

工具長の測定と入力方法を知りたい<CNC-C00>

以下に手動操作で工具長を測定する代表的な手順を示します。
【対象機種】S300/500/700/1000、R450/650のX1、X2 及び F600X1。

① 【手動運転】モードにして、テーブル上にハイトプリセッタを設置します。



標準仕様の例



ハイコラム もしくは 低床仕様の例

<注意>

ハイコラム仕様等ではプリセッタを直接テーブル上に置いても工具が届かないので、写真の例のようにブロックゲージ等をテーブル上に置いてその上にプリセッタを置きます

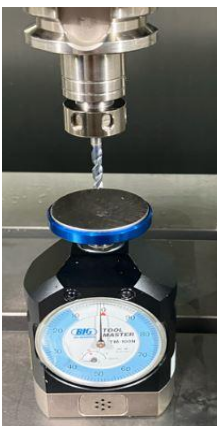
② ①で設置したハイトプリセッタの高さを「データバンクユーザーパラメータスイッチ1」の工具長自動設定補正量」に入力します。ブロックゲージ等で、かさ上げした場合は、ブロックゲージ+プリセッタの高さを入力し保存終了します。

スイッチ1		2024/02/29 09:04:12	
0001	モード選択 [0:手動モード 1:メモリ運転モード]	0	
0002	初期モード [0:高速移動 1:低速移動 2:ステップ移動]	0	
0003	メモリ運転選択 [0:内部メモリ運転 1:テープ運転]	0	
0004	再スタート [0:ストップ 1:再スタート]	0	
0005	再スタート時ワークカウンタ [0:無効 1:有効]	1	
0006	再スタート時工具寿命管理 [0:しない 1:する]	0	
0007	工具長自動設定補正量	100.000	mm

③ データバンクメニューの中から工具データー工具一覧を選択します。

④ 測定する工具を選択します。

⑤ 手動パルス発生器で工具先端をハイトプリセッタの上方まで移動します。



ドリルの例



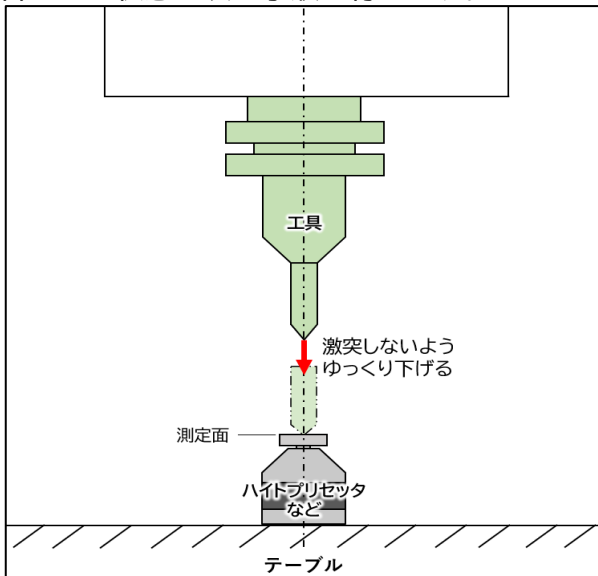
フェイスミルの例

<注意>

左の写真にあるように必ず刃先がプリセッタの測定面にあたるようにX,Yの位置を手パで移動させてください。

⑥ 手動パルス発生器の倍率【X100】で、ゆっくりとZ軸を下げていき、工具先端をハイトプリセッタの測定面高さに合わせます。

⑦倍率【X10】、【X1】でも⑥と同様の操作を行います。【X1】で工具先端を測定面高さに合わせた状態で次の手順を行います。



⑧設定する工具番号の「工具長オフセット」欄にカーソルを移動し、<自動設定>[F2]キーを押します。

工具番号	01 (P:01)	02 (P:02)	03 (P:03)	04	05
工具名					
工具長オフセット	150.000	80.000	148.000	150.000	150.000
工具長磨料補正	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
工具径補正	0.000	0.000	2.000	0.000	0.000
工具径磨料補正	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
終了寿命	*****	*****	2000回	*****	*****
予告寿命	*****	*****	320回	*****	*****
寿命	*****	*****	5回	*****	*****
周速					
回転送り					
S指令値 (G97)					
F指令値 (G94)					
最高回転数					
ツール洗浄	不可	可	可	可	可
CTS	可	可	可	可	可

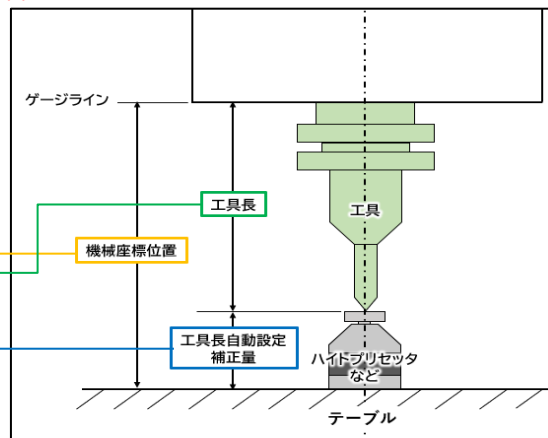
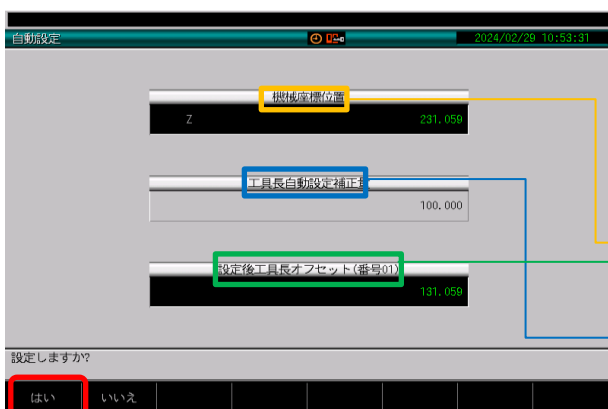
工具長オフセット [ヘルプ]

終了モード サーチ **自動設定** 加算 コピー 貼り付け 表示切換 工具データ 削除

[F2]キー

⑨自動設定画面の内容を確認し、<はい>[F0]キーを押します。

※工具長自動設定補正量が正しく反映されていることも確認してください。



[F0]キー

⑩<終了モード>[F0]キー押下後に、<上書き保存>[F6]キーを押して保存します。

※自動では保存されないので必ず保存操作をしてください。

⑪設定する工具すべてで④～⑩を繰り返します。