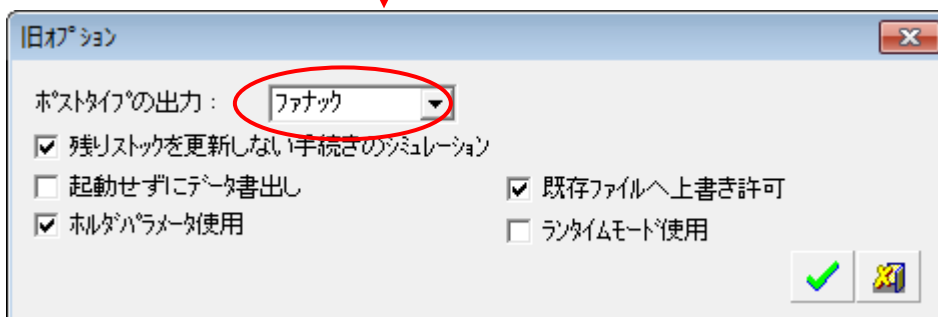
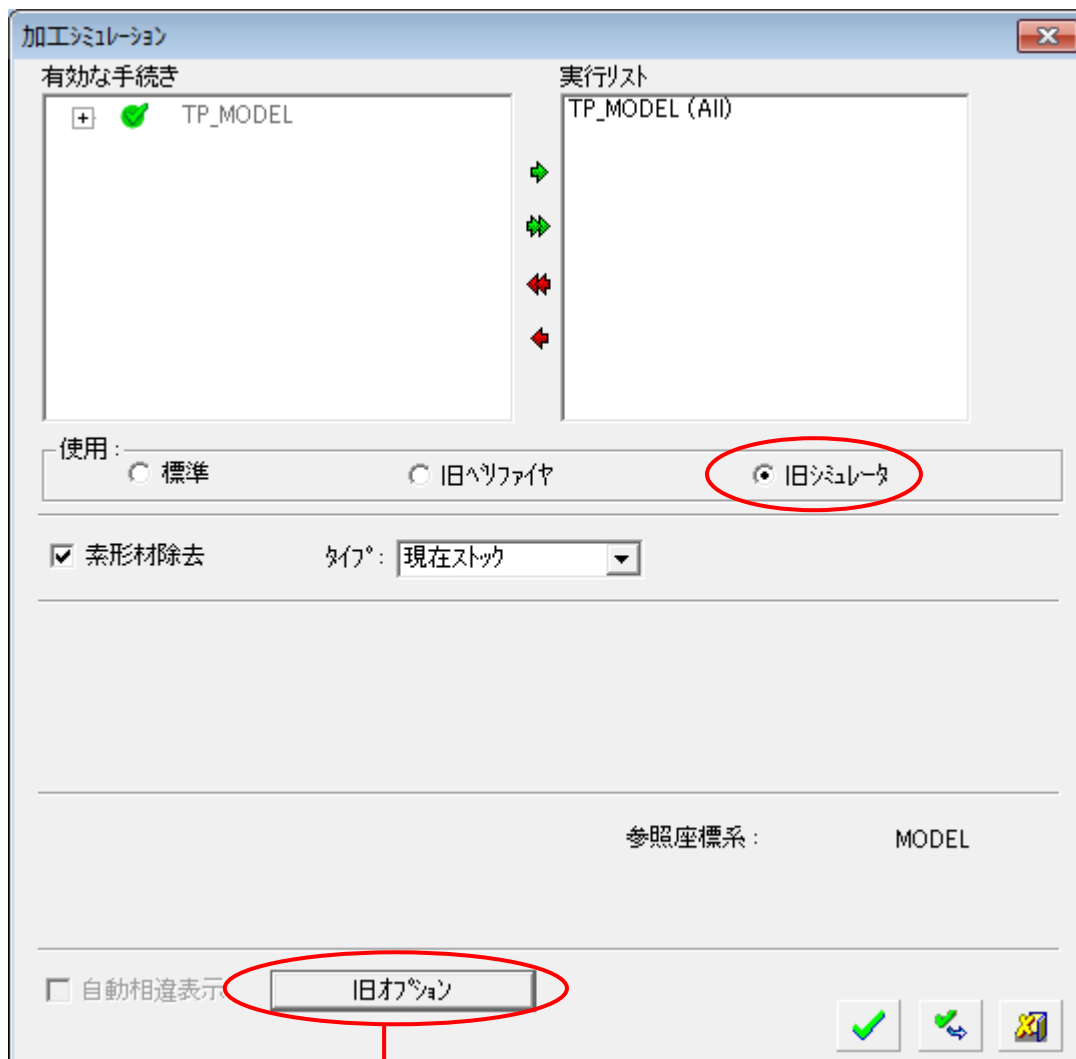


