CAD で描いた開いた図形(DXF データ)を仕上がり形状と仮定して、NC プログラムを生成します。※ 開いた図形は、LINE(線分)、ARC(円弧)を考慮しています。



•NC く D L の画面 構成

図 1-1 に NC く D L の画面構成を示します。

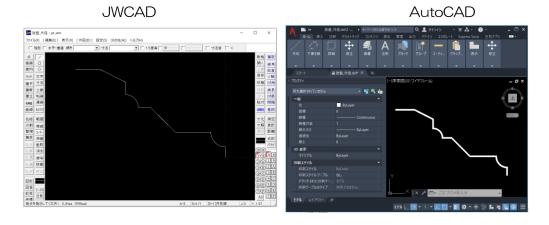
左上に NC プログラムの生成用の設定条件があり、左下に作成した NC プログラムを表示する領域があります。 DXF ファイルを読み込んだ後、左中央の「設定」のボタンを押すことで、NC プログラムを生成する仕組みです。 生成された NC プログラムの工具軌跡は、右側の描画領域に表示されます。



図1-1 NC < D L の画面構成

•NC く D L での NC プログラムの作成の流れ

- 1. お使いの CAD ソフト (JWCAD や AutoCAD など) で、開いた図形 を作図します。
 - ※ 作図した図形データの情報を加工基準としているため、作図する位置(原点)に気を付けて下さい。



2. CADデータを DXF形式 で保存します。



3. DXF形式のデータをNCくD に読込ませます。

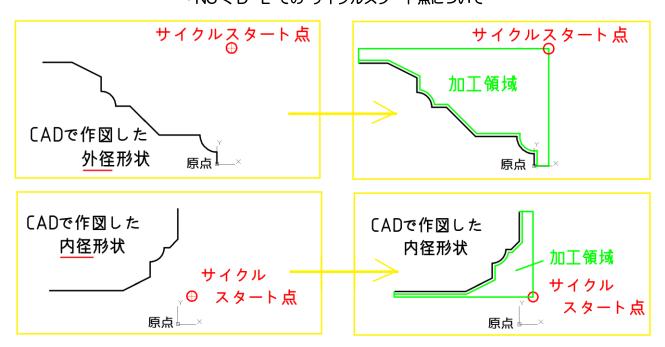


4. 設定を変更して、適当な NC プログラムを作成します。(「変換」を押すと設定が反映されます。)



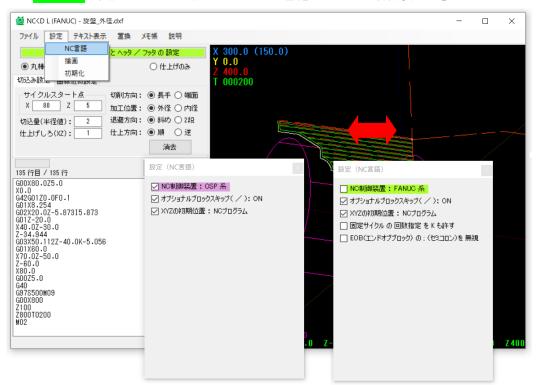
5. 作成した NC プログラムを保存して、実際の NC 工作機械に入力して使用します。 以上

•NC く D L での サイクルスタート点について



•NC < D L の 主な 設定

• OSP ⇔ FANUC 変更 「設定 → NC 言語 → NC 制御装置 」



・ 加工位置 と 切削条件 と ヘッタ/フッタ の 設定

加工位置と 切削条件 と ヘッタ / フッタ の 設定

	加工位置と切削条件とヘッタ/フッタ 設	定 x
加工位置の変更	加工位置の移動 Z方向 0 X方向 0	□ 原点レイヤ読込 ORIGIN
切削条件の変更	切削条件 逃げ量 X方向 1 Z方向	1 仕上げ加工 finish machining 切削速度[Sf]
ヘッタ アプローチ 退避 フッタ の変更	OSP FANUC ヘッタ G00X800Z800 G50S2000 工具 アプローチ G97S500M03 G00X100T0 [N]0 [N]0 [N](????) へ G98S [S]M08 Z50 工具 退避 G40 G97S500M09 G00X800 Z100 フッタ X800Z800T0 [N]00 M02	設定 G00X800Z800 G50S2000 G97S500M03 G00X100T020202(???) G98S100M08 Z50 :(NC PROGRAM) G40 G97S500M09 G00X800 Z100 X800Z800T0200 M02