

モノづくりの問題を
解決する逸品

VOL.13

知的財産を共有する
「知」のコーディネートサービスSSW2 NCゲージ運用
サポートソフトウェア蓄積した「知」の
共有サービス。

このサービスは定型のマクロプログラムを提供するのではなく、お客様ごとのご要望に応じてカスタマイズしたマクロプログラムの作成方法、活用方法を習得していただくものです。また、カスタマイズしたマクロプログラムの開発も承ります。

NCゲージをご使用のお客様へ以下のようなサービスをご提供いたします

1

無償
対応エラー出力の
サポート計測結果がエラーの場合、
NCへ出力し機械を停止させます。

※カスタマイズは別途費用が掛かります。

```

Mazak_FANUC
O1 (CUTTING+PROGRAM)
:
:
G85 P7001
IF#000 EQ #
#3000=#00
G0T0900
:
:
CALL O7801 LPRG=1090 (DCM+RUNNING)
IFV#1500 EQ 0GOTO N100
#A#M#11:=OUT+OFF+TOLERANCE
VDCUT(#2)1.090
G0T0 N900
N100
:
N800
M30
RTS

```

2

有償
対応工具摩耗補正の
サポート計測結果を
工具摩耗補正へ返します。

```

Mazak_FANUC
O2 (CIRCLE+CUTTING+PROGRAM)
:
:
G85 P7001 H1001 (DCM+RUNNING)
IF#1000 EQ #
#3000=#00
G0T0900
:
:
CALL O7801 LPRG=1090 (DCM+RUNNING)
IFV#1500 EQ 0GOTO N100
#A#M#11:=OUT+OFF+TOLERANCE
VDCUT(#2)1.090
G0T0 N900
N100
:
N800
M30
RTS

```

3

有償
対応追い込み加工の
サポート計測結果に基づき
追い込み加工を行います。

```

Mazak_FANUC
O2 (CIRCLE+CUTTING+PROGRAM)
N1
:
:
G85 P7001 H1001 (DCM+RUNNING)
#S10=#00 (ONLINE+DIAMETER)
#S11=#0 (TOLERANCE)
#S13=#1 (TOOL+NUMBER)
IF[#S10-#S11] LE #S11G0T0100
G81G10 L13 #S13 R[#S01-#S10]/2.0
G30
G0T01
N100
:
:
M30

```