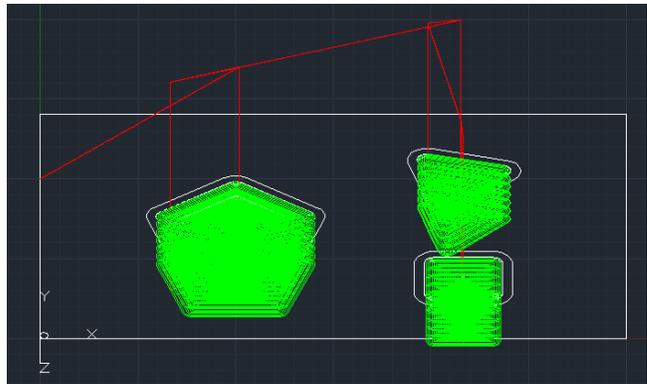
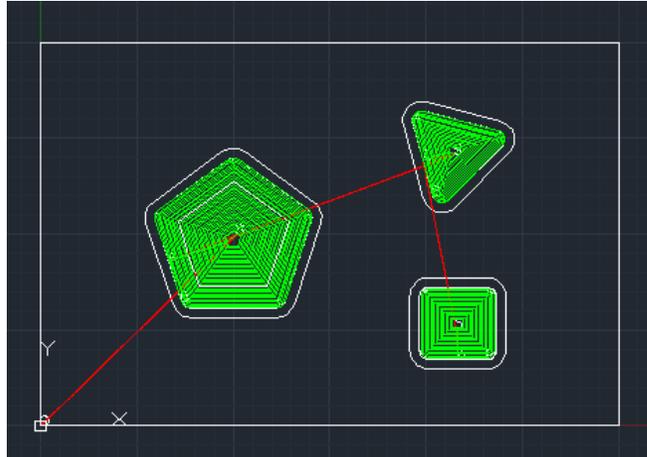


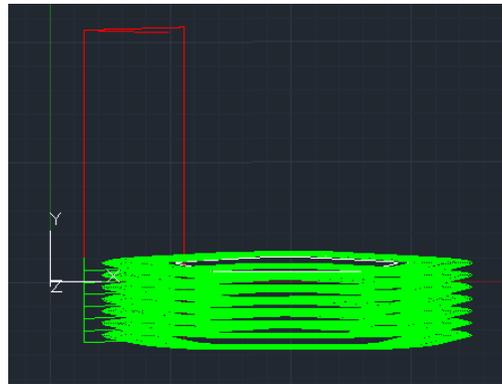
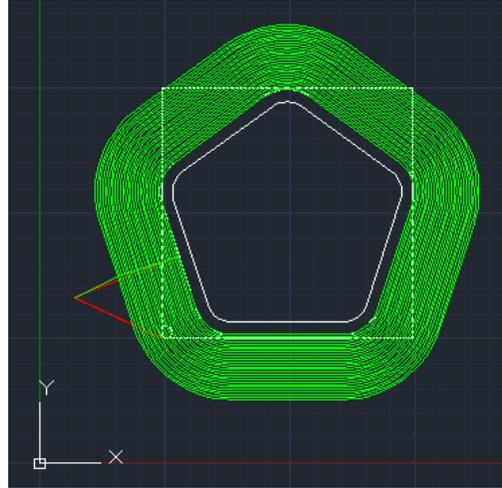
IJCAD用堀込・側面加工CAMソフト操作説明書

概要

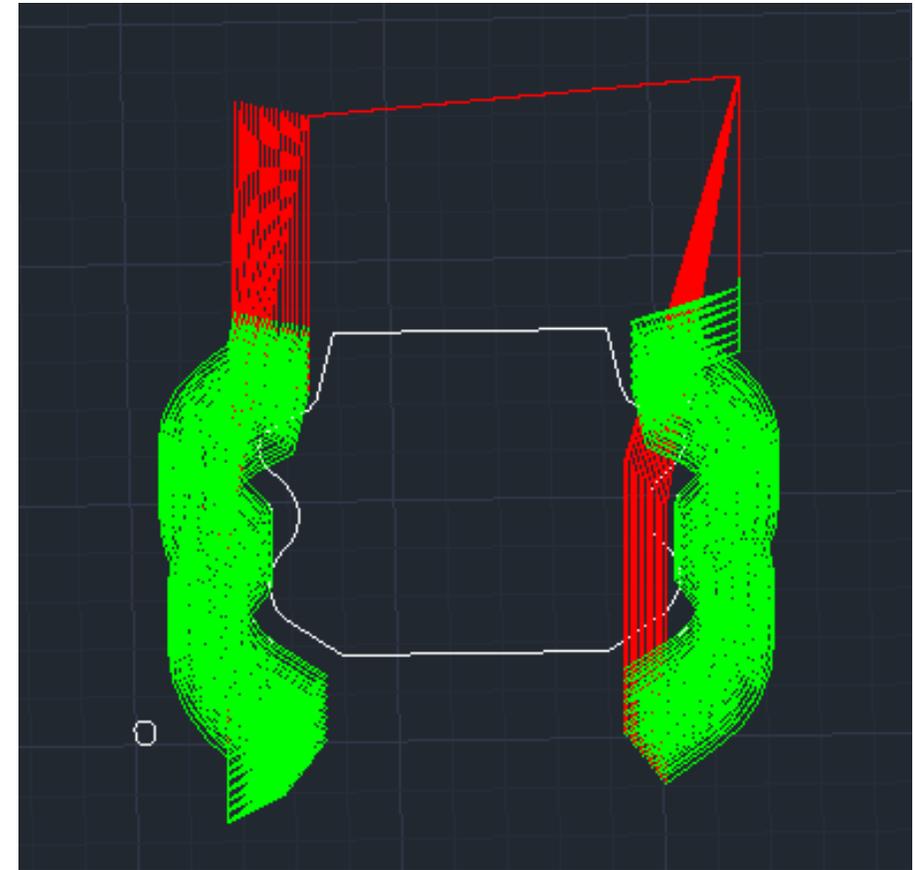
堀込加工



外周加工



側面加工



目次

- 1, プログラムのロード
- 2, 堀込加工
- 3, 外周加工
- 4, 側面加工

コマンド: NC-POK (自動)
コマンド: NC-POK (自動)
コマンド: NC-POK1 (自動)

