



CADで描いた閉じた図形（DXFデータ）を加工形状と仮定して、NCプログラムを生成します。また、文字をアウトライン化して、加工形状とする機能もあります。

※ 閉じた図形は、LINE（線分）、ARC（円弧）、CIRCLE（円）、LWPOLYLINE（ポリライン）、ELLIPSE（楕円）、SPLINE（スプライン）を考慮しています。

（↑楕円とスプラインは線分に近似して変換しています。）

※ 描画速度を重視したため、サブプロなど行間を跨ぐNCプログラムの描画は出来ません。

（↑描画確認には、NC x T を お使い頂ければ幸いです。< (_ _) > ）

・NC < D F の画面 構成

図 1-1 に NC < D F 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。

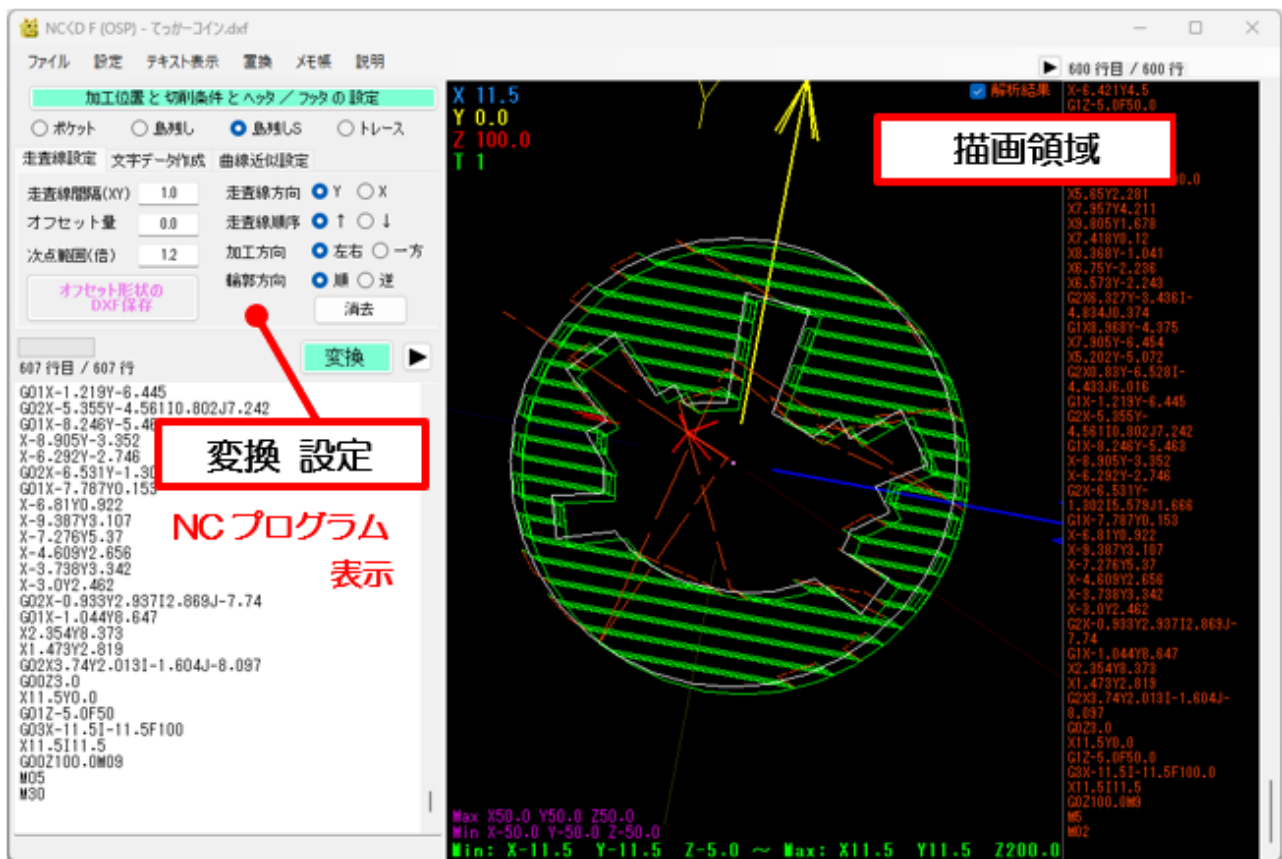


図 1-1 NC < D の画面構成

考慮不足が多々あり、御不都合をかけるかと思いますが、ご使用頂ければ幸いです。< (_ _) >

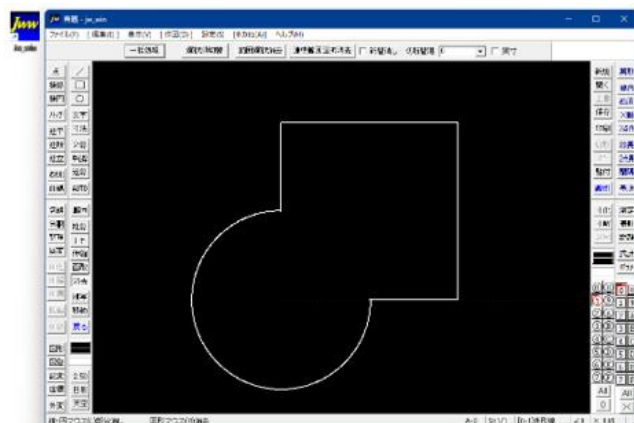
NC < D の YouTube 紹介 - (<https://youtu.be/TfOrgN4Ymz4>)

• NC < D F での NC プログラムの作成の流れ

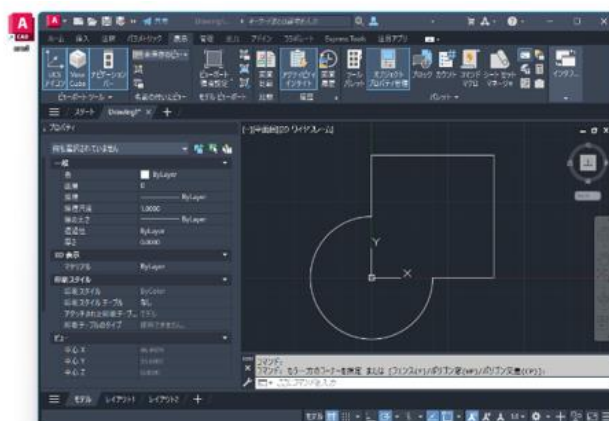
1. お使いの CAD ソフト（JWCAD や AutoCAD など）で、閉じた図形 を作図します。

