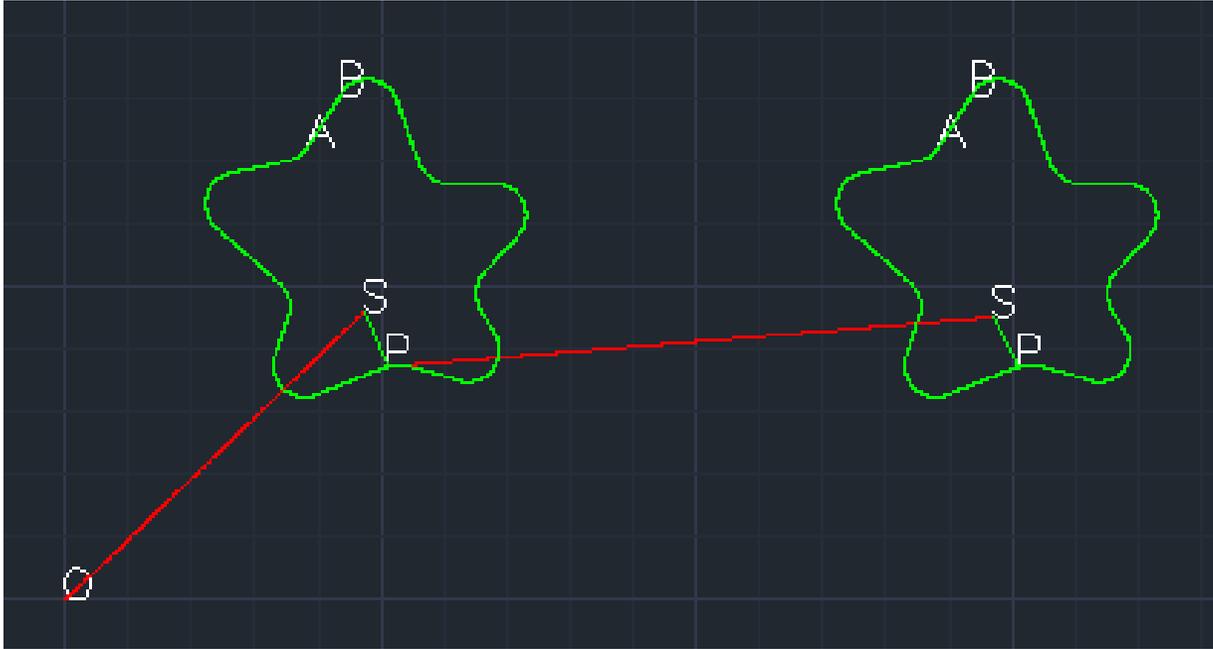


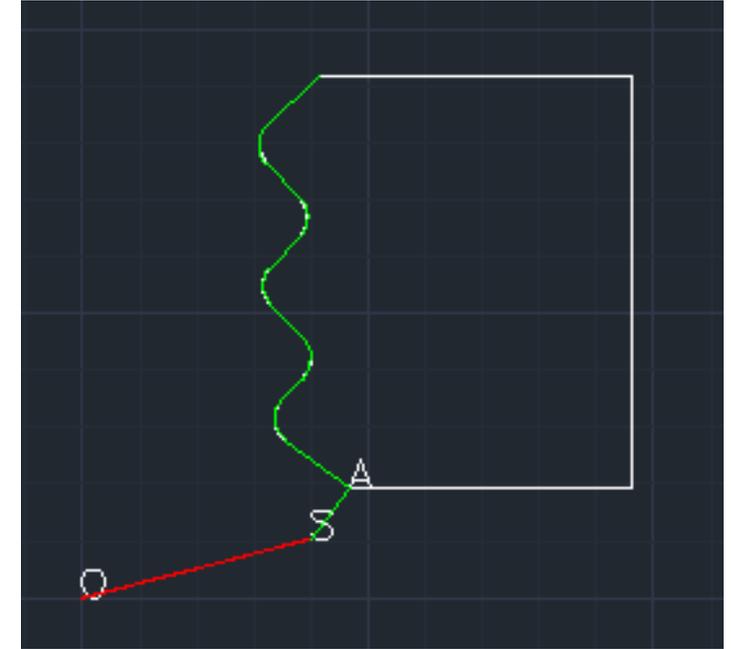
# IJCAD用ワイヤカットCAMソフト操作説明書

## 概要

ループ加工



片側加工



## 目次

- 1, プログラムのロード
- 2, ループ加工
- 3, 片側加工

コマンド: NC-WED

コマンド: NC-WED 1

### 1, プログラムのロード

(1) コマンド: `net load` ↵ → NCANA5.DLLを選択  
ループ、片側加工用のプログラムがロードされます。

①, ループ加工

コマンド名 NC-WED

②, 片側加工

NC-WED1

## 2, ループ加工

### ポリライン図形のみに対応

### NC-CHで表示

① コマンド: NC-WED↵

加工開始穴を用意  
してください

② 原点ポイントは: 50,50↵

③ NCデータ作成ファイル名を記入 ファイル名を記入

④ 工具径補正 <G40 -- 0, G41- 1, G42- 2>: 1↵

⑤ ポリラインを選択: ピック

⑥ アプローチポイントは: ピック (中点)

⑦ スタートはP点, 加工方向は <(A→B)--1 or (B→A)--2 >: 1↵

⑧ スタートポイントは:

⑨ ワイヤット先頭条件を選択 WED1START.DAT を選択

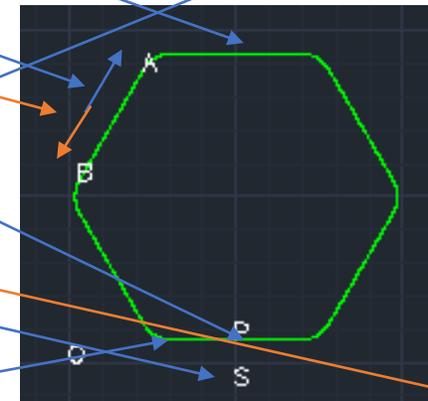
