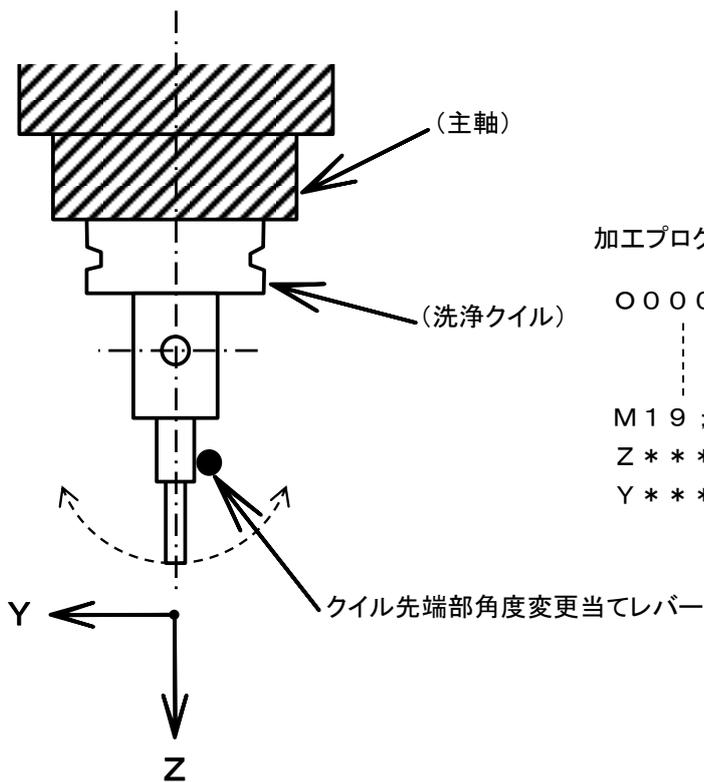


# 【洗浄クイルのノズル角度、主軸角度の動作入力方法】

## 1. 洗浄クイルノズル角度変更動作方法



加エプログラム

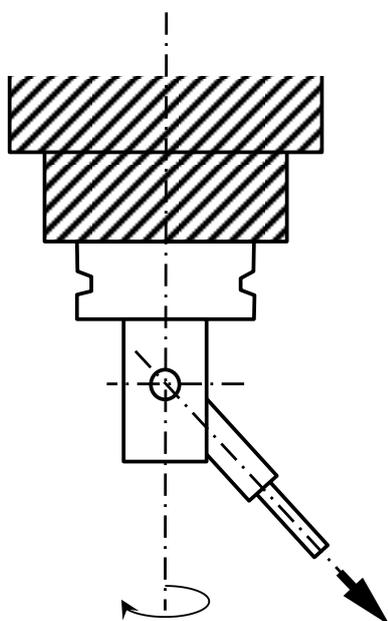
O 0 0 0 1 ;

M 1 9 ; (主軸オリエンテーション指令)

Z \* \* \* \* ; (Z軸をクイル先端に当たる位置へ移動)

Y \* \* \* \* ; (クイル先端部の角度分移動)

## 2. 洗浄クイル主軸角度変更動作方法



加エプログラム

O 0 0 0 1 ;

M 1 9 ; (主軸オリエンテーション指令)

S 1 0 0 M 0 3 ; (主軸100rpmにて正転方向回転)

G 0 4 P \* \* \* ; (G=ドゥエル主軸回転時間=回転割出角度)

M 0 5 ; (主軸停止命令)

M \* \* ; (クーラント吐出)

注: G04P \* \* \* 部の指令は”P500”で0.5秒(回転時間)  
主軸回転数指令”S \* \* \* ”と”P \* \* \* ”は反比例となる  
0.5秒で何度割出されるかは実機にて確かめて下さい  
(機械によってそれぞれ異なります)