※ 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。

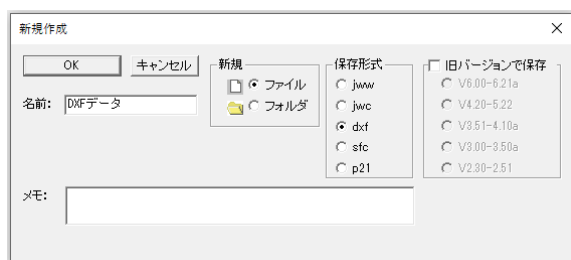
JWCAD



AutoCAD



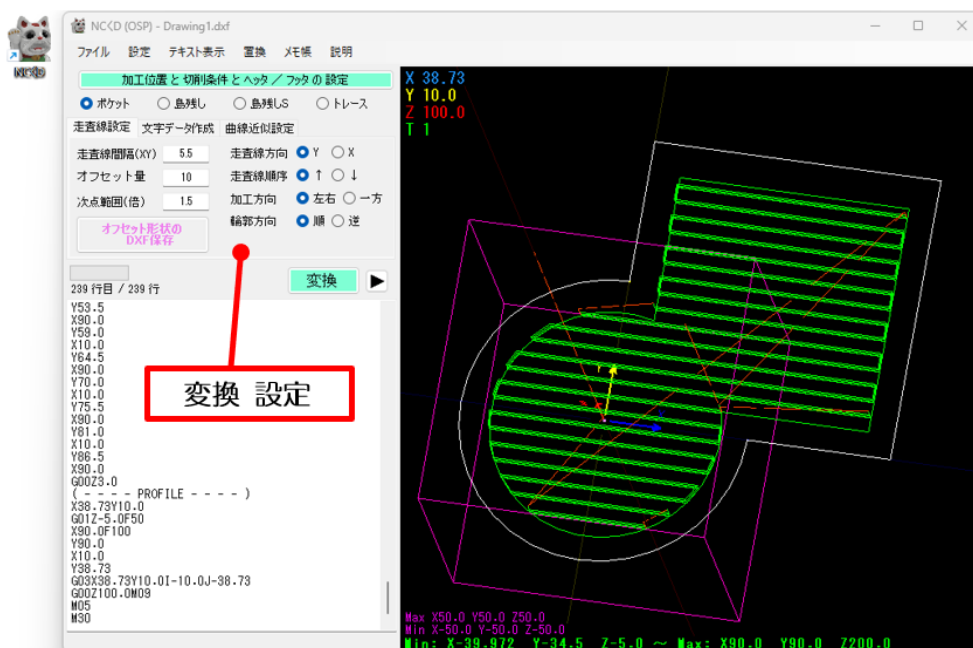
2. CAD データを DXF 形式 で保存します。



3. DXF 形式のデータを NC < D に読み込めます。



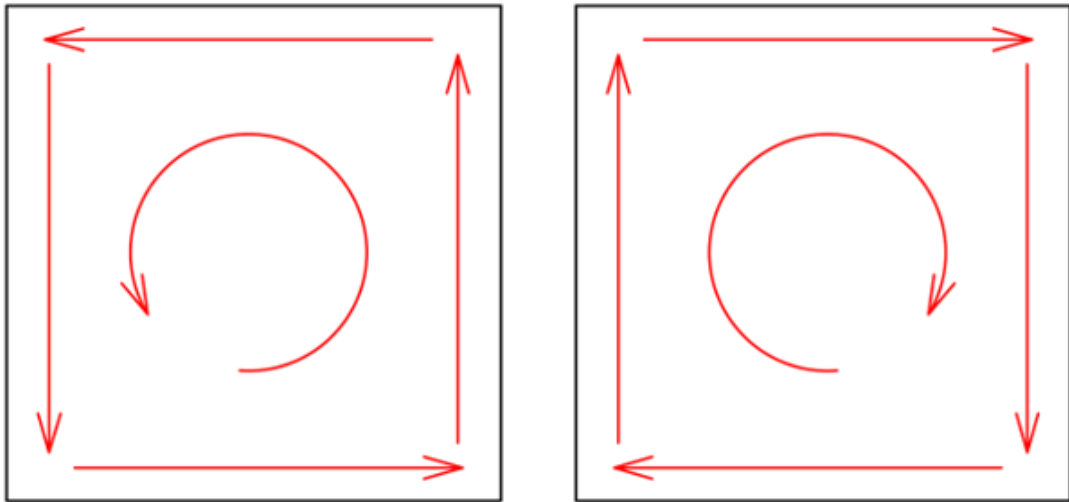
4. 設定を変更して、適当な NC プログラムを作成します。（「変換」を押すと設定が反映されます。）



