

CAD で描いた開いた図形 (DXF データ) を仕上がり形状と仮定して、NC プログラムを生成します。※ 開いた図形は、LINE (線分)、ARC (円弧) を考慮しています。



• NC<D L の画面 構成

図 1-1 に NC<D L の画面構成を示します。

左上に NC プログラムの生成用の設定条件があり、左下に作成した NC プログラムを表示する領域があります。DXF ファイルを読み込んだ後、左中央の「設定」のボタンを押すことで、NC プログラムを生成する仕組みです。生成された NC プログラムの工具軌跡は、右側の描画領域に表示されます。

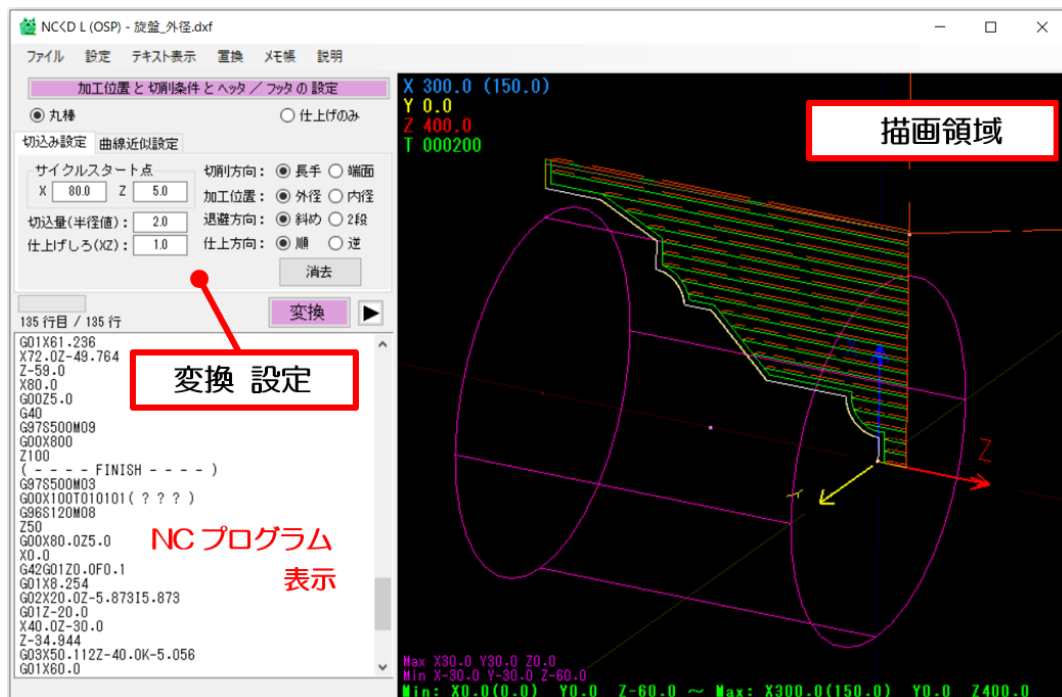


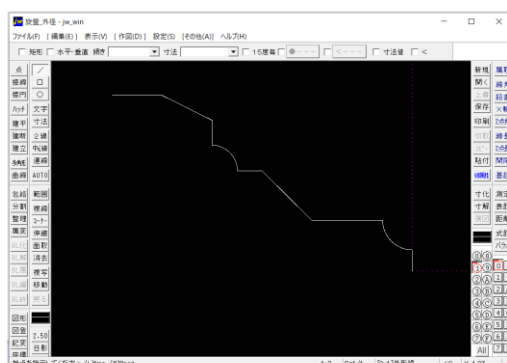
図 1-1 NC<D L の画面構成

• NC<D L での NC プログラムの作成の流れ

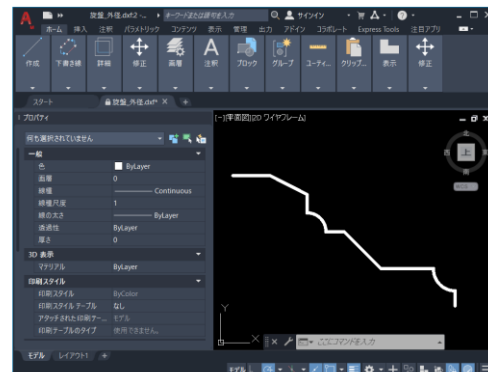
1. お使いの CAD ソフト (JWCAD や AutoCAD など) で、開いた図形 を作図します。

