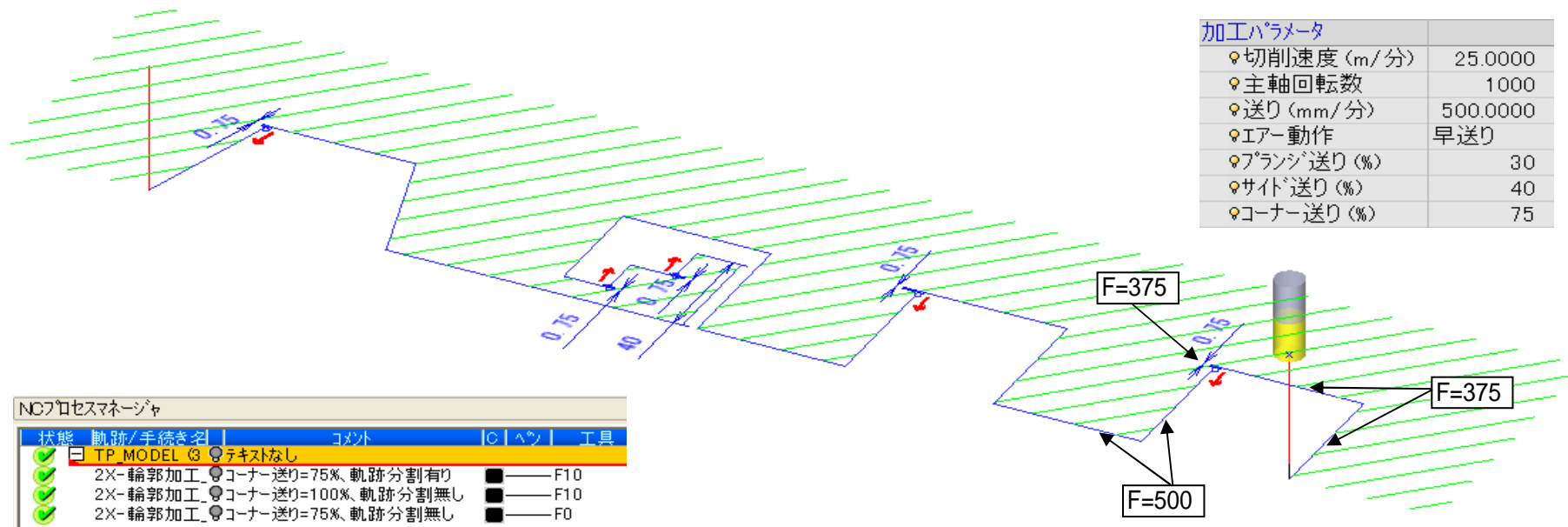


輪郭加工でのコーナー部の小さな動き

2009年12月25日



コーナー送りの加減速指定が有る場合、コーナー部に小さな動き(工具径の7.5%で、上記の場合は 10で0.75mm)が入ります。凹コーナーから凸コーナーへの動きの手前の直線部分で、コーナー送りから通常送りに戻す為に小さな直線送りが入ります。(但し、凸コーナーへの直線部分が工具径の1.5倍未満の場合は、微小動作は入りません。1.5倍以上の長さが有るまで入りません。1.5倍以上の長さが来た時に微小動作が入ります。)

径補正を使用している場合、NC装置側でアラームになる場合が有ります。

回避策は、加工パラメータのコーナー送りを100%にするか、工具径を 0にすれば小さな動きは入りません。

株式会社 セイロジャパン
サポートセンター