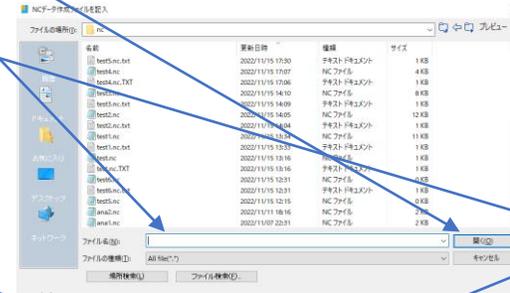
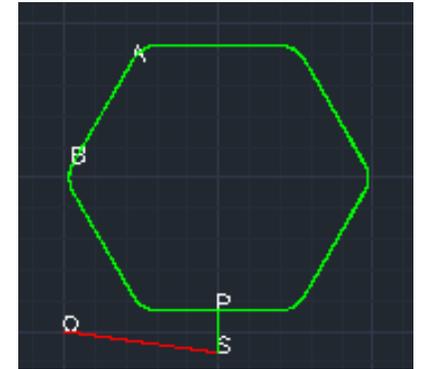
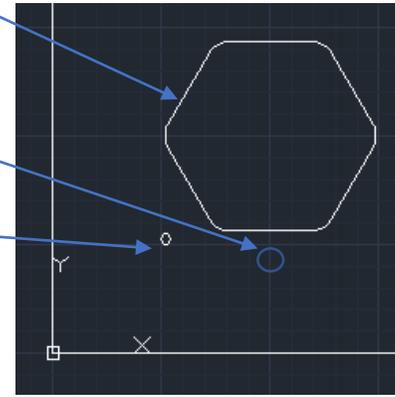
⑩ ワイヤット終了条件を選択 WED1END.DAT を選択

緑色ラインは変換済み

⑪ ポリラインを選択: ↵ で終了

連続加工は ポリラインを選択

⑤ ~ ⑪の繰り返し



```

G90
G92X0.Y0.
G00X0.Y0.
G00X50.471Y-9.615
M20
M80 WED1START.DAT
M82 テキストファイルの内容
M84
M90
G41G01X50.040Y6.699
G01X69.226Y6.699
G03X77.887Y11.699I0.000J10.000
G01X97.113Y45.000
G03X97.113Y55.000I-8.660J5.000
G01X77.887Y88.301
G03X69.226Y93.301I-8.661J-5.000
G01X30.774Y93.301
G03X22.113Y88.301I0.000J-10.000
G01X2.887Y55.000
G03X2.887Y45.000I8.660J-5.000
G01X22.113Y11.699
G03X30.774Y6.699I8.661J5.000
M01
G01X49.960Y6.699
G01X50.040Y6.699
G40
M21 WED1END.DAT
M91 テキストファイルの内容
M02

```