※ 作図した図形データの情報を加工基準としているため、作図する位置 (原点) に気を付けて下さい。

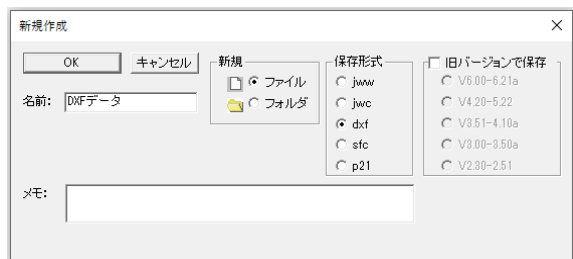
JWCAD



AutoCAD



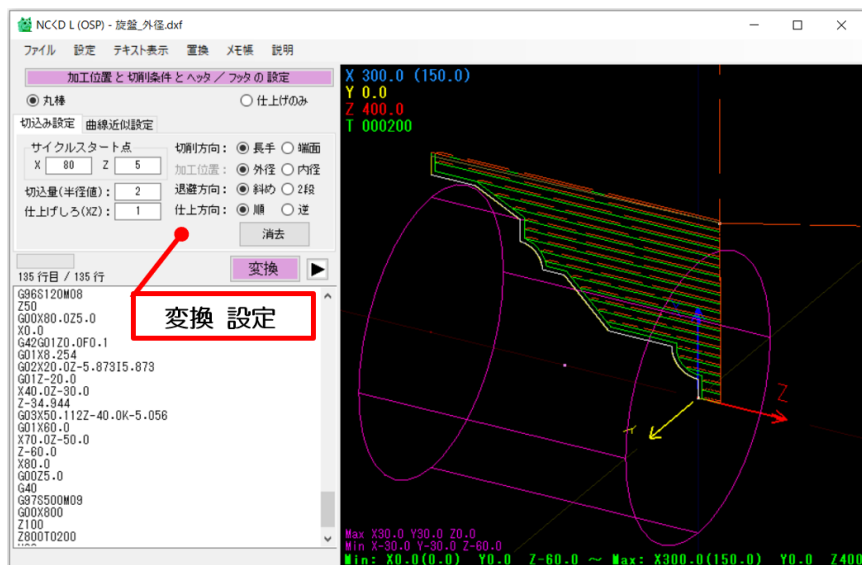
2. CADデータを DXF形式 で保存します。



3. DXF形式のデータをNCくD に読み込ませます。

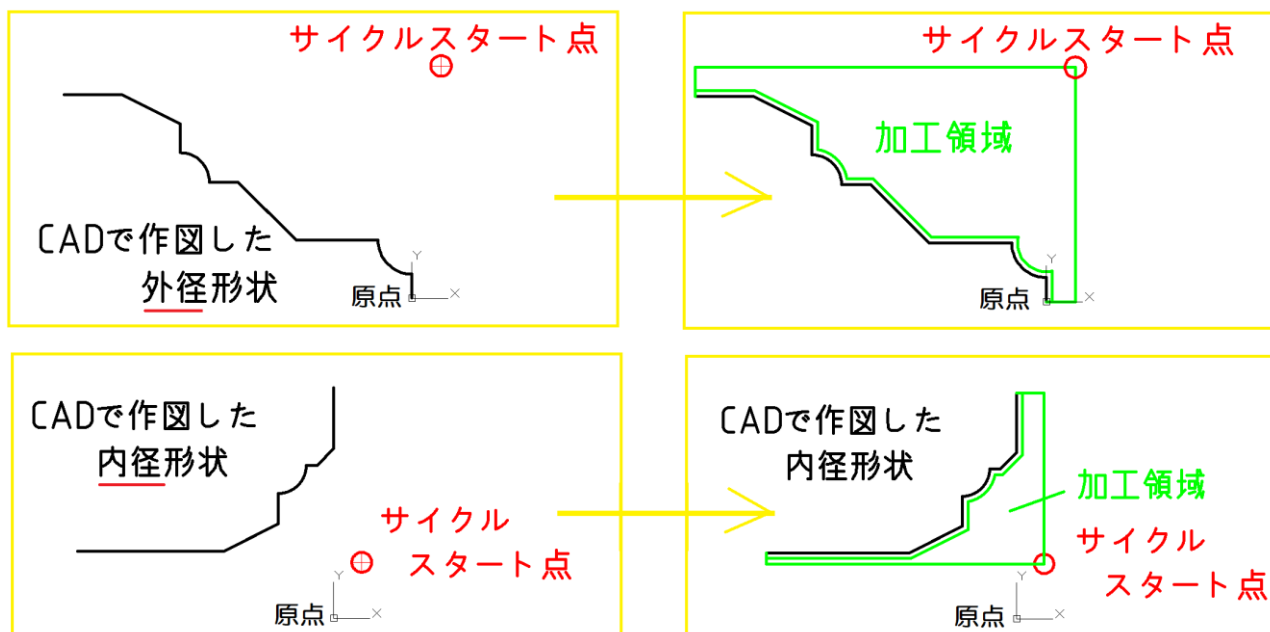