2-1、コマンド: NC-POK2 (手動)
3-1、コマンド: NC-POK2 (手動)
4-1、コマンド: NC-POK3 (手動)

⑧ 加工開始高さは： 0↵

⑨ 加工終了高さは： -10↵

⑩ 加工ステップは： -5↵

⑪ 座標系設定ポイントは： @10,10

⑫ オフセット間隔： 1↵

⑬ 工具径補正 <G40 -- 0, G41- 1, G42- 2>: 1↵

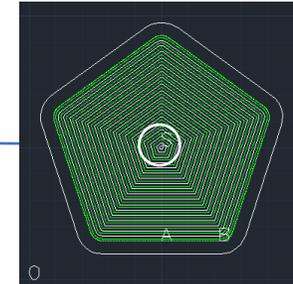
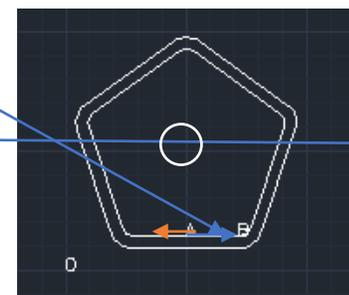
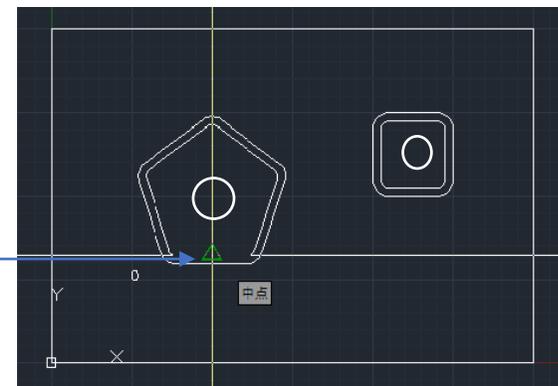
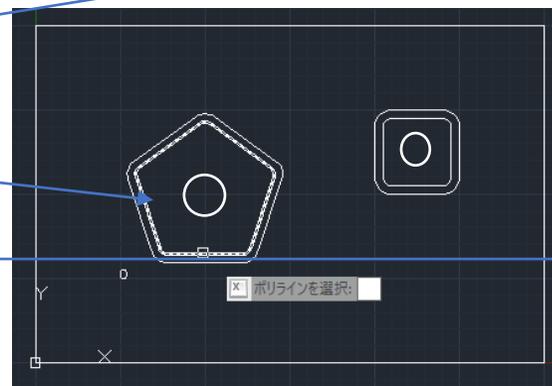
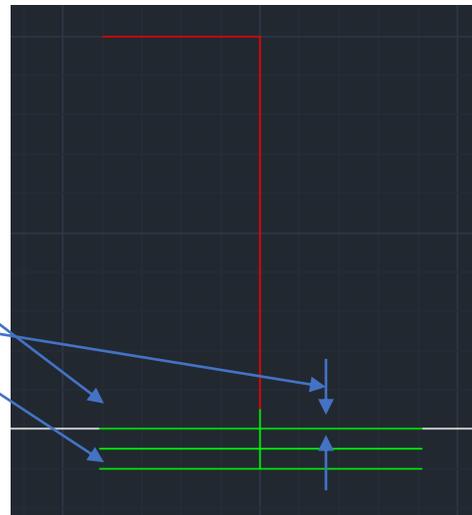
⑭ 入力加工条件確認後 OK ピック

⑮ ポリラインを選択： ピック (内側)

⑯ アプローチポイントは： スナップでピック (中点)

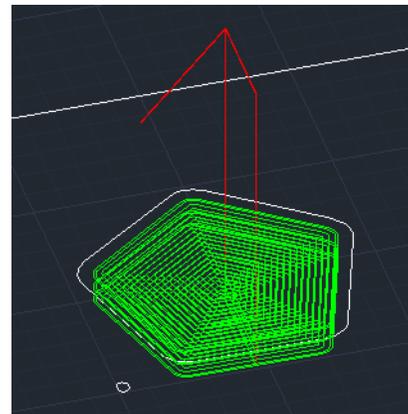
⑰ アプローチはA点、加工方向は<(A→B)--1、(B→A)--2> : 1↵

⑱ スタートポイントは： ピック
(スタート位置に穴を明けておく) (自動NCデータ作成)



緑色ラインはNCデータ変換完了です

- ⑱ ポリラインを選択： で終了
- 連続加工は「ポリラインを選択：」で2個目選択
- ⑮ ~ ⑱の繰り返し



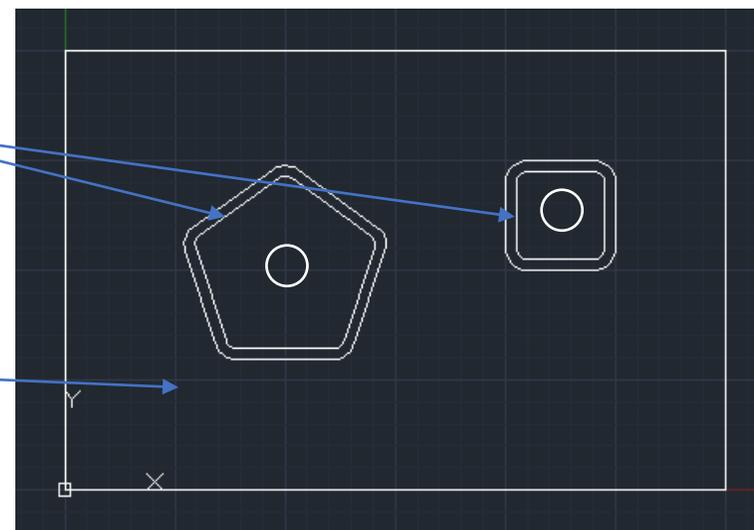
NC-CHコマンドで表示

Test6.nc.txtファイル作成

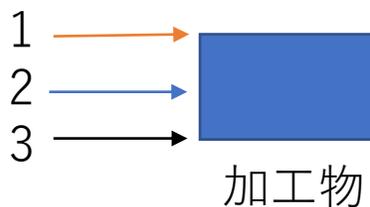
```
NCデータ名=C:\nc¥test6.nc  
工具送り速度=1000  
工具回転数=500  
早送りの高さ=100  
加工開始高さ=0  
加工終了高さ=-10  
加工ステップ=-5  
  
座標系設定 X=10.000  
座標系設定 Y=10.000  
オフセット間隔=1.000  
  
オフセット G41
```