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

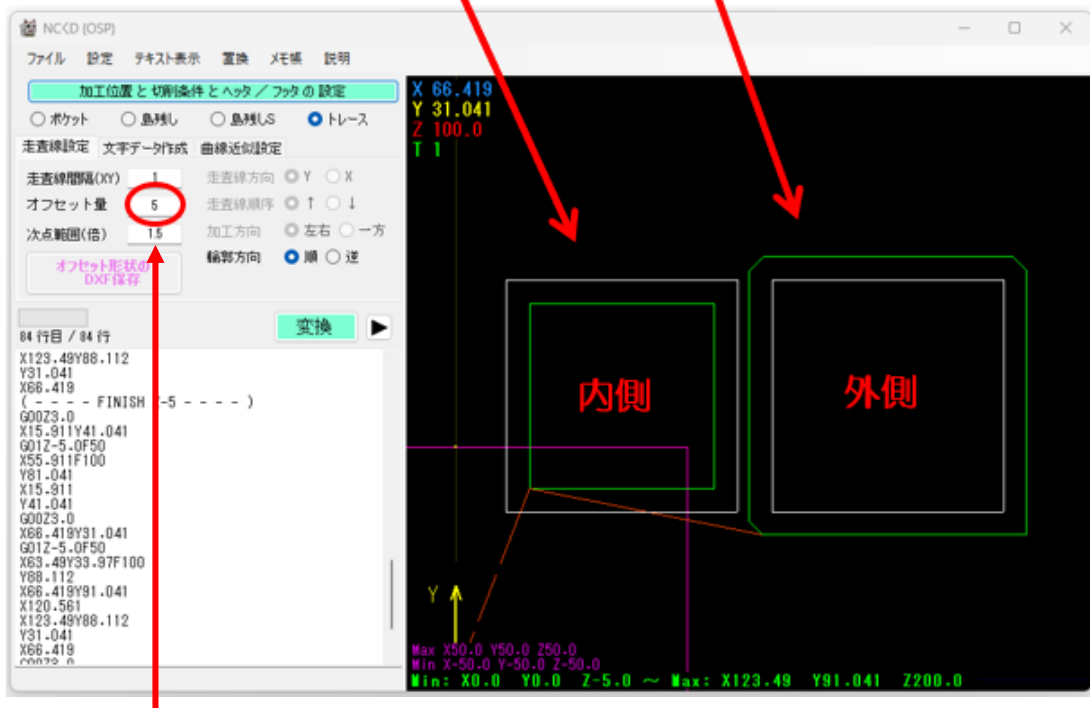
・NC < D F での 作図の解釈（オフセットされる向きについて）

CADデータの **作図の向き** → に よって オフセットされる向きが変わります。
（基本：進行方向に対して 左補正）



オフセット値が正の場合
内側にオフセットされます

オフセット値が正の場合
外側にオフセットされます



※ オフセット値を負にすると、オフセットの内外側が反対になります。

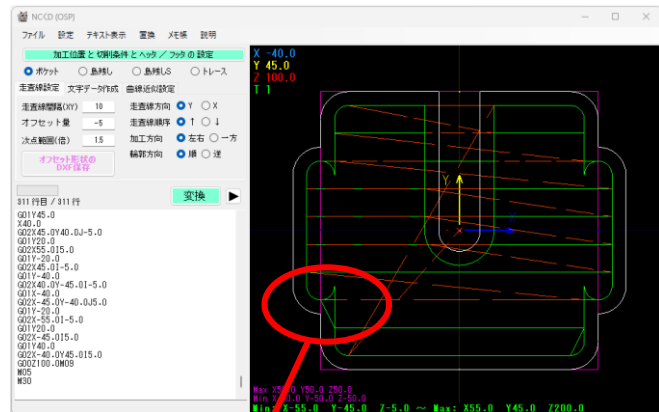
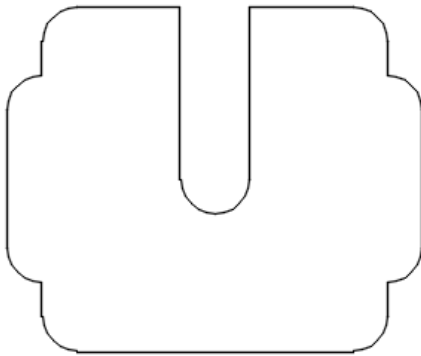
※ 形状計算は、作図された要素順に解析しています。作図する順序を変えると加工順序が変わります。

