

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。

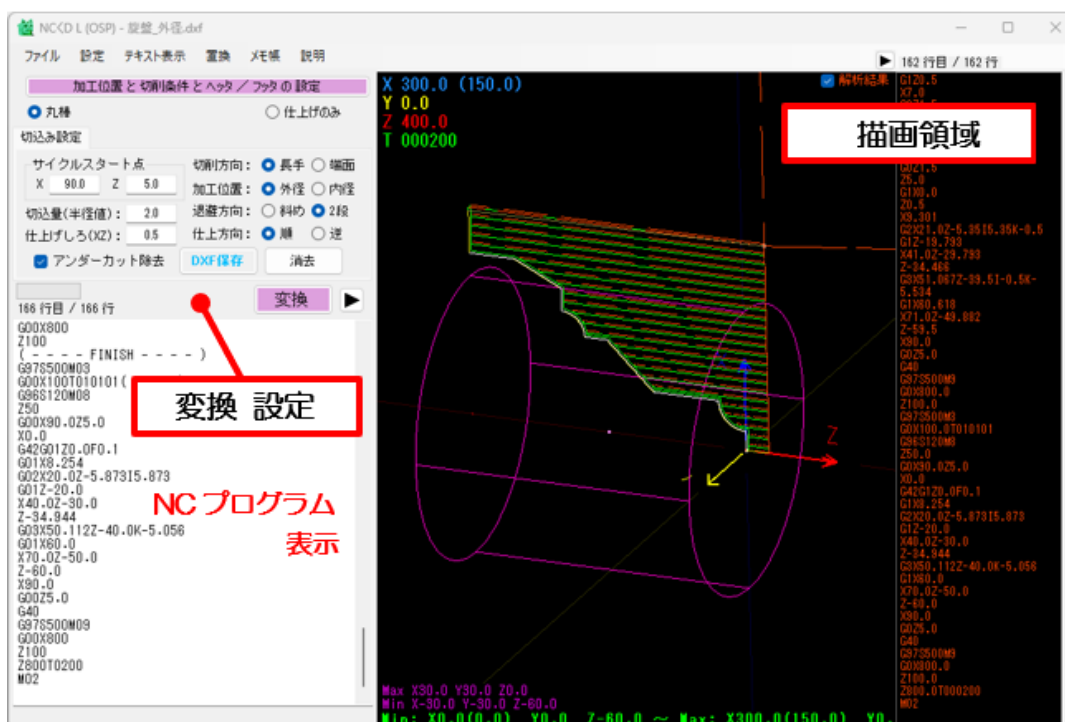


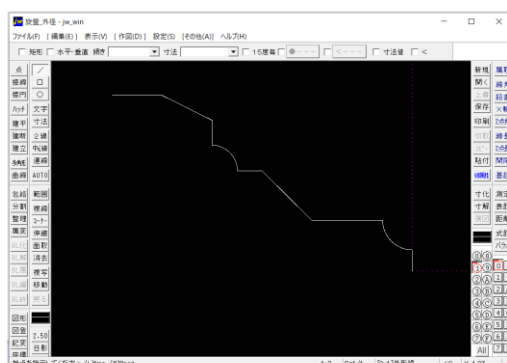
図 1-1 NC < D L の画面構成

・NC < D L での NC プログラムの作成の流れ

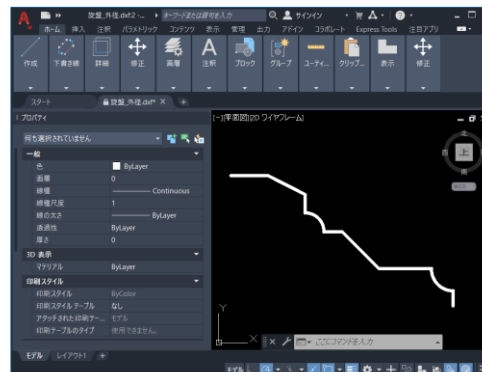
1. お使いの CAD ソフト（JWCAD や AutoCAD など）で、開いた図形 を作図します。