2-1, 堀込加工 (手動オフセット選択)

- ① 加工工具径の半分をオフセット 5mmオフセット (工具径10mm)
- ② コマンド: NC-POK 2
(手動)
- ③ 原点ポイントは: 50,50
- ④ NCデータ作成ファイル名を記入 ファイル名を記入
- ⑤ 工具送り速度は: 1000
- ⑥ 工具回転数は: 500
- ⑦ 早送り高さは: 100
工具の早送りの高さです



加工順序



⑧ 加工開始高さは： 0↵

⑨ 加工終了高さは： -10↵

⑩ 加工ステップは： -5↵

⑪ 座標系設定ポイントは： @10,10

⑫ オフセット間隔： 1↵

⑬ 工具径補正 <G40 -- 0, G41- 1, G42- 2>: 1↵

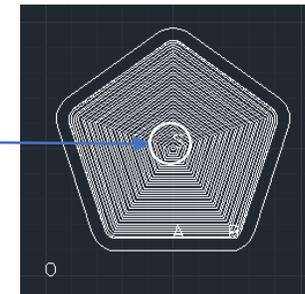
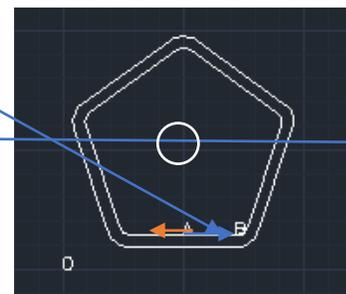
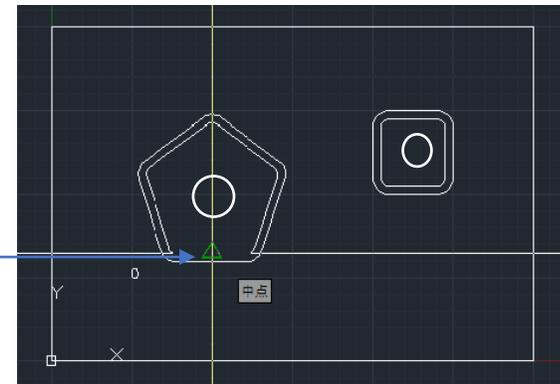
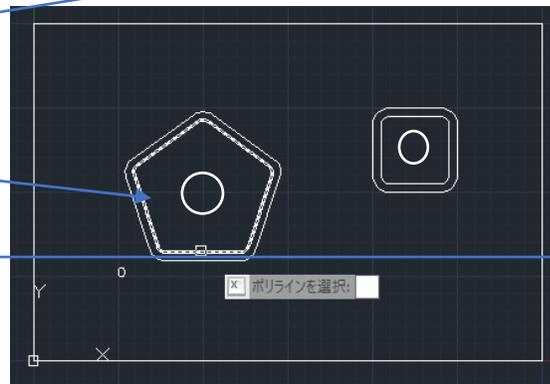
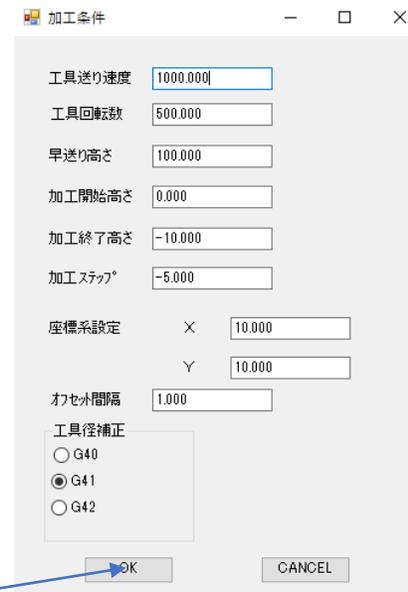
⑭ 入力加工条件確認後 OK ピック

⑮ ポリラインを選択： ピック (内側)

⑯ アプローチポイントは： スナップでピック (中点)

⑰ アプローチはA点、加工方向は<(A→B)--1、(B→A)--2> : 1↵

⑱ スタートポイントは: ピック
(スタート位置に穴を明けておく)



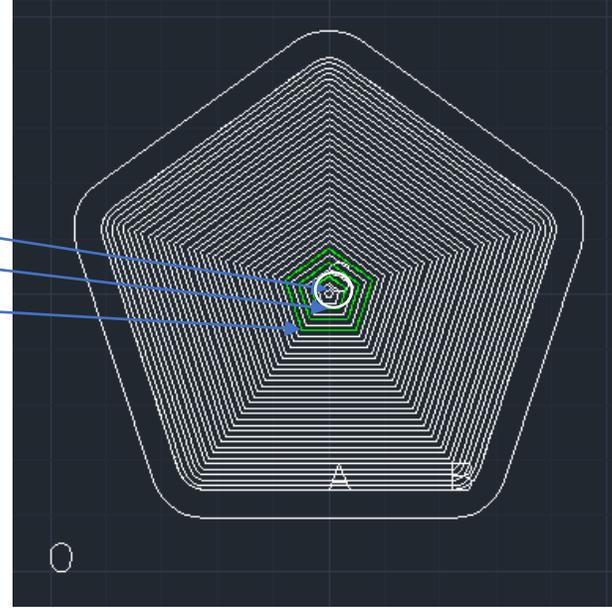
⑱ 加工ラインのオフセットは <Yes--1 or No--2 >: 1 ↵

選択ラインがNCデータ作成ラインです
ライン選択の順番に加工します

Test6.nc.txtファイル作成

```
NCデータ名=C:\nc¥test6.nc  
  
工具送り速度=1000  
工具回転数=500  
早送り高さ=100  
加工開始高さ=0  
加工終了高さ=-10  
加工ステップ=-5  
  
座標系設定 X=10.000  
座標系設定 Y=10.000  
オフセット間隔=1.000  
  
オフセット G41
```

