

工具長の測定と入力方法を知りたい<CNC-D00>

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、R450/650のXd1 W1000Xd1/Xd2

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

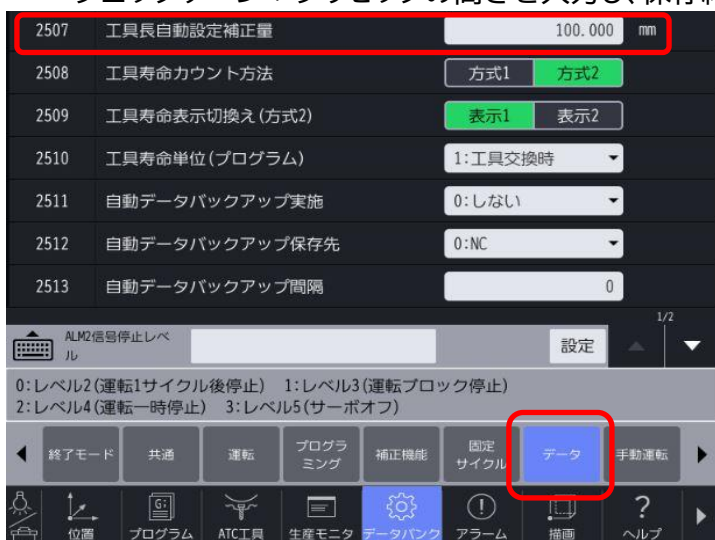


ハイコラム もしくは 低床仕様の例

<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

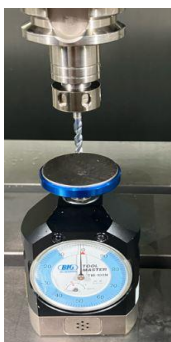
② ①で設置したハイトプリセッタの高さを「データバンクユーザーパラメータスイッチ1ーデータ」の「工具長自動設定補正量」に入力します。ブロックゲージ等で、かさ上げした場合は、ブロックゲージ+プリセッタの高さを入力し、保存終了します。



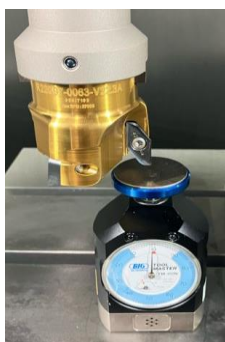
③ データバンクメニューの中から工具データー工具一覧を選択します。

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



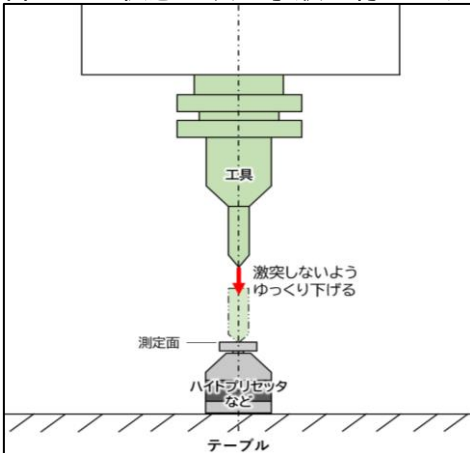
フェイスミルの例

<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。

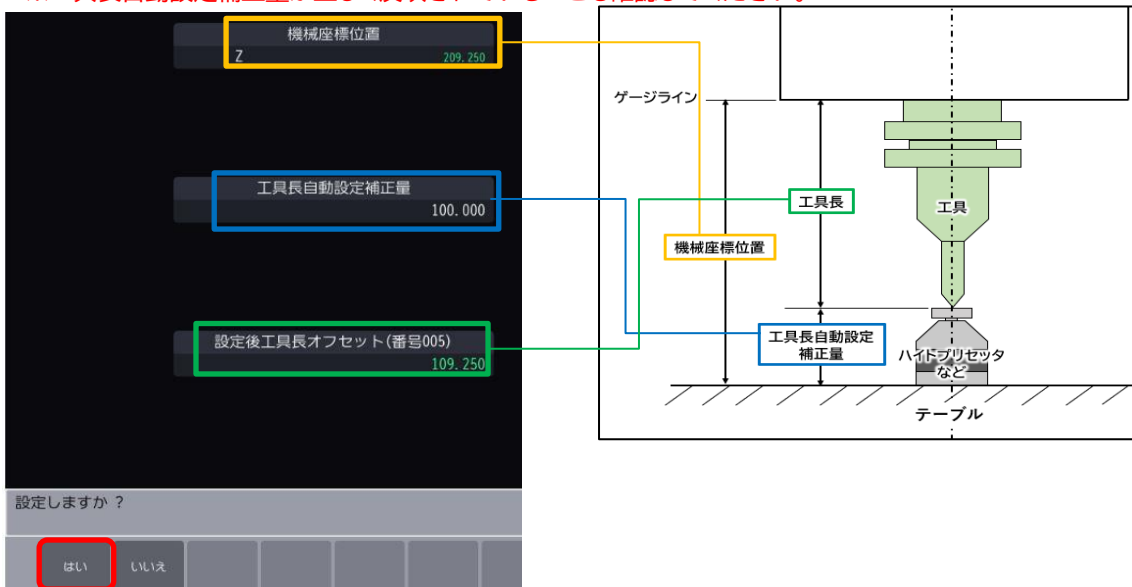


⑧設定する工具番号の「工具長オフセット」欄をタッチし<自動設定>を選択します。



⑨自動設定画面の内容を確認し、<はい>を選択します。

※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。



⑩<終了モード>選択後に、<上書き保存>をタッチして保存します。

※自動では保存されないの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。