工具径補正のシミュレーション方法

CimatronE Ver10SP1P4

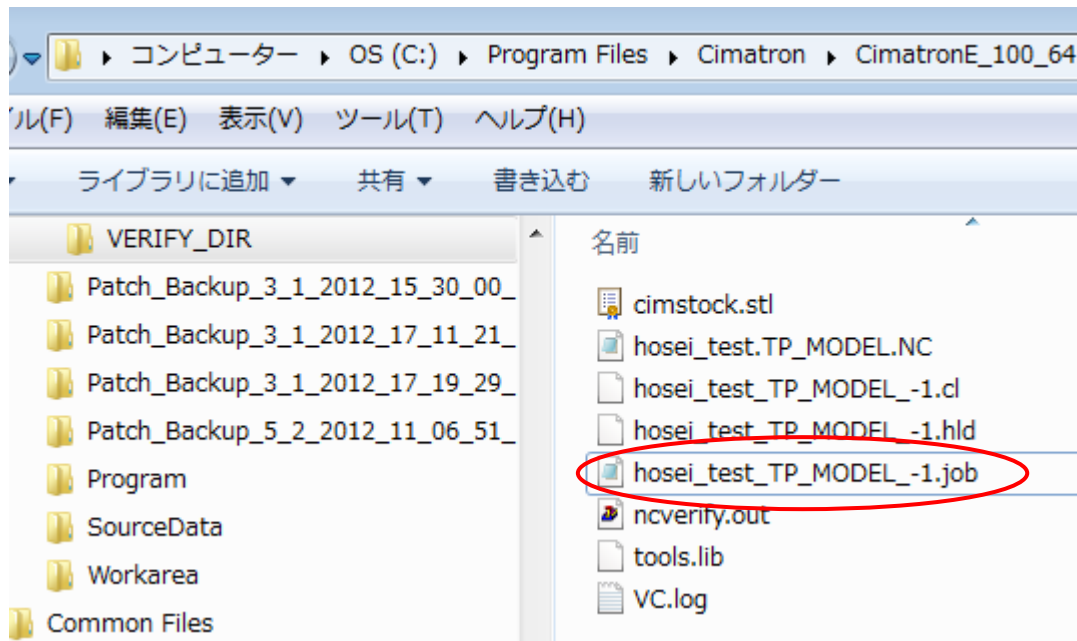
1、加工シミュレーションで下記の様に設定しOKへ。



2、シミュレーションが起動される。

3、C:\Program Files\Cimatron\CimatronE_100_64\Data\VERIFY_DIR フォルダで
ジョブファイル (*.job) を編集します。

※フォルダ場所は実際のインストール場所に置き換えて下さい。



```
hosei_test_TP_MODEL_-1.job - メモ帳
ファイル(F) 編集(E) 書式(O) 表示(V) ヘルプ(H)

// FILE GENERATED BY CIMATRON...
ControllerFile c:\progra~1\cimatron\cimatr~2\program\it
ControllerName Fanuc_16M

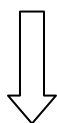
MachineFile
MachineName

Operation Milling
NumberOfAxes 3.0

Gcodefile C:\PROGRA~1\Cimatron\CIMATR~2\Data\VERIFY_DI

RefLocation 0.000000 0.000000 0.000000
RefLocation2 0.000000 0.000000 0.000000
Tool Mill Apt7 1 6.000000 0.000000 0.000000 0.0000
Hcode 1 0.000000
Dcode 1 0.000000

FixOffset G54 0.000000 0.000000 0.000000 0.000000
FixOffset G55 0.000000 0.000000 0.000000 0.000000
FixOffset G56 0.000000 0.000000 0.000000 0.000000
```



```
Hcode 1 0.000000
Dcode 1 3.000000
```

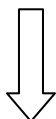
工具半径値を変更しファイルを上書き保存します。

4、NCデータ (*.NC) を編集します。

hosei_test.TP_MODEL.NC - メモ帳

ファイル(F) 編集(E) 書式(O) 表示(V) ヘルプ(H)