⑳ 加工のポリラインを選択: (選択ラインがNCデータ化)
加工のポリラインを選択:
加工のポリラインを選択:
・
・
・



・加工のポリラインは飛ばして選択できる

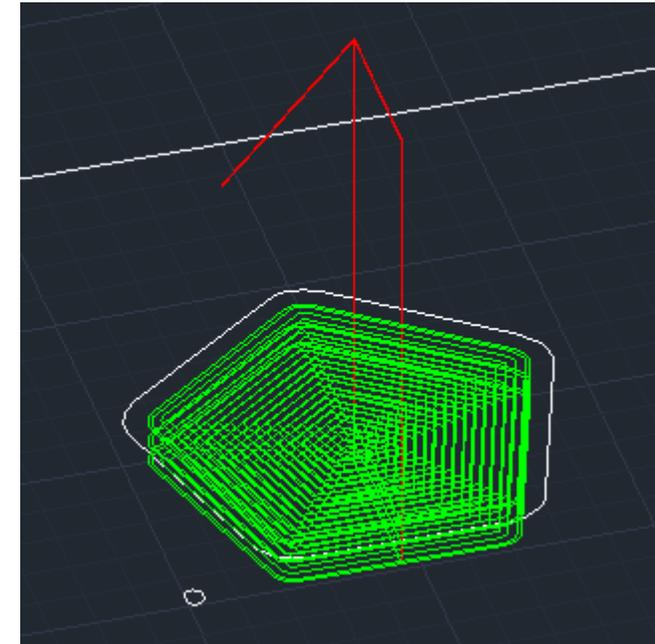
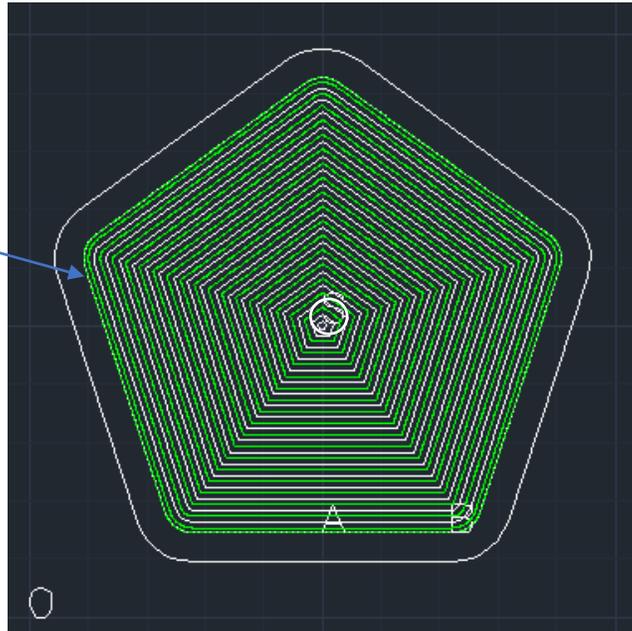
・手書き加工ラインも選択できる (ポリライン)

緑色ラインは変換済み、最終ラインまで選択

㉑ ポリラインを選択: ↵ で終了

連続加工は「ポリラインを選択:」で2個目選択

⑱ ~ ㉑の繰り返し



NC-CHコマンドで表示

3, 外周加工 (自動オフセット)

① 加工工具径半分オフセット 5mmオフセット (工具径10mm)

② コマンド: NC-POK
(自動)

③ 原点ポイントは: 50,50

④ NCデータ作成ファイル名を記入 ファイル名を記入

⑤ 工具送り速度は: 1000

⑥ 工具回転数は: 500

⑦ 早送り高さは: 100

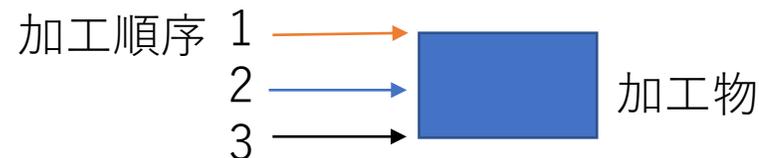
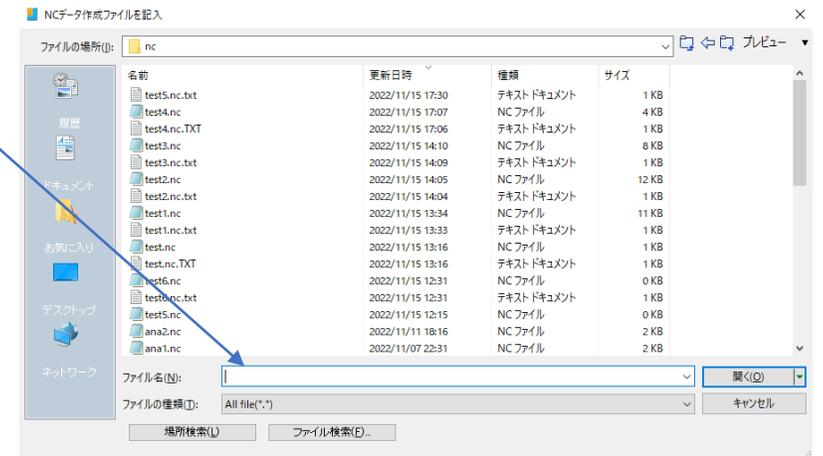
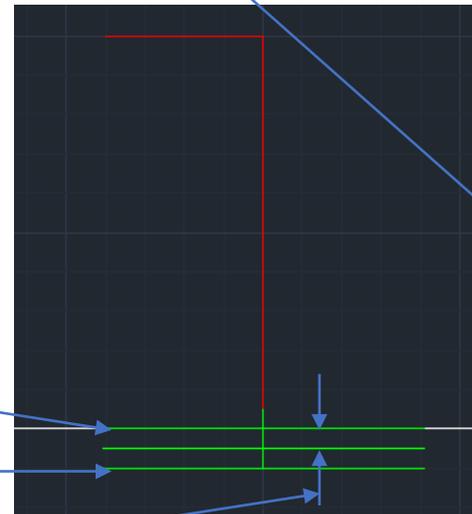
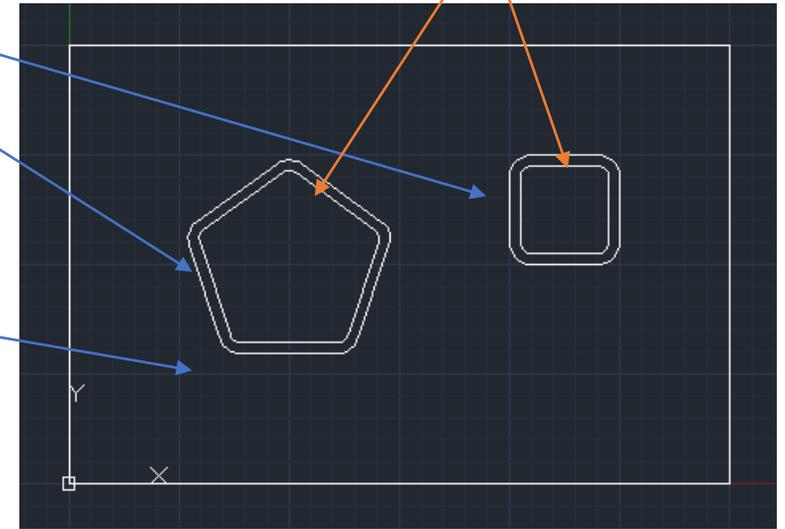
⑧ 加工開始高さは: 0

