

【洗浄クイルで簡易的に向きを変えてクーラントを出すプログラム 例】

※ 洗浄クイルを主軸に取付け、ノズルは予め任意の角度に曲げておいてください

操 作	説 明
① 「プログラム」若しくは「PROG」画面を押す	画面にプログラムが表示される
② 「編集」モード若しくは「EDIT」モードにする	プログラムを作成できる状態になる
③ プログラムを入力する	下記の文字を入力し「INSRT」を押すと画面に入力される
0000 1 ←「EOB」を押す	空いている番号ならいくつでも構わない（但し0001～7999までの間で）
★ M19；	主軸オリエンテーション = 主軸を定位置で停止させる
☆ S100M03；	主軸を100rpmにて正転方向に回す（可能ならもっと遅くても良い）
☆ G04P200；	タイマー（P200は0.2秒の意味）Pの時間は現調（吐出したい方向）で決める
☆ M05；	主軸を止める（洗浄ノズルのクーラント吐出方向が決まる）
★ M07；	センタースルークーラントを出す
☆ G91G01Z-20.F100；	Z軸が1分間に100mmの速度で下に20mm下がる（干渉する物がないか注意）
☆ Z20.0；	Z軸が1分間に100mmの速度で上に20mm上がる
★ M09；	センタースルークーラントを止める
M30；	プログラム終了

M* *の指令はエンシュウ製ですのでエンシュウ製以外の場合は使用するマシニングセンターの取扱説明書にて確認してください
ノズルの向きを変えて引き続き洗浄したい場合は☆☆を繰り返し入力してください

※この入力指令は洗浄クイルの動作デモ用のためのプログラム入力例です。