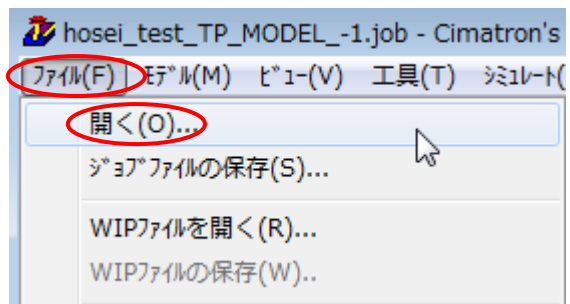
```
%  
O100  
T1  
( TOOL NAME: F6 )  
M40  
N10 G54 G90 G00 X0 Y0 Z50. S1000 M03  
G43 H1 Z50.  
G00 X41.3 Y81. Z50. M8  
X41.3 Y81. Z1.  
G01 X41.3 Y81. Z0.0 F105  
G41 D31 X41. Y81. Z0.0 F350  
G03 X35. Y75. Z0.0 I0.0 J-6. K0.0  
G02 X35. Y75. Z0.0 I-10. J0.0 K0.0  
G03 X41. Y69. Z0.0 I6. J0.0 K0.0  
G01 X41.3 Y69. Z0.0 G40  
G00 X41.3 Y69. Z50.  
X91.3 Y81. Z50.  
X91.3 Y81. Z1.  
G01 X91.3 Y81. Z0.0 F105  
G41 D31 X91. Y81. Z0.0 F350  
G03 X85. Y75. Z0.0 I0.0 J-6. K0.0  
G02 X85. Y75. Z0.0 I-10. J0.0 K0.0  
G03 X91. Y69. Z0.0 I6. J0.0 K0.0
```



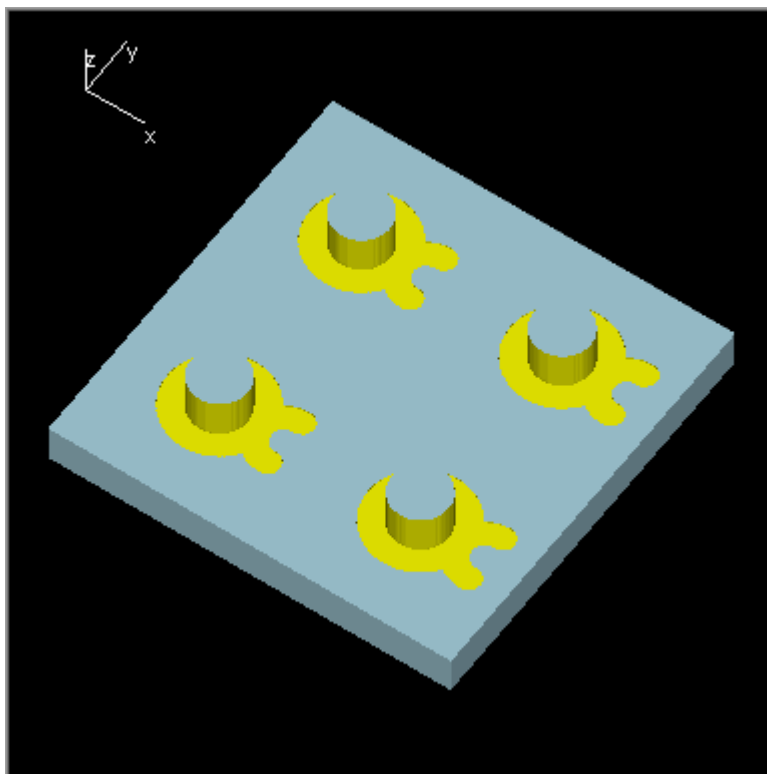
```
G01 X41.3 Y81. Z0.0 F105  
G41 D1 X41. Y81. Z0.0 F350  
G03 X35. Y75. Z0.0 I0.0 J-6. K0.0  
G02 X35. Y75. Z0.0 I-10. J0.0 K0.0
```

※D番号が間違っていないか確認し、間違っている場合は置換機能でD番号を修正し、ファイルを上書き保存します。

- 5、シミュレーションの「ファイル」－「開く」で、修正したジョブファイル (*.job) ファイルを開き、シミュレーションを実行します。



修正前



修正後

