【1-13 / スピンコントロール】

図形作成機能と変形移動機能でスピンコントロール機能が利用できます。 フィールドに値を入力する方法ではなく、上下の矢印を選択することでフィールド内の数値を徐々に大きくし たり、小さくしたりすることが出来ます。



各機能のスピンコントロールはシステムコンフィグで設定した数値で増減します。

ファイル⇒ コンフィグ⇒ スピン コントロール – メトリック

■ CAD設定 アナライス [*]		
田 チェイン ジュール 0 ⁰ ジュ	ティート	
ノールハス ツールハ*スマネージ*ャ	7 74/019823	
テウォルト マシン	127	メトリック
バックプロット		
ŧ	整数 1	整数 1
ホペスト ダイアログ デフォルト		
TATA A DEBA A SAINT	LAN EDITE OF	1.34 - 5 10
ba*k	小剱点以下 0.1	THERE IN

(2)たて輪郭を定義

操作は、よこ輪郭を定義すると、たて輪郭選択に移ります。

操作では、円弧のみ選択しています。

※チェインになっている場合は、円弧のみ選択 しても、よこ輪郭で指示したラインまで選択さ れてしまうので、注意してください。

※たて輪郭も、よこ輪郭も、チェインや部分で、 要素を複数選択することも可能です。



(3) よこ輪郭と、たて輪郭の交点を選択します。



あらかじめ点を作成する必要はありません。

《インポート・エクスポートの編集》 間違えてエクスポートした工程や不要になった工程は、インポート/エクスポートの どちらの画面からも編集することはできません。



5 削除後に"③"の画面に戻ります。完了したら OK で終了します。



【6-3 / 複合面粗取りポケットツールパスパラメータ】

複合面粗取りポケット画面

	番号	782779-	工具名	机分一名	直径	工具名	6. FLAT ENDMIL			
ŀ.	229		20. FLAT END		20.0	工具No:	466	長捕正番号:	466	
	466		6. FLAT ENDMOLE 10. FLAT ENDMOLE		6.0 10.0	~7ha	-1	徑續正善号:	466	
						工具径	6.0	コーナー半径	0.0	
						C	ioolant	主軸方向	右回り	•
						送り速度:	159.1	主軸回転速度:	1591	
						切込み速度	79.55	退避速度:	79.55	
						一弦制工具3	交換	▼早送り退産	1	
•					•	301				
			右次	リックでオフション	表示					*
Ż	イデジエ	【選択		工具7:63						-
	軸組み	合わせ(Defa	ult (1))	実数値_			▼ 工具表示((ルシス点。	

2D 機能同様の工具選択方法です。 (P136~137 参照)

複合面粗取りポケット – 複合面切削パラメータ画面

複合面和取りポケット			
クールパスハラメータ 彼合面切削 ハラメータ 粗酸) ハラメータ ホワット切削 ハラメータ		
		先編補正 年上げ代 位う行動 (11) 作上げ代 (1377面) (11) (11) 作上げ代 (1477面) (10) (11) (11) (11) (11) (11) (11) (11) (11) (11) (11) (12) (11) (12) (12) (12) (13) (13) (14) (14) (15)	
			ş

⑤ 移動高さを設定※ここでは加工開始高さ、終了高さを設定しません。

⑥ 仕上げ代を設定※設定された値は、曲面との最短距離で計算されます。

〔工具制限境界パラメータ詳細〕

補正指定 - 内側 / 中心 / 外側

中心では、工具制限境界を基準に、その中心に向かって切削するように工具を配置します。 内側と外側は、どちらも工具直径の半分だけ工具をオフセットします。



【7-30 / 工具のリーチをチェック】



工具のリーチをチェック

✓ 到達不能(工具)(U

✓ 到達不能(ホルダー)(B):

?		o 📀 💿
基本設定	詳細設定	
操作		۲
<u></u> ターケ΄ ∞ト(Τ): ∄	旨定	
公差(N): 0	.05	• ‡
לאין איז	シュを作成(M)	
工具(O)		\bigcirc
? ≠	重力	v
		TE
刃物直径(D):	12.0	▼ ₹
コーナー半径(C):	6.0	- \$
全長(V):	50.0	- \$
刃長(L):	25.0	- ¢
<i>ѣ</i> ₽\$° −		٢
工具7センフ	リのホルダーを使用(F)	
直径(E):	0.0	• ‡
工具突出し(R): 0.0	- \$
7' VK' a-	-	۲
7' レビュー(P)		
4 7015± 744	a.p.	IN.

□ × 加工する際に工具が届くかどうか検証する機能

(ツールパスを作成する必要はありません)



ホルダー : ホルダーの大きさや工具突き出し量を入力できます。 工具アセンブリで作成されたデータを設定する事もできます。

プレビュー: 工具が届く部分、届かない部分、ホルダー干渉部を色分け します。