複数の図形がある場合について

- ・ポケット加工する形状が、複数ある場合：同じ向きで作図する必要があります。
- ・島残し加工をする場合：内側と外側の作図の向きを逆にする必要があります。

• NC < D F での 加工データ の 修正方法

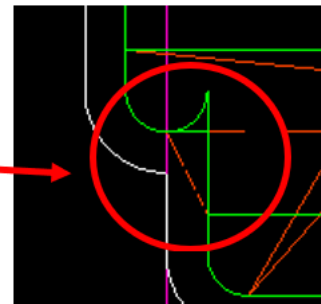
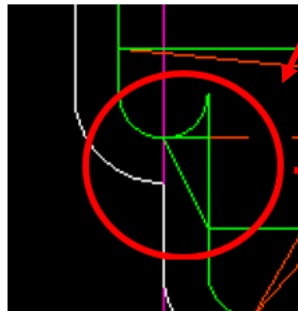
こんな↓図形データは、苦手です。



- 次点への移動へで削り込み発生

次点範囲(倍) 1.5 → 次点範囲(倍) 0.5

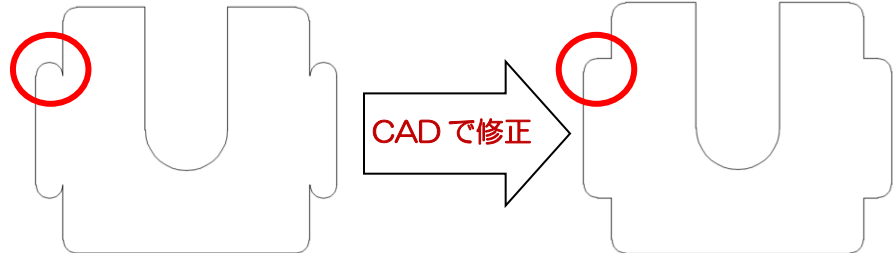
次点範囲 (倍) を
小さくする



- 走査線加工で削り込み発生（オフセットの交点結果に不都合がある場合 の 計算ミス）

