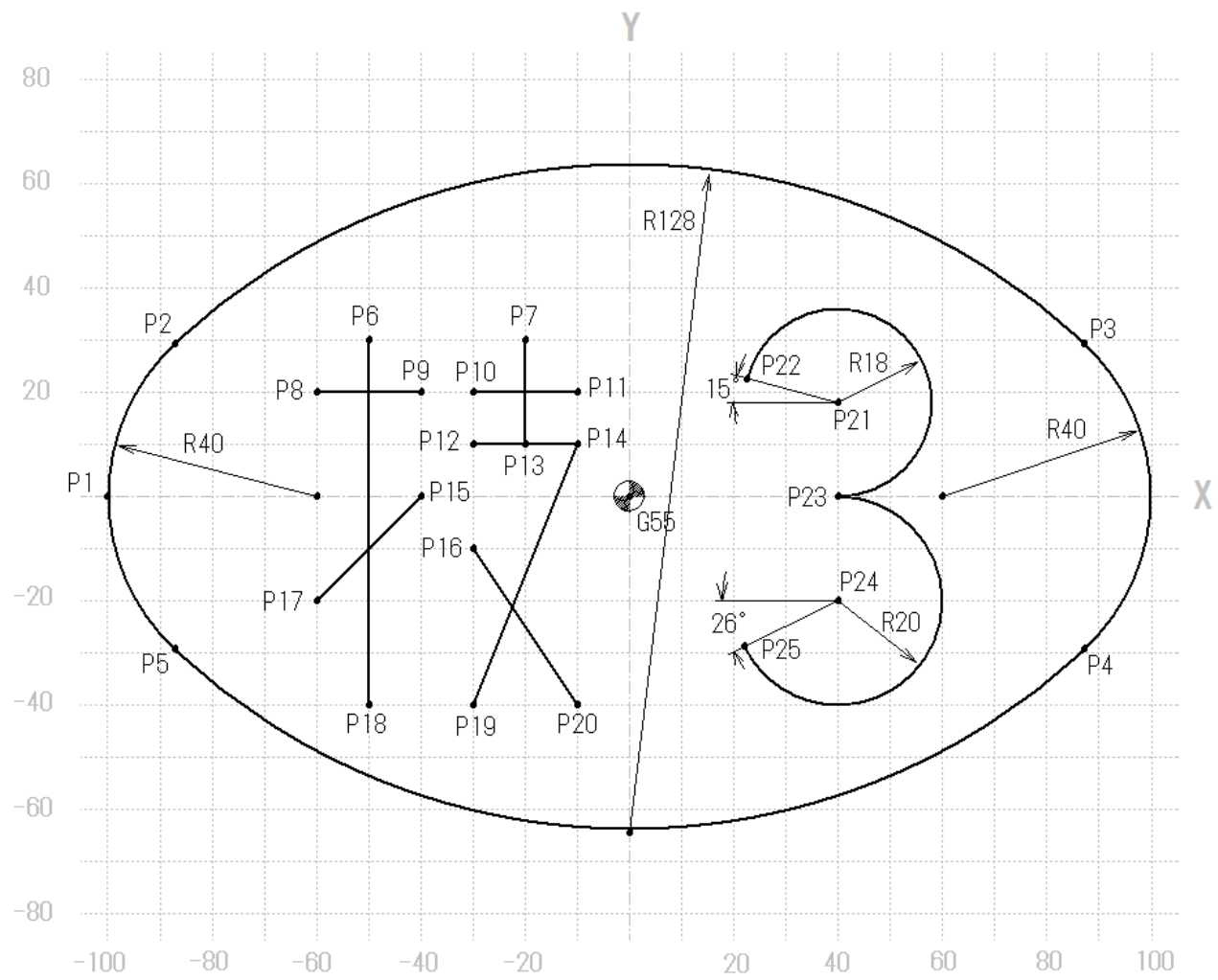


1. 最少設定単位は、1/1000mm とし、小数点以下第 4 位は四捨五入すること。
2. 使用する工具は、次表のとおり。
- | 工具名 | 工具番号 | 補正番号 | 種類       | 主軸回転速度<br>(min-1) | 送り速度<br>(mm/min) |
|-----|------|------|----------|-------------------|------------------|
| 工具① | T1   | H1   | Φ4 エンドミル | 1200              | 120              |
| 工具② | T2   | H2   | Φ6 エンドミル | 1000              | 100              |
3. 主軸には、工具①が装着されている。
4. 加工深さ（みぞ深さ）は、すべて 1mm とし、イニシャル高さはワーク上面 50mm、R 点はワーク上面 3mm とする。
5. 工具交換は、X、Y、Z 軸の機械第一原点で行うものとする。
6. 円弧指令は、R 指令で行うものとする。
7. 解答欄には、座標値、機能を問わず、アドレスを含めて記入すること。
8. 座標値（X、Y、Z）及び R 値については、小数点を必ず記入すること。ただし、数値が「0」の場合、小数点は省略可とする。
9. プログラムは、すべてアブソリュートで作成することとし、イニシャル状態もアブソリュートになっているものとする。
10. 移動なき座標値は、省略可とする。
11. モーダル情報は、省略可とする。
12. R 点復帰は、早送り動作で行うものとする。



[illegible]