⑨ 加工終了高さは: -10

⑩ 加工ステップは: -5

⑪ 座標系設定ポイントは: @10,10

ポリライン図形のみに対応



⑫ オフセット間隔は： 1 ↵

⑬ 工具径補正 <G40 -- 0, G41- 1, G42- 2>: 1 ↵

⑭ 入力加工条件確認後 OK ピック

⑮ ポリラインを選択： ピック (外側)

⑯ アプローチポイントは： スナップ でピック (中点)

⑰ アプローチはA点、加工方向は<(A→B)--1、 (B→A)--2> : 2 ↵

⑱ スタートポイントは: ピック
1 mmピッチでオフセット図形作成

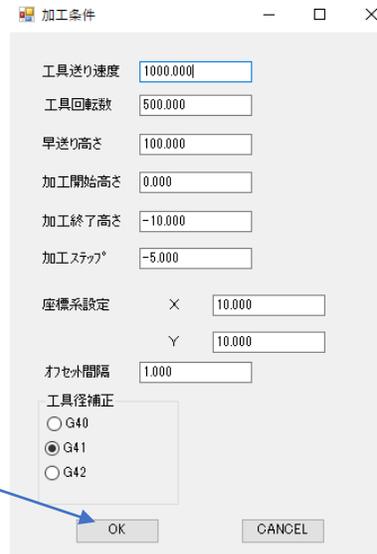
(自動NCデータ作成)

緑色ラインはNCデータ変換完了

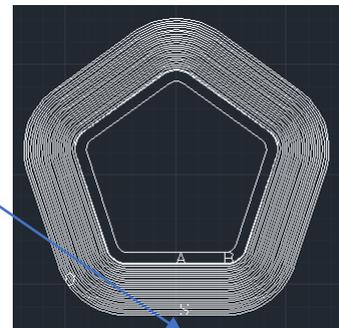
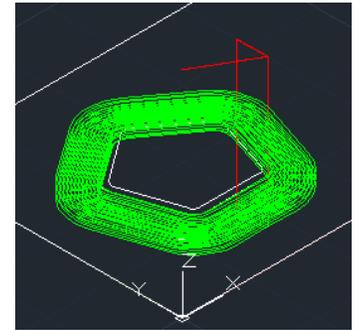
⑲ ポリラインを選択： ↵ で終了

連続加工は ポリラインを選択で2 個目選択

⑮ ~ ⑲の繰り返し



NC-CHで表示



```

%
G90
G92X0.000Y0.000Z100.000
S500
M03
M08
F1000
G00X0.000Y0.000Z100.000
X62.573Y-8.718
Z5.000
G01Z0.000
G41G01X62.710Y-8.729D1
X62.630Y-8.729
G01X27.876Y-8.729
G02X0.982Y10.811I0.000J28.278
G01X-12.691Y52.893
G02X-2.419Y84.509I26.894J8.738
G01X33.378Y110.517
G02X66.622Y110.517I16.622J-22.878
G01X102.419Y84.509
G02X112.691Y52.893I-16.622J-22.878
G01X99.018Y10.811
G02Y70.121X 0.720I 26.004 J0.720

```

3-1, 外周加工 (手動オフセット選択)

① 加工工具径半分オフセット 5mmオフセット (工具径10mm)

② コマンド: NC-POK2
(手動)