オフセット形状の
DXF保存

オフセット形状を
CAD で編集して、
オフセット形状自体
を作図する



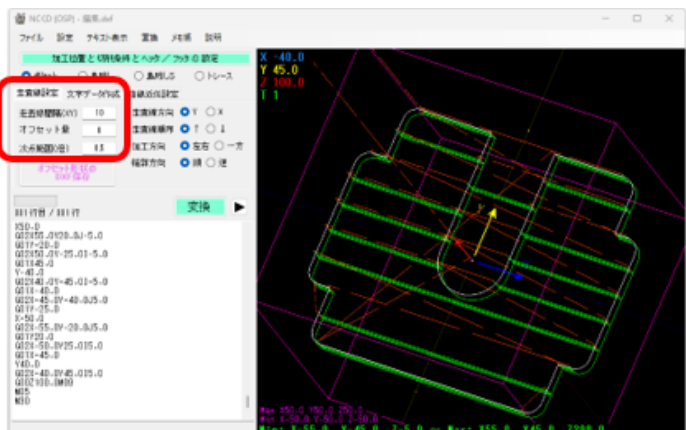
↓ オフセットした CAD データを編集したので、オフセット値は0にする。

走査線設定 文字データ作成

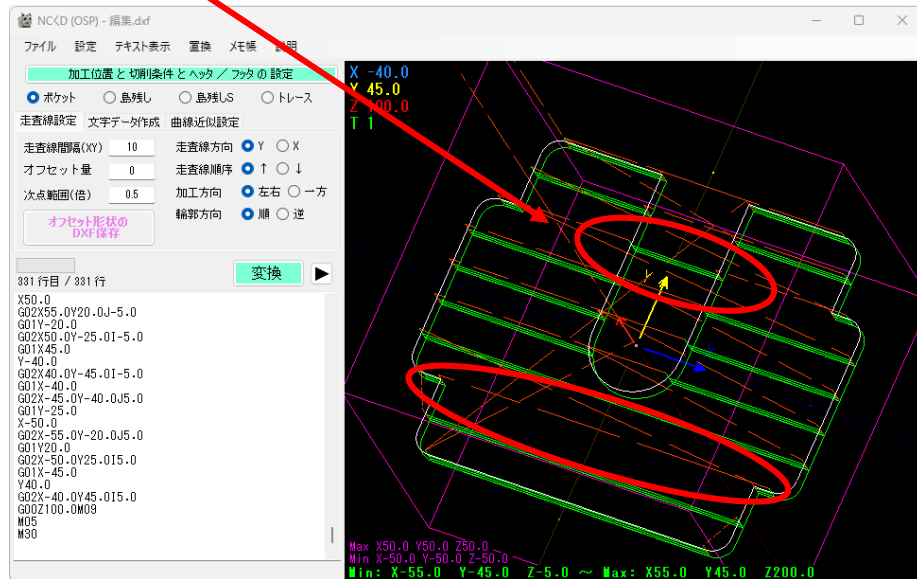
走査線間隔(XY) 10

オフセット量 0

次点範囲(倍) 0.5



- ・走査線加工で削り込み発生（走査線の交点結果が、図形形状と重なる場合 の 計算ミス）



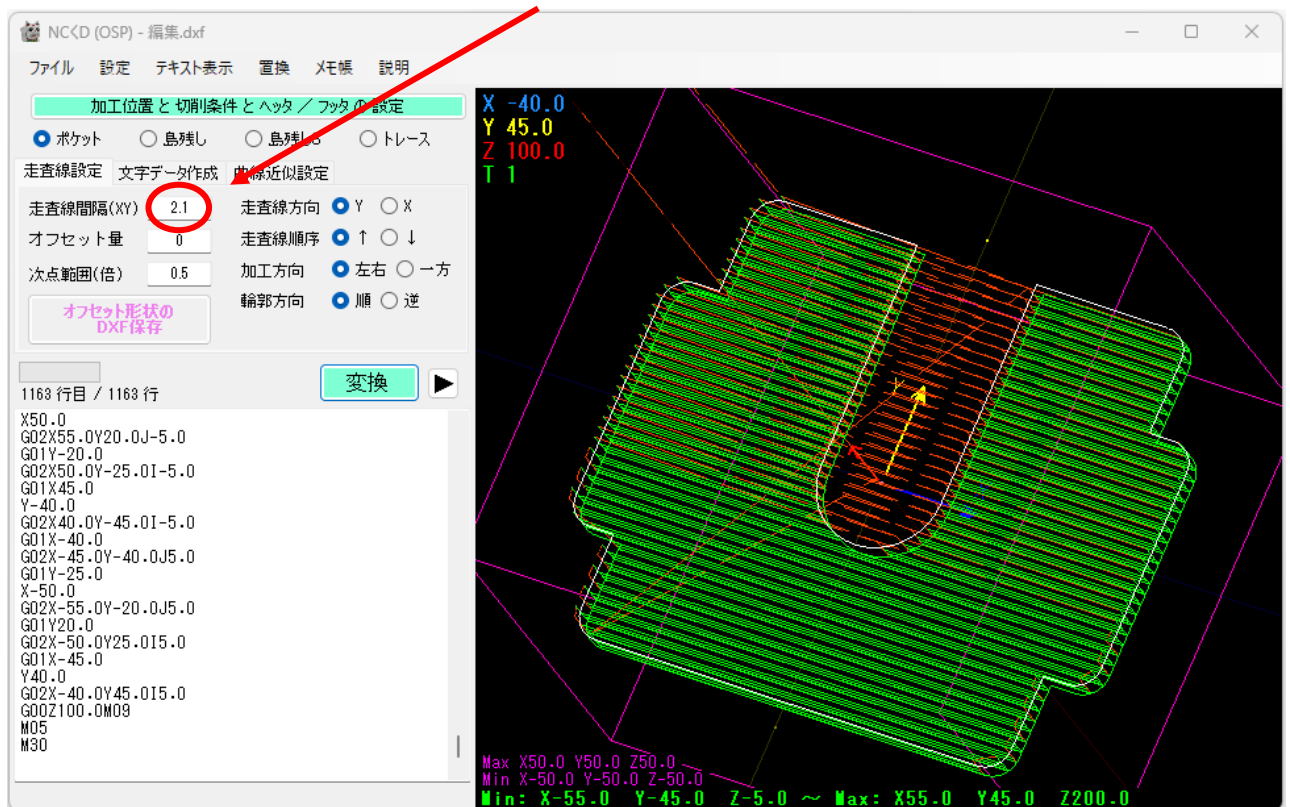
走査線間隔を少しずらす

走査線間隔(XY)

