

NO.70セスマネージャ

状態	軌跡/手続名	コメント	□	△
	TP_MODEL (X) X	デキナシ		
	ドリル-3 X 2	デキナシ		
				DRL1 0

②手続きをコピーし
穴位置を変更

<ul style="list-style-type: none"> 深さパラメータ <ul style="list-style-type: none"> 最大深さ 全体深さタイプ 全体深さ 深さ 	計算 全体深さ 10.0000 工具先端
<ul style="list-style-type: none"> ドリルリトラクト <ul style="list-style-type: none"> リトラクトモード インシャル点高さ リトラクト増分値 	インシャル点へ 80.0000 1.0000

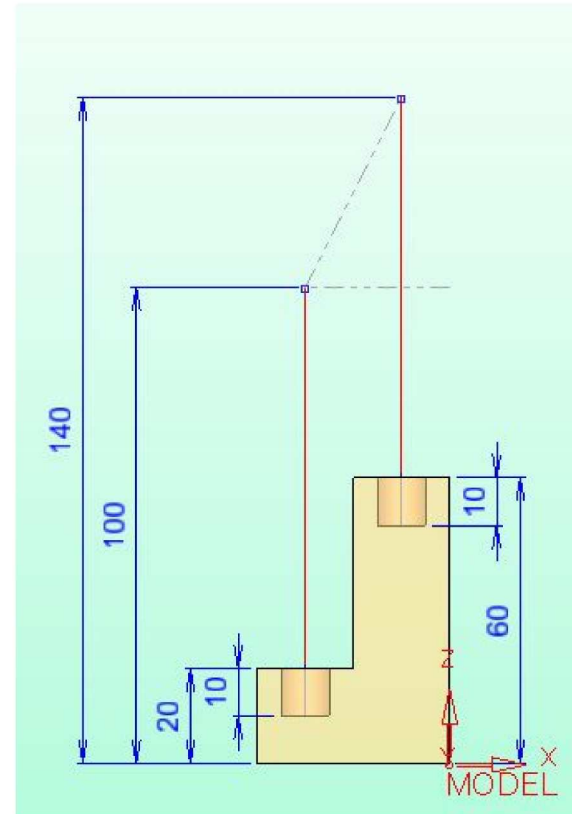
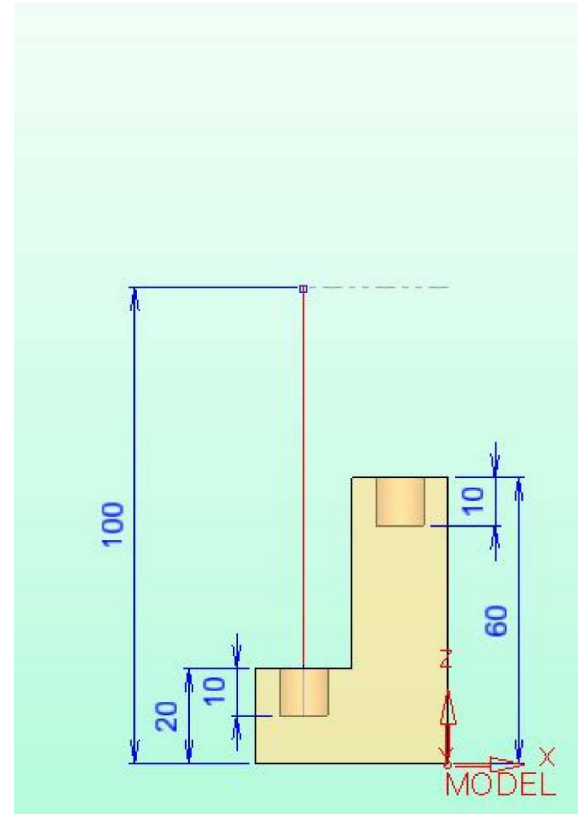
状態	軌跡/手続名	コメント	□	△
●	TP_MODEL (X)	○チキストなし		
●	トドル-3X_2	○チキストなし	■	DRL1 0
●	トドル-3X_3	○チキストなし	■	DRL1 0

<ul style="list-style-type: none"> 深さパラメータ <ul style="list-style-type: none"> 最大深さ 全体深さタイプ 全体深さ 深さ 	計算 全体深さ 10.0000 工具先端
<ul style="list-style-type: none"> ドリルシフト <ul style="list-style-type: none"> リトラクトモード インシャル点高さ リトラクト増分値 	インシャル点へ 80.0000 1.0000

※回避策

♀ 日 深さパラメータ	
♀ 最大深さ	計算
♀ 全体深さタイマ	全体深さ
♀ 全体深さ	10.0000
♀ 深さ	工具先端
♀ 日 トリルトラ外	
♀ リラットモード	仁シャル点へ
♀ 仁シャル点高さ	40.0000
♀ リラット増分値	1.0000

※イニシャル点高さの変更



NCデータの抜粋

FANC1R ※アブソリュートはOK

Z100000

G98 G81 X-30000 Z10000 R21000 F350

G80

G00

G98 G81 X-10000 Z50000 R61000 F350

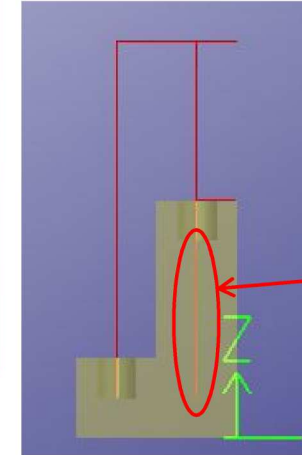
FINC1R ※インCREMENTALで食込み

G98G81X-30000Z-11000R-79000F350

G80

G00

G98G81X20000Z-11000R-79000F350



食込みになる

※イニシャル点高さが違う手続きのポスト処理は想定していませんので、高さが違う手続きは作成しない様にお願いします。

※1つの手続き内で穴のZ値が違う場合では、イニシャル点高さは1つなので問題有りません。