③ 原点ポイントは: 50,50

④ NCデータ作成ファイル名を記入 ファイル名を記入

⑤ 工具送り速度は: 1000

⑥ 工具回転数は: 500

⑦ 早送り高さは: 100

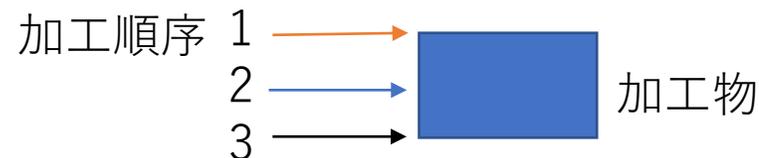
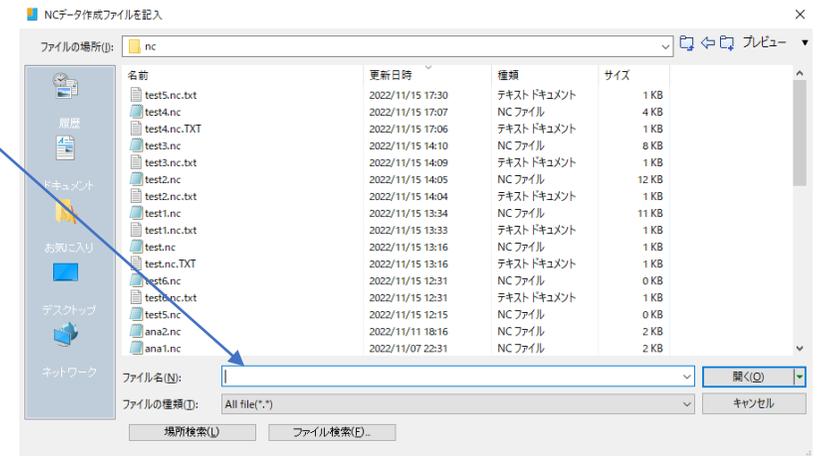
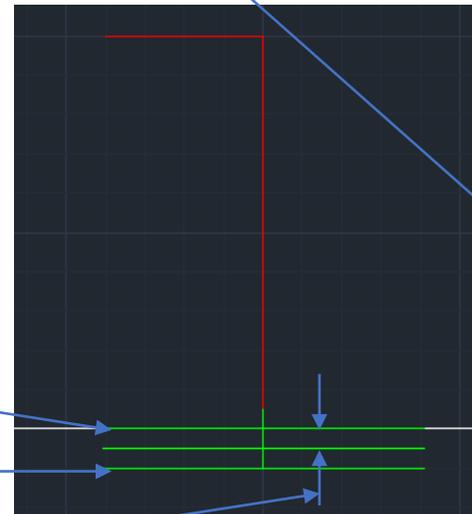
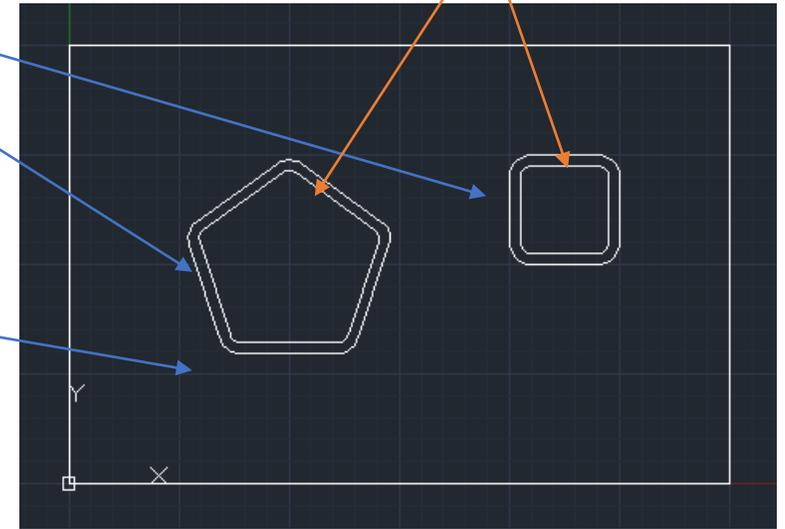
⑧ 加工開始高さは: 0

⑨ 加工終了高さは: -10

⑩ 加工ステップは: -5

⑪ 座標系設定ポイントは: @10,10

ポリライン図形のみに対応



⑫ オフセット間隔は： 1 ↵

⑬ 工具径補正 < G40 -- 0, G41- 1, G42- 2 >: 1 ↵

⑭ 入力加工条件確認後 OK ピック

⑮ ポリラインを選択： ピック (外側)

⑯ アプローチポイントは： スナップ でピック (中点)

⑰ アプローチはA点、加工方向は < (A→B)--1、 (B→A)--2 > : 2 ↵

⑱ スタートポイントは: ピック
1 mmピッチでオフセット図形作成

⑲ 加工ラインのオフセットは < Yes--1 or No--2 >: 1 ↵

⑳ 加工のポリラインを選択:

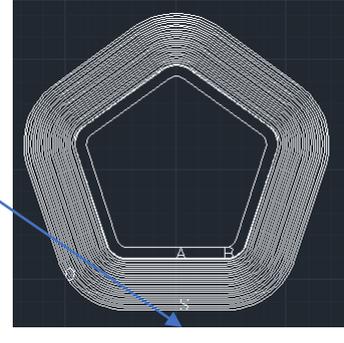
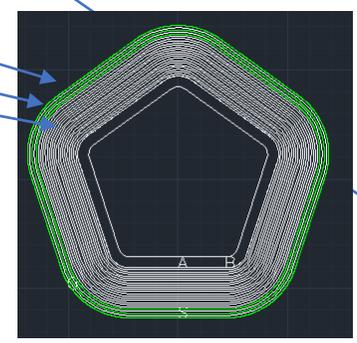
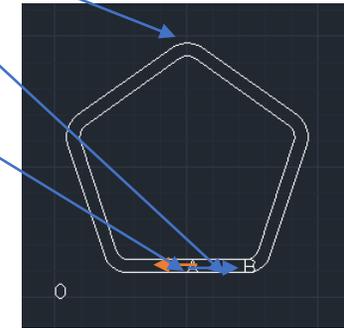
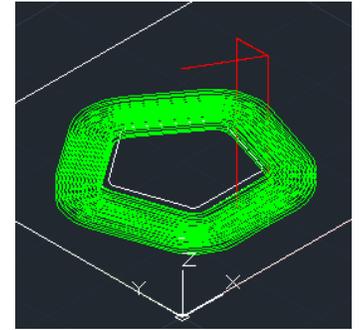
緑色ラインは変換完了
加工のポリラインを選択: ↵ で終了

㉑ ポリラインを選択： ↵ で終了
連続加工は ポリラインを選択で2個目選択

⑮ ~ ㉑の繰り返し



NC-CHで表示



```
%
G90
G92X0.000Y0.000Z100.000
S500
M03
M08
F1000
G00X0.000Y0.000Z100.000
X62.573Y-8.718
Z5.000
G01Z0.000
G41G01X62.710Y-8.729D1
X62.630Y-8.729
G01X27.876Y-8.729
G02X0.982Y10.811I0.000J28.278
G01X-12.691Y52.893
G02X-2.419Y84.509I26.894J8.738
G01X33.378Y110.517
G02X66.622Y110.517I16.622J-22.878
G01X102.419Y84.509
G02X112.691Y52.893I-16.622J-22.878
G01X99.018Y10.811
G02Y72.124V 8.729I 26.894 J 8.729
```

4, 側面加工 (自動オフセット)

① 加工工具径半分オフセット 5mmオフセット (工具径10mm)

② コマンド: NC-POK1
(自動)

