

NC 工作機械[2] マシニングセンタ 訂正のお知らせ

以下のように訂正いたします。

●148 頁 【第3章のまとめの解答】

3.

図3-36 O200;

G90 X30.0 Y0;

X0 Y30.0;

X-30.0 Y0;

G98 X0 Y-30.0;

G80 M99;

O1;

T01;

M98 P8001;

N1;

T02;

G17 G54 S1000 H01 M98 P8000;

G99 G81 R2.0 Z-5.0 F200 M08 L0;

M98 P200;

M98 P8001;

N2;

T01;

G54 S600 H02 M98 ~~P8001~~;

G99 G83 R2.0 Z-30.0 Q0.2 F100 M08 L0;

M98 P200;

M98 P8001;

M30;

P8000

●149 頁 【第3章 練習問題の解答】

【練習問題2】(p.105)

図3-34 (サブプログラム)

O100;

G91 G01 ~~Z-5.0 F50~~;

G41 X10.0 ~~D50 F100~~;

Y30.0;

X10.0;

G03 X10.0 Y-10.0 R10.0;

G01 ~~Y-10.0~~;

X-30.0;

G40 ~~Y-10.0~~;

G90;

M99;

(メインプログラム)

O1;

~~Z-5.0 F50~~; T01;

~~D50 F100~~; G91 G28 Z0;

M06;

G17 G90 G54 G00 X0 Y0;

G43 Z100.0 H01 S500 M03;

Z2.0 M08;

G01 Z0 F50;

M98 P100 L10;

G00 Z100.0 M09;

G91 G28 Z0 M05;

G49;

M30;

半角空白とする