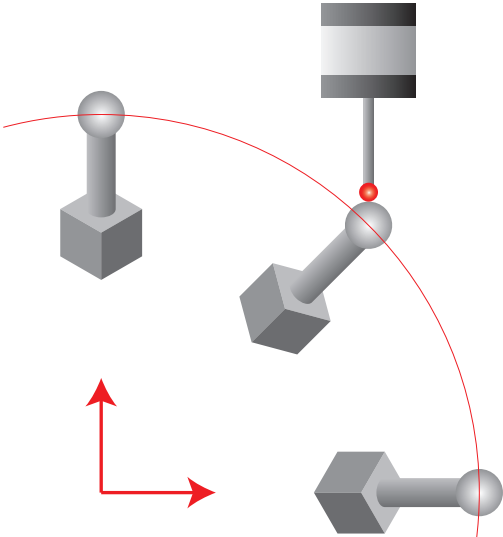


# 5 軸マクロの構成

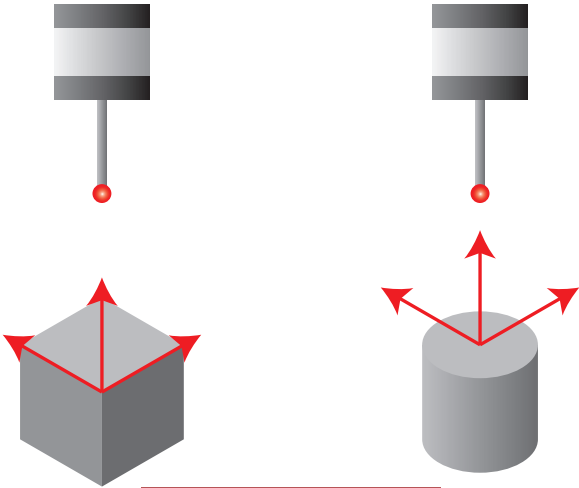
旋回中心計測  
— ボール計測 —



NC Parameter	
A-CENTER	
N19700	-100.010
N19701	-200.020
N19702	-300.030
C-CENTER	
N19703	-0.010
N19704	-0.020
N19705	-0.030

MACRO #	
A-CENTER	
#951	-100.010
#952	-200.020
#953	-300.030
C-CENTER	
#956	-100.020
#957	-200.040
#958	-300.060

ワーク心出し



WORK OFFSET	
G54	
X	-100.020
Y	-200.040
Z	-200.060
A	0.000
C	0.000

誤差データベース

ERROR DATABASE			
	X	Y	Z
A 0	0.000	0.000	0.000
A -10	0.007	-0.009	-0.001
A -20	0.014	-0.017	-0.004
A -30	0.020	-0.025	-0.008
A -40	0.026	-0.032	-0.014
A -50	0.031	-0.038	-0.021
A -60	0.035	-0.043	-0.030
A -70	0.038	-0.047	-0.039
A -80	0.039	-0.049	-0.050
A -90	0.040	-0.050	-0.060

ワーク座標系設定

WORK OFFSET	
G59	
X	-100.020
Y	-270.724
Z	-229.355
A	-45.000
C	90.000

5 軸加工機能  
G43.4 工具先端点制御  
G68.2 傾斜面加工指令

5 軸割出し座標変換  
G65 P9900 A-45.0 C90.0 V54. W59. ;