③ 原点ポイントは: 50,50

④ NCデータ作成ファイル名を記入 ファイル名を記入

⑤ 工具送り速度は: 1000

⑥ 工具回転数は: 500

⑦ 早送り高さは: 100

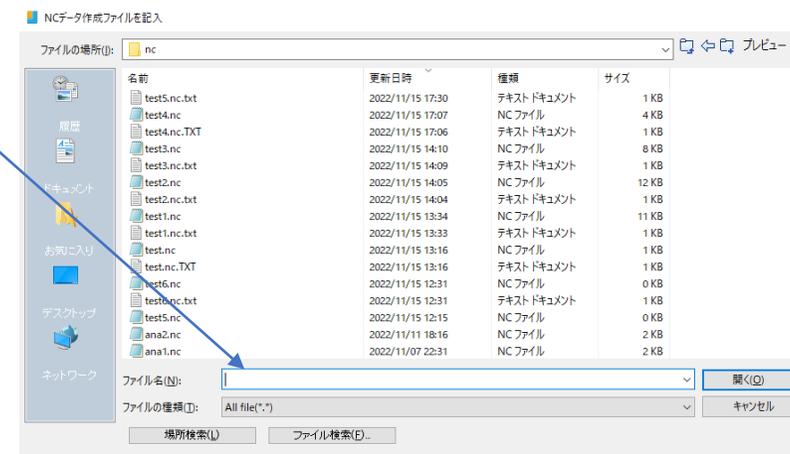
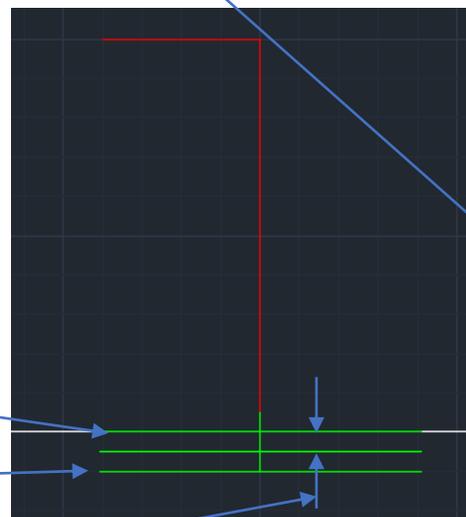
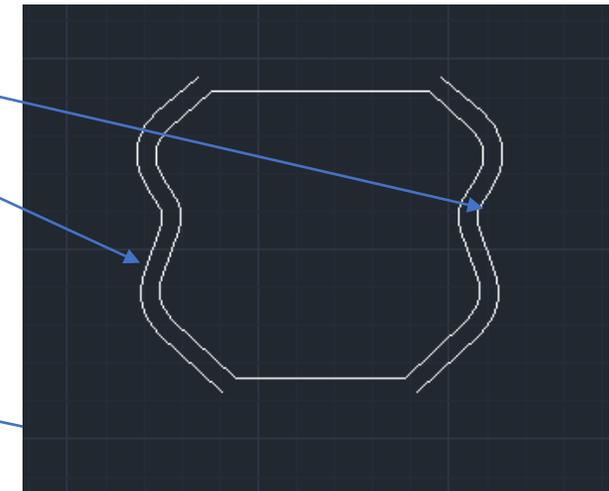
⑧ 加工開始高さは: 0

⑨ 加工終了高さは: -10

⑩ 加工ステップは: -5

⑪ 座標系設定ポイントは: @10,10

ポリライン図形のみに対応



加工順序 1 2 3



⑫ オフセット間隔は： 1 ↵

⑬ 工具径補正 <G40 -- 0, G41- 1, G42- 2>: 1 ↵

⑭ 入力加工条件確認後 OK ピック

⑮ ポリラインを選択： ピック（外側）

⑯ 加工方向は < A点スタート--1 or Aの逆端点スタート--2 >: 1 ↵

⑰ スタートポイントは： ピック
（自動NCデータ作成）

緑色ラインはNCデータ変換完了

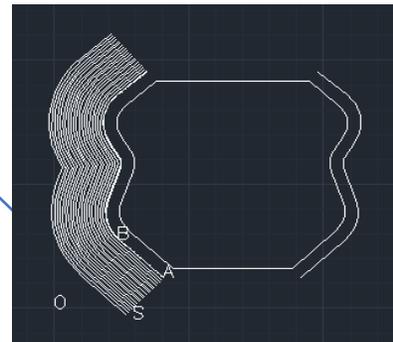
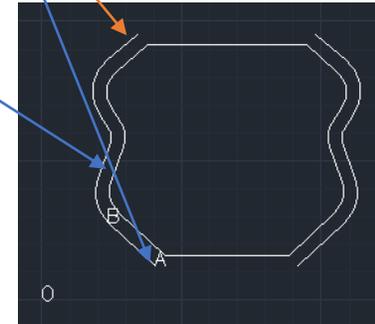
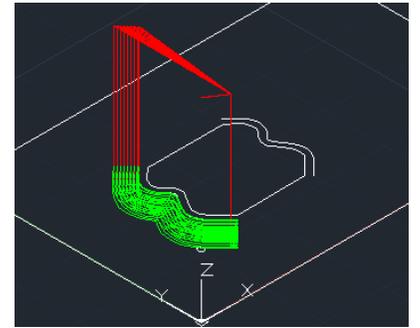
⑱ ポリラインを選択： ↵ で終了

連続加工は ポリラインを選択で 2 個目選択

⑮ ~ ⑱の繰り返し



NC-CHで表示



```
%  
G90  
G92X0.000Y0.000Z100.000  
S500  
M03  
M08  
F1000  
G00X0.000Y0.000Z100.000  
X40.610Y-7.373  
Z5.000  
G01Z0.000  
G41G01X29.202Y-4.128D1  
G01X17.723Y5.482  
G02X15.066Y44.168I17.262J20.620  
G01X16.071Y45.276  
G01X6.578Y57.186  
G02X11.534Y95.508I21.028J16.762  
G01X28.140Y107.887  
G40  
G00Z100.000  
X40.610Y-7.373  
Z5.000  
G01Z-3.000  
G41G01X29.202Y-4.128D1  
G01X17.723Y5.482
```

4-2, 側面加工 (手動オフセット選択)

ポリライン図形のみに対応

① 加工工具径半分オフセット 5mmオフセット (工具径10mm)

② コマンド: NC-POK3
(手動)