と 整数ではなくて

走査線間隔(XY)

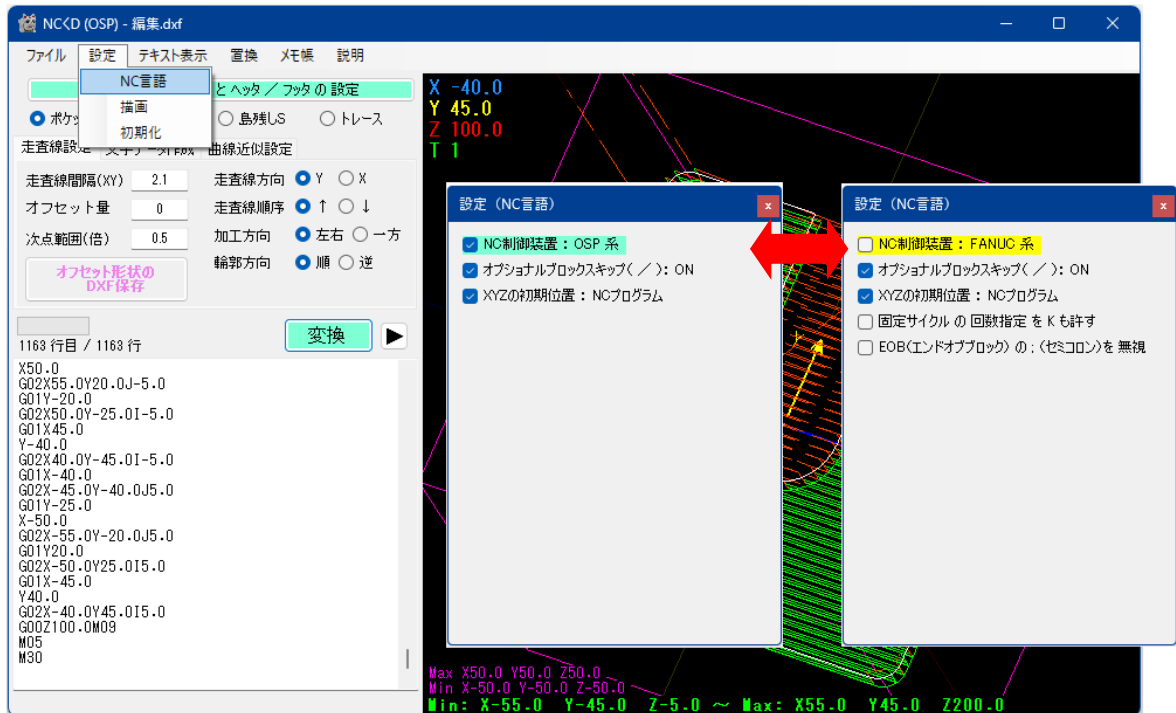
と端数を入力する



使い勝手が悪いですね。スイマセン <(_ _)>

• NC < D F 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

加工位置の変更

切削条件の変更

ヘッタ
フッタの変更

加工位置の移動
X方向 Y方向 ☐ 原点レイヤ読込 ORIGIN

切削条件

復帰点[ZI] ↑ ↓	100	下送り(Fz) ↓	50
開始点(R) ↑ ↓	3	横送り(Fxy) ↔	100
加工開始点(Z)	1	回転数[S]	500
加工点(Z) ↓	-5	仕上しろ(Z)	0.2
切込み量(Z) ↓	2	工具番号[N]	1

OSP

ヘッタ
G90G17
G15H1
T1M6(TOOL NUM CHECK!)
G00X0Y0
G56[ZI]HA(H NUM CHECK!)
[S]M3

フッタ
G00[ZI]M09
M05
M30

FANUC

G90G17
G15H1
T1M6(TOOL NUM CHECK!)
G00X0Y0
G56Z100HA(H NUM CHECK!)
S500M3

:(NC PROGRAM)

G00Z100M09
M05
M30