

NCマシナリ				
状態	軌跡/手続名	コメント	ID	ツール
●	TP_MODEL (3X)	らせんアプローチになるか?		
●	2X-ホウット.4	OK Z範囲=0~-10 Zピッチ=10	BN1 OR2	
●	2X-ホウット.5	NG Z範囲=-10~-10 Zピッチ=10	BN1 OR2	
●	2X-ホウット.6	NG Z範囲=-10~-10 Zピッチ=0	BN1 OR2	

□ エントリーと終了点	最適化
● エントリー点	自動
● エントリー角度	3.0000
● 最小フランジサイズ	0.0000
● 最大半径	4.8000
● DZ送り開始	1.0000
⊕ 境界設定	
⊕ 公差とオフセット	基本
□ 工具軌道	
● 加工最上点	0.0000
● 加工最下点	-10.0000
● ダウンステップ	10.0000

□ エントリーと終了点	最適化
● エントリー点	自動
● エントリー角度	3.0000
● 最小フランジサイズ	0.0000
● 最大半径	4.8000
● DZ送り開始	1.0000
⊕ 境界設定	
⊕ 公差とオフセット	基本
□ 工具軌道	
● 加工最上点	-10.0000
● 加工最下点	-10.0000
● ダウンステップ	10.0000

□ エントリーと終了点	最適化
● エントリー点	自動
● エントリー角度	3.0000
● 最小フランジサイズ	0.0000
● 最大半径	4.8000
● DZ送り開始	1.0000
⊕ 境界設定	
⊕ 公差とオフセット	基本
□ 工具軌道	
● 加工最上点	-10.0000
● 加工最下点	-10.0000
● ダウンステップ	0.0000

WARNING : Z-UP と Z-DOWN が等しいときは
ランプ下降は実行されません。

WARNING : Z-UP と Z-DOWN が等しいときは
ランプ下降は実行されません。