③ 原点ポイントは: 50,50

④ NCデータ作成ファイル名を記入 ファイル名を記入

⑤ 工具送り速度は: 1000

⑥ 工具回転数は: 500

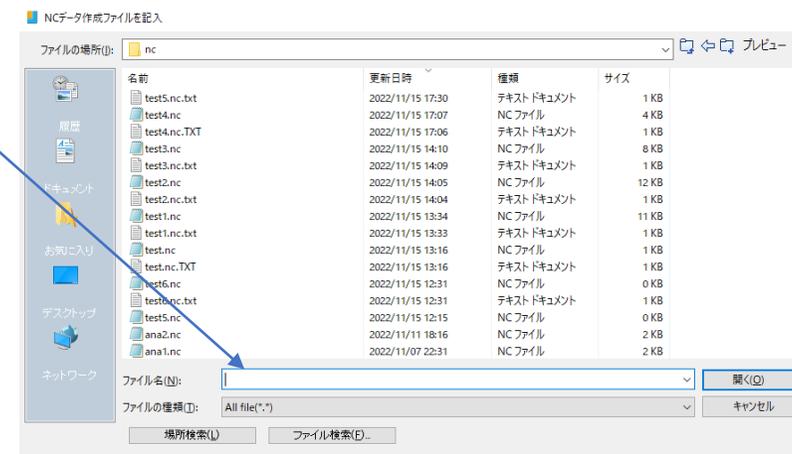
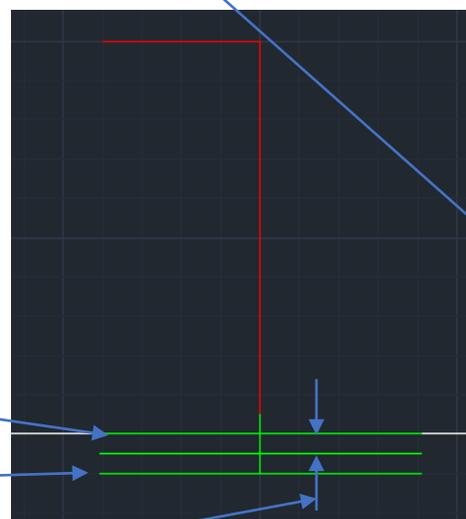
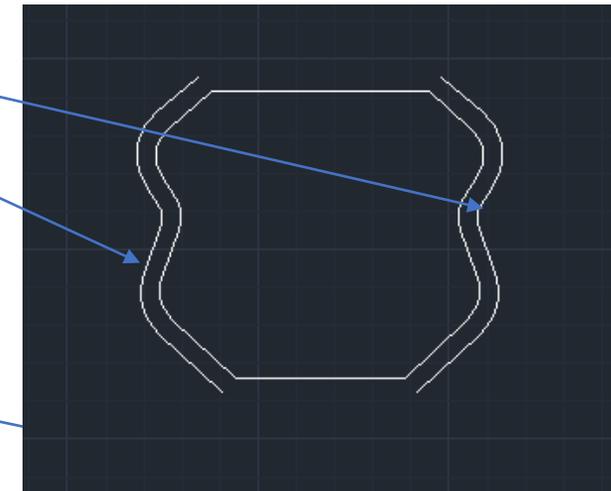
⑦ 早送り高さは: 100

⑧ 加工開始高さは: 0

⑨ 加工終了高さは: -10

⑩ 加工ステップは: -5

⑪ 座標系設定ポイントは: @10,10



加工順序 1 2 3



⑫ オフセット間隔は： 1 ↵

⑬ 工具径補正 <G40 -- 0, G41- 1, G42- 2>: 1 ↵

⑭ 入力加工条件確認後 OK ピック

⑮ ポリラインを選択： ピック（外側）

⑯ 加工方向は < A点スタート--1 or Aの逆端点スタート--2 >: 1 ↵

⑰ スタートポイントは： ピック

⑱ 加工ラインのオフセットは <Yes--1 or No--2 >: 1 ↵

⑲ 加工のポリラインを選択： NC-POK3は加工ライン選択

緑色ラインは変換済み
加工のポリラインを選択： ↵で終了
(手書き加工ラインも選択できる)

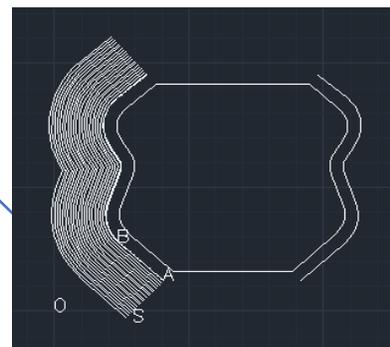
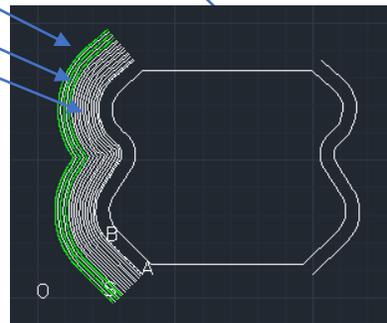
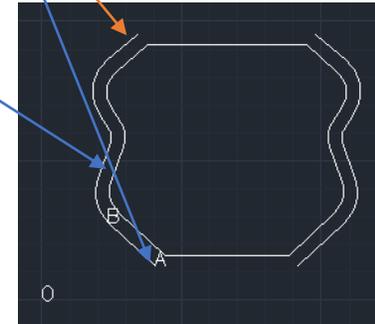
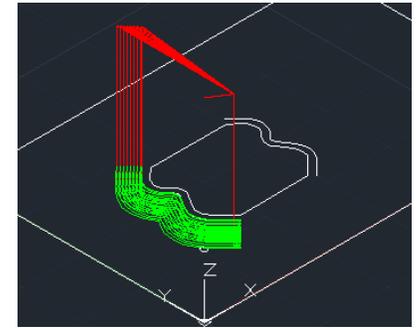
⑳ ポリラインを選択： ↵ で終了

連続加工は ポリラインを選択で2個目選択

⑮ ~ ⑳の繰り返し



NC-CHで表示



```
%
G90
G92X0.000Y0.000Z100.000
S500
M03
M08
F1000
G00X0.000Y0.000Z100.000
X40.610Y-7.373
Z5.000
G01Z0.000
G41G01X29.202Y-4.128D1
G01X17.723Y5.482
G02X15.066Y44.168I17.262J20.620
G01X16.071Y45.276
G01X6.578Y57.186
G02X11.534Y95.508I21.028J16.762
G01X28.140Y107.887
G40
G00Z100.000
X40.610Y-7.373
Z5.000
G01Z-3.000
G41G01X29.202Y-4.128D1
G01X17.723Y5.482
```