【公報種別】特許法第１７条の２の規定による補正の掲載
【部門区分】第６部門第３区分
【発行日】平成28年8月25日(2016.8.25)

【公開番号】特開2015-135649(P2015-135649A)
【公開日】平成27年7月27日(2015.7.27)
【年通号数】公開・登録公報2015-047
【出願番号】特願2014-7551(P2014-7551)
【国際特許分類】
Ｇ０５Ｂ　19/18　(2006.01)
Ｇ０５Ｂ　19/4155　(2006.01)
Ｂ２３Ｑ　15/00　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｇ０５Ｂ　19/18　Ｓ
Ｇ０５Ｂ　19/4155　Ｍ
Ｂ２３Ｑ　15/00　Ａ

【手続補正書】
【提出日】平成28年7月7日(2016.7.7)
【手続補正１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００１４
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００１４】
本発明は、以上の実情に鑑みなされたものであって、動力源を具備した複数の動作部を有するＮＣ工作機械において、待機状態となる動作部の動力源を停止状態にすることが可能なＮＣプログラム生成装置の提供を、その目的とする。
【手続補正２】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００２３
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００２３】
また、前記待機状態解析部は、待機状態となる前記動作部に対応する動力源について、該動力源を待機中に停止と再起動とをさせたときの、前記ＮＣプログラムを用いた加工中の動作回数Ａａと前記ＮＣプログラムを用いた加工時間Ａｔとの比である動作係数Ａｃを推定し、推定した動作係数Ａｃと、該動力源に対して設定された限界動作回数Ｌａと耐用時間Ｌｔとの比である寿命係数Ｌｃとを比較して、前記対応する動力源が停止可能であるか否かを判別するように構成されていても良い。
【手続補正３】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００６０
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００６０】
その具体的な判別方法を、図３に示したＮＣプログラムを一例として説明する。図３において、Ｎ１～Ｎ７はシーケンス番号であり、コードＭ１３０はシーケンスＮ１のプログラムエンドを表し、コードＭ１３１はシーケンスＮ２のプログラムエンドＭ０１で待ち合わせを行うための同期Ｍコードを表し、コードＭ１３２はシーケンスＮ４のプログラムエ

ンドＭ０１で待ち合わせを行うための同期Ｍコードを表し、コードＭ１３３はシーケンスＮ６のプログラムエンドＭ０１で待ち合わせを行うための同期Ｍコードを表し、コードＭ１３４はシーケンスＮ７のプログラムエンドＭ０１で待ち合わせを行うための同期Ｍコードを表している。また、シーケンスＮ３のコードＭ１００、及びシーケンスＮ５のコードＭ１０１は第１刃物台と第２刃物台の同期をとるためのコードであり、第１刃物台プログラムと第２刃物台プログラムの双方がコードＭ１００を実行した後、次のシーケンスが実行され、同様に、双方がコードＭ１０１を実行した後、次のシーケンスが実行される。