

人材育成に関する  
総合的支援の拠点

産業技術短期大学校  
**人材育成支援センター**

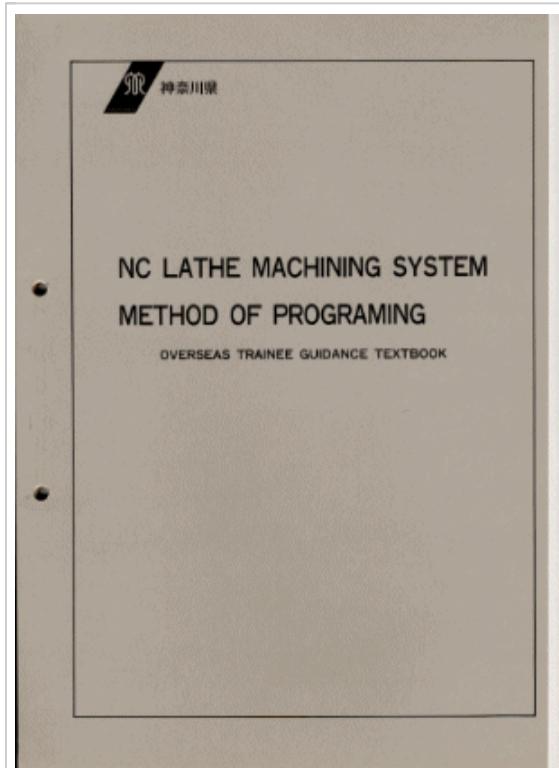


[産業技術短期大学校人材育成支援センタートップページ](#) > [教育訓練情報の提供](#) > [県内の職業能力開発施設で作られた教材の情報](#)

更新年月日・2018年2月21日

▼ テキスト教材 詳細情報 NC旋盤加工プログラミングの仕方(英語版)

名称	NC旋盤加工プログラミングの仕方【英語版】
種類	職業能力開発研究会制作 海外研修生指導教材
分野	機械分野
内容	<p>本教材は機械分野の旋盤加工において汎用旋盤における加工の内容が理解できている人を対象とした、NC旋盤加工プログラミングの仕方を解説しています。</p> <p>本教材には他に同内容で「日本語版」と「中国語版」があります。</p> <p>この教材が作成された背景には、マイクロエレクトロニクスを中心とする技術革新の進展、高度情報化により大きく変わろうとする日本の社会問題があり、産業や経済の分野では、企業の海外進出及び外国人労働者の受け入れなど、労働力の国際化が顕著になってきていることなどがあげられます。</p> <p>これら社会、経済の国際化は人づくりの面で国際間を通しての職業能力開発が重要な課題となっており、本教材もそのような面で役立てていただければ幸いです。</p>
目次	<ol style="list-style-type: none"> <li>基礎事項</li> <li>諸機能</li> <li>プログラミングの実例</li> <li>練習問題</li> </ol>
仕様	【規格】A4判30ページ
制作年月日	平成4年



Fundamental Items 1-1

(1) Setting of coordinate system  
Setting of coordinate system is shown in plan as follows.

(2) Minimum setting unit  
This means the minimum unit of movement being entered in command tape.  
• 0.001 mm is mostly used.  
• Command of X-axis direction is made by decimal value.  
• Input of decimal point  
Input of numeric value can be made using decimal point.  
• Input of decimal point can be made for the following address.  
X, Z, U, W, L, K, E, F  
• X10.0 → 1 mm  
X1 → 0.001 mm  
As shown above, there is great difference between presence and absence of decimal point.

(3) Absolute command and incremental command  
• Absolute command/absolute value system  
This is a system of commanding the terminating position with coordinate values in coordinate system of workspace.  
• Coordinate value on X-axis and Z-coordinate value on Z-axis are used for an address.  
• Incremental command/incremental value system  
This is a system of commanding the terminating position with increment distance from the present position to the terminating position.  
• U/movement distance on X-axis and W/movement distance on Z-axis are used for an address.

— 1 —