※ 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。

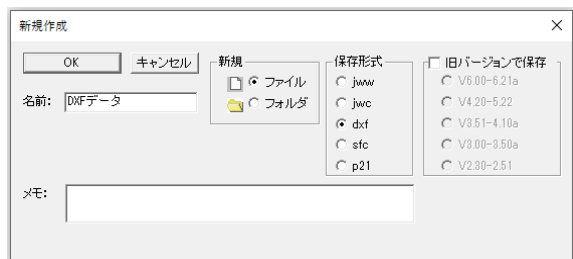
JWCAD



AutoCAD



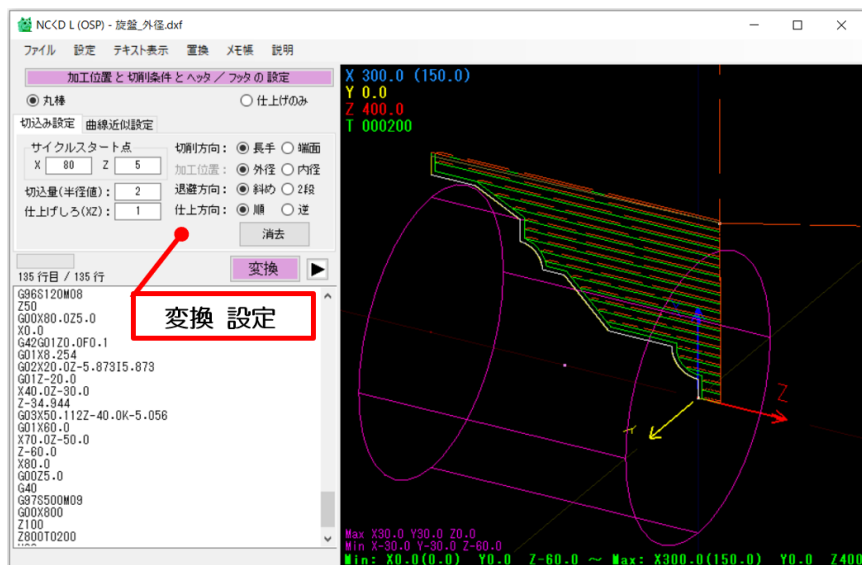
2. CADデータを DXF形式 で保存します。



3. DXF形式のデータをNCくD に読み込ませます。

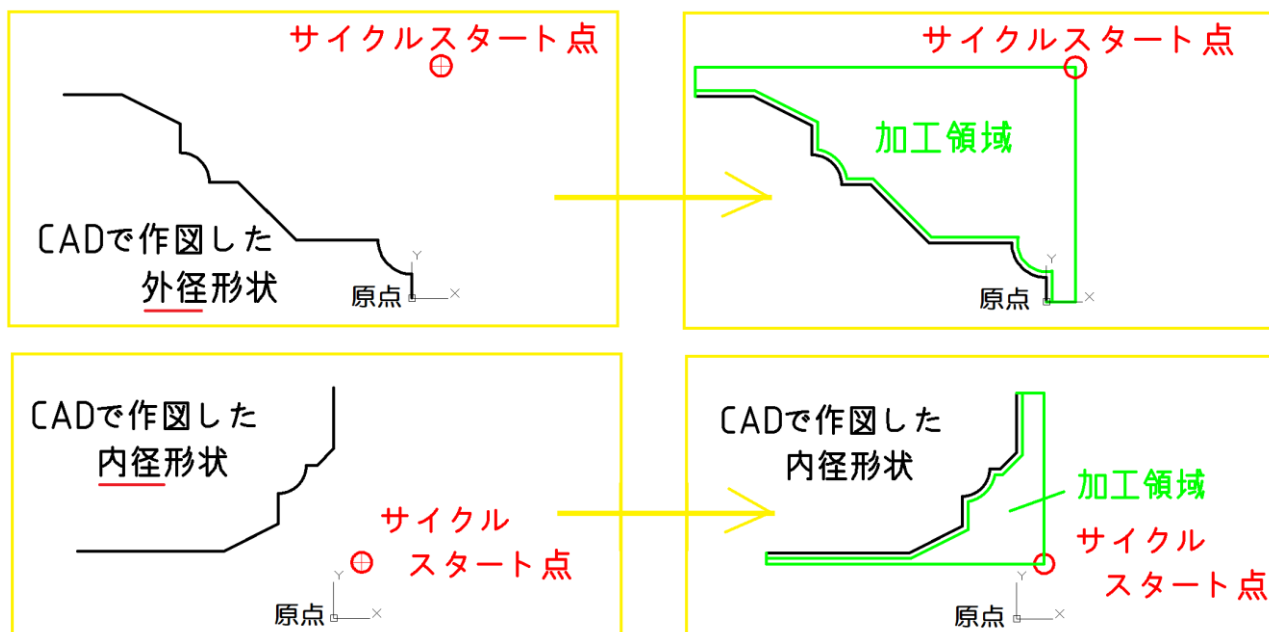


4. 設定を変更して、適当なNCプログラムを作成します。（「変換」を押すと設定が反映されます。）



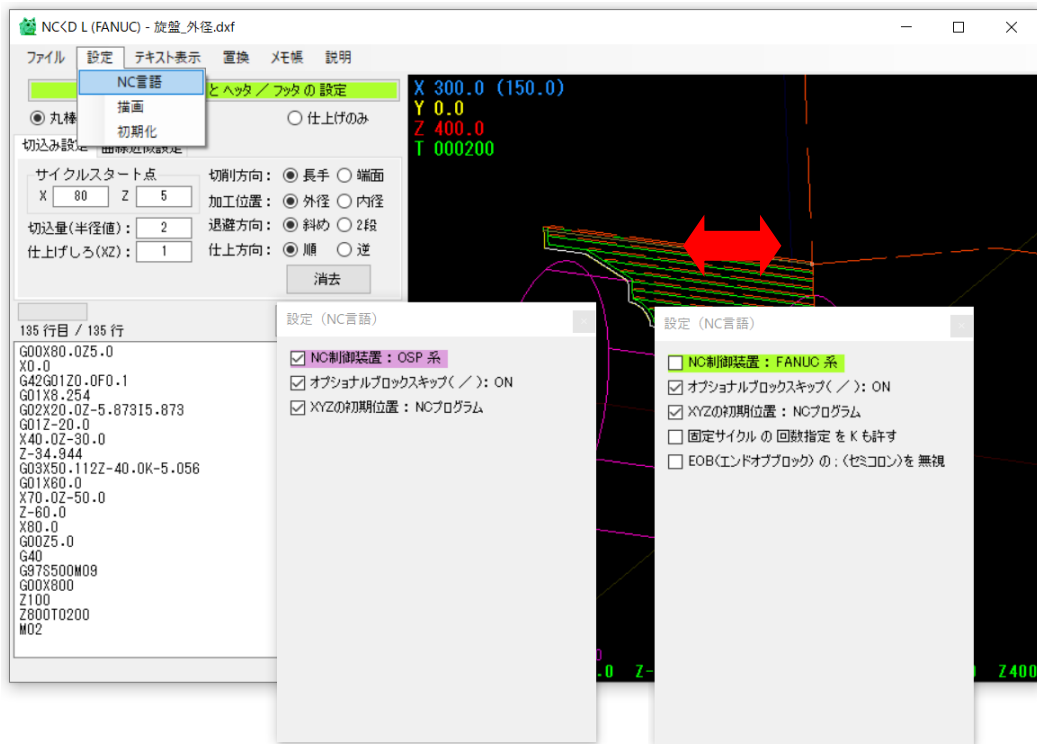
5. 作成した NC プログラムを保存して、実際の NC 工作機械に入力して使用します。 以上

• 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

