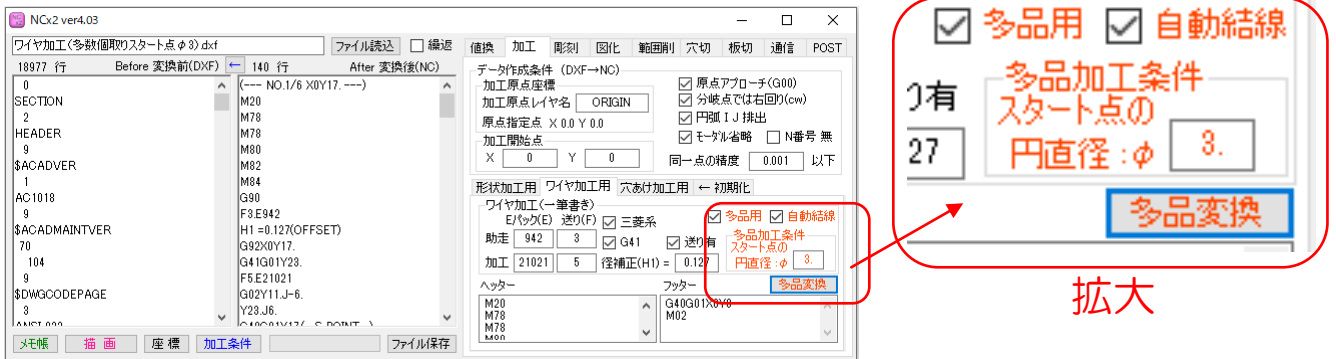


「NCx2」のNCプログラム作成 2（ワイヤの多品個加工、ミルの輪郭加工 編）

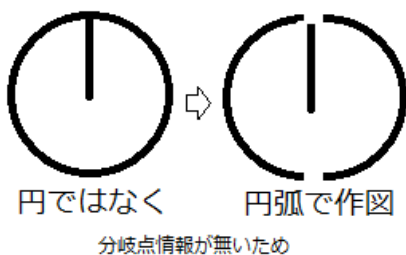
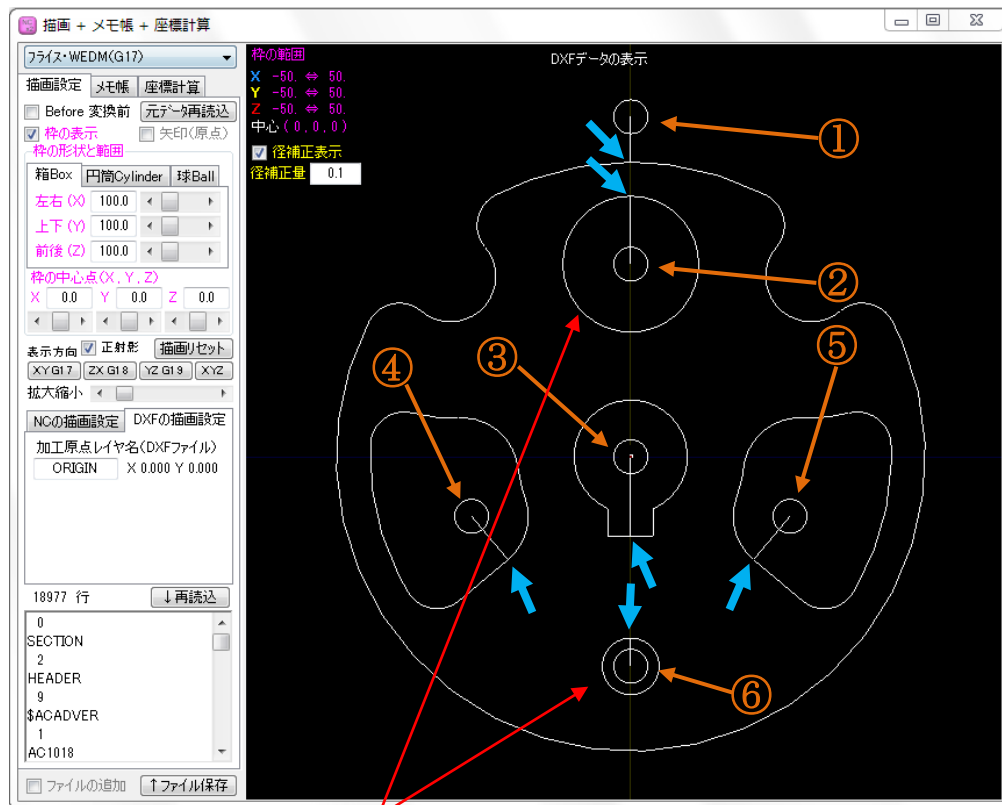
「NCx2 Ver4.03」の新しい機能として、指定した直径の円の中心点を読み取り NC プログラムの記述内容に反映させる仕組みを追加しました。（その仕組みは、元々ある「穴あけ加工用」の円の点情報を読み取るアルゴリズムを利用してワイヤ加工やミル加工の開始点に置き換えただけです。）

★この機能の使い方として想定していることは、加工図面を利用して、マシニングセンタによる穴加工：「穴あけ加工用」変換 → ワイヤ放電加工による多数個加工：「ワイヤ加工用—多品用」変換 → マシニングセンタによる面取り加工：「形状加工用—輪郭加工用」変換の流れでデータを作成することです。



拡大

DXF のデータとしては、「スタート点」して使いたい位置に指定した直径の円を作図しておきます。例えば、スタート点の円直径φ3 とする場合、下図の変換用の DXF データには、①～⑥の 6 点のスタート点があることになります。（スタート位置として選択される順番は、作図した順番になります。）



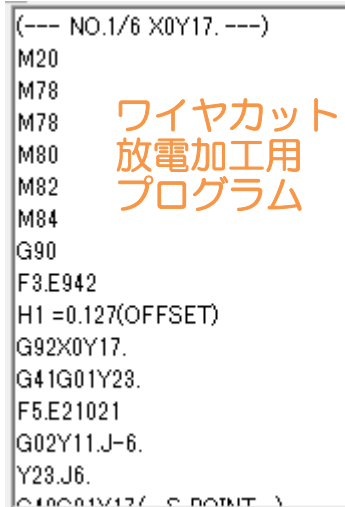
他の円（←円に見えますが実は2つの円弧の組み合わせ）は、加工される形状と判断しています。それぞれの図形はワイヤの軌跡がつながるような一筆書きの DXF データになっている必要があります。

★円情報は、始点-終点情報が無いため、円弧で作図する必要があります。また、線分、円弧の分岐になる点は、端点になるように作図する必要があります。

・マシニングセンタによる穴加工：「穴あけ加工用」変換

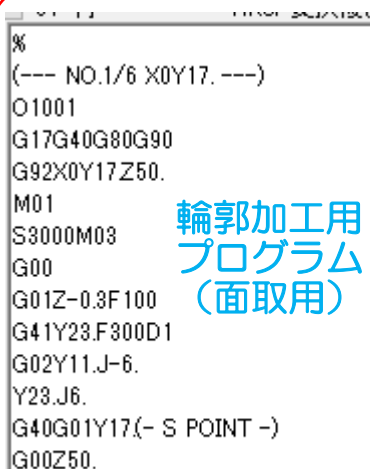


穴加工用 プログラム



ワイヤカット 放電加工用 プログラム

・マシニングセンタによる面取り加工：「形状加工用－輪郭加工用」変換



輪郭加工用
プログラム
(面取用)