4. 設定を変更して、適当なNCプログラムを作成します。（「変換」を押すと設定が反映されます。）



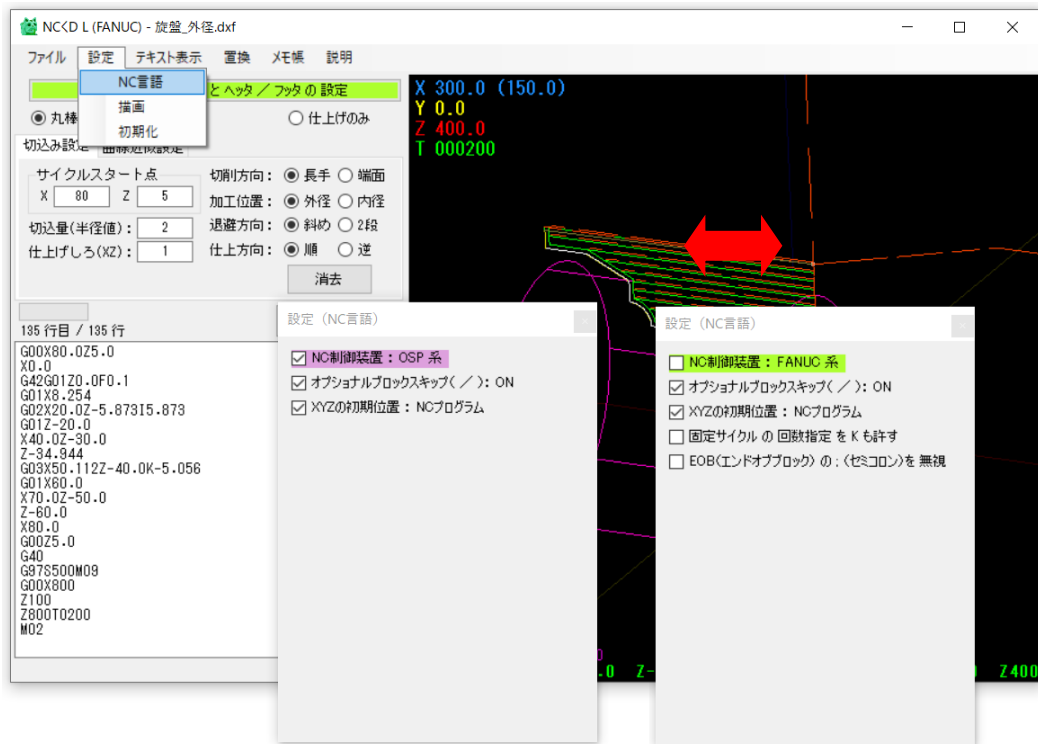
5. 作成した NC プログラムを保存して、実際の NC 工作機械に入力して使用します。 以上

• NCくD L での サイクルスタート点について



・NC < D L の 主な 設定

- ・OSP ⇔ FANUC 変更 「 設定 → NC 言語 → NC 制御装置 」



- ・加工位置 と 切削条件 と ヘッタ/フッタ の 設定

加工位置と切削条件とヘッタ/フッタの設定