[illegible]

|     | 準備機能               | 補正 | X座標      | Y座標      | Z座標   | R・I・J値 | M・S・T     | 送り   | 課題1 模擬試験        |
|-----|--------------------|----|----------|----------|-------|--------|-----------|------|-----------------|
| N1  | G00G17G40G49G80G90 |    |          |          |       |        |           |      | イニシャル設定         |
| N2  | G55                |    | X0       | Y0       |       |        |           |      | プログラム原点移動       |
| N3  | G43                | H1 |          |          | Z50.0 |        | S1200 M03 |      | イニシャル高さへ移動、主軸起動 |
| N4  |                    |    | X-100.0  |          |       |        |           |      | P1              |
| N5  |                    |    |          |          | Z3.0  |        |           |      | R点              |
| N6  | G01                |    |          |          | Z-1.0 |        |           | F120 | 切り込み            |
| N7  | G02                |    | X-87.273 | Y29.261  |       | R40.0  |           |      | P2              |
| N8  |                    |    | X87.273  |          |       | R128.0 |           |      | P3              |
| N9  |                    |    |          | Y-29.261 |       | R40.0  |           |      | P4              |
| N10 |                    |    | X-87.273 |          |       | R128.0 |           |      | P5              |
| N11 |                    |    | X-100.0  | Y0       |       | R40.0  |           |      | P1              |
| N12 | G00                |    |          |          | Z3.0  |        |           |      | R点              |
| N13 |                    |    |          |          | Z50.0 |        | M05       |      | イニシャル高さへ移動、主軸停止 |
| N14 | G28                |    | X0       | Y0       | Z50.  |        |           |      | 工具交換位置へ移動       |
| N15 |                    |    |          |          |       |        | T2        |      | 治工具呼び出し         |
| N16 |                    |    |          |          |       |        | M06       |      | 工具交換            |
| N17 |                    |    | X0       | Y0       |       |        |           |      | プログラム原点移動       |
| N18 | G43                | H2 |          |          | Z50.0 |        | S1000 M03 |      | イニシャル高さへ移動、主軸起動 |
| N19 |                    |    | X-60.0   | Y20.0    |       |        |           |      | P8              |
| N20 |                    |    |          |          | Z3.0  |        |           |      | R点              |
| N21 | G01                |    |          |          | Z-1.0 |        |           | F100 | 切り込み            |
| N22 |                    |    | X-40.0   |          |       |        |           |      | P9              |
| N23 | G00                |    |          |          | Z3.0  |        |           |      | R点              |
| N24 |                    |    | X-60.0   | Y-20.0   |       |        |           |      | P17             |
| N25 | G01                |    |          |          | Z-1.0 |        |           |      | 切り込み            |
| N26 |                    |    | X-40.0   | Y0       |       |        |           |      | P15             |
| N27 | G00                |    |          |          | Z3.0  |        |           |      | R点              |
| N28 |                    |    | X-50.0   | Y30.0    |       |        |           |      | P6              |
| N29 | G01                |    |          |          | Z-1.0 |        |           |      | 切り込み            |
| N31 |                    |    |          | Y-40.0   |       |        |           |      | P18             |
| N32 | G00                |    |          |          | Z3.0  |        |           |      | R点              |

[illegible]

学籍番号

名前

T1 ;

(工具交換用プログラム)

G90 G54 ;

G52 X100. Y70. ;

G00 X0 Y0 ;

X0 Y58.853 ;

G43 Z50. H1 ;

Z3. ;

G01 Z-0.5 F100 ;

X-48.378 Y-47.879 F1000 ;

X47.286 ;

X0 Y58.853 ;

G00 Z3. ;

X48.877 Y35.411

G01 Z-0.5 F100 ;

X-47.857 F1000 ;

X0 Y-61.876 ;

X48.877 Y35.411 ;

G00 Z50. ;

X0 Y0 ;

G52 X0 Y0 ;

T2 ;

(工具交換用プログラム)

G54 ;

G52 X100. Y70. ;

G00 X0 Y0 ;

X-13.719 Y10.472 ;

G43 Z50. H2 ;

Z3. ;

G01 Z-0.5 F100 ;

G02 X0 Y0 I13.719 J3.750 F1000 ;

X-14.632 Y-8.380 J-16.965 ;

G00 Z50. ;

X0 Y0 ;

G52 X0 Y0 ;

M30

学籍番号

名前

T1 ;  
M6 ;  
G90 G15 H10 ; (原点はG54～G15H〇〇で任意で設定)  
G11 X100. Y70. ; (ローカル座標はG52からG11へ変更)  
G00 X0 Y0 ;  
X0 Y58.853 ;  
G56 Z50. H1 ; (工具長補正はG43からG56へ変更)  
Z3. ;  
G01 Z-3.0 F100 ; (切り込みは全て3mmへ変更)  
X-48.378 Y-47.879 F1000 ;  
X47.286 ;  
X0 Y58.853 ;  
G00 Z3. ;  
X48.877 Y35.411 ;  
G01 Z-3.0 F100 ;  
X-47.857 F1000 ;  
X0 Y-61.876 ;  
X48.877 Y35.411 ;  
G00 Z50. ;  
X0 Y0 ;  
T2 ;  
M6 ;  
G00 X0 Y0 ;  
X-13.719 Y10.472 ;  
G56 Z50. H2 ;  
Z3. ;  
G01 Z-3.0 F100 ;  
G02 X0 Y0 I13.719 J3.750 F1000 ;  
X-14.632 Y-8.380 J-16.965 ;  
G00 Z50. ;  
X0 Y0 ;  
G10 X0 Y0 ;  
M63 ;  
M6 ;  
M30 ;

月 日



学籍番号

名前