

工具寿命の使い方を知りたい

工具一覧で寿命のカウント単位を3種から選択、ユーザパラメータ/スイッチ1でカウント方式をアップ/ダウンの2種から選択して使用します。

カウント単位

寿命のカウント単位を1～4の数字で選択します。

1. カウントしない

寿命管理をしません。

2. 時間

切削送りの累計1分毎にカウントします。

3. 穴加工数

NC言語: 固定サイクルを使用して加工した穴数をカウントします。

対話: 穴加工をする工程の穴数をカウントします。

4. プログラム/ワーク数

プログラム: NC言語で表示する項目です。

M30/M02実行時にカウントします。

ワーク数: 対話使用時に表示する項目です。

運転終了時に加工に使用した工具の寿命をワーク数分カウントします。

NC言語の工具一覧

工具番号	01	02	03	04	05
工具名	DRILL D10.0	DRILL D4.0			
工具長オフセット	150.000	149.850	0.000	0.000	0.000
工具長磨耗補正	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
工具径補正	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
工具径磨耗補正	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
初期寿命					
予告寿命					
寿命					
工具番号	06	07	08	09	10
工具名					
工具長オフセット	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
工具長磨耗補正	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
工具径補正	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
工具径磨耗補正	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
終了寿命					
予告寿命					
寿命					

寿命単位: 1: カウントしない 2: 時間(分) 3: 穴加工数(穴) 4: プログラム(回)

この行にカーソルが来ると寿命単位を選択出来ます。単位を選択後、初期寿命/終了寿命を入力します。

寿命単位の設定は数値入力です。

対話の工具一覧

工具番号	01	02	03	04	05
工具	ドリル	ドリル			
先端角	120.000	120.000			
小径	*	*			
小径長	*	*			
センタ角	*	*			
無効高	*	*			
外径呼び	10.000	10.000			
ピッチ/山数	*	*			
刃長	50.000	50.000			
ネジレ	*	*			
刃数	*	*			
工具長	150.000	149.850			
終了寿命					
予告寿命					
寿命					

寿命単位: 1: カウントしない 2: 時間(分) 3: 穴加工数(穴) 4: ワーク数(個)

この行にカーソルが来ると寿命単位を選択出来ます。単位を選択後、初期寿命/終了寿命を入力します。

寿命単位の設定は数値入力です。

カウント方式

選択したカウント方式により工具一覧の項目名が変わります。

※初期寿命も終了寿命も工具寿命の最大値を入力します。

カウントダウン方式

ユーザパラメータの設定 [0:方式1]

工具一覧の項目名 初期寿命

寿命へ初期寿命と同じ値が入り0になったら寿命おわり

カウントアップ方式

ユーザパラメータの設定 [1:方式2]

工具一覧の項目名 終了寿命

寿命へ0が入り終了寿命と同じになったら寿命おわり



選択する方式の番号を入力します。

※工具寿命が終わったら

工具寿命が終わったことを画面に表示します。

工具を新品に交換し工具データを更新して下さい。

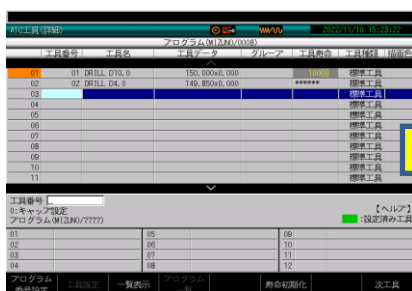
工具寿命が切れたままではプログラムの起動が出来ません。

工具寿命を初期化するか工具データの寿命を直接修正してください。



画面上部に表示されます。

寿命の初期化手順



F5キー(寿命初期化)を押します。

F2キー(寿命初期化)を押すと
寿命が初期化されます。

工具が複数ある場合は、カーソル
を合わせて同じ操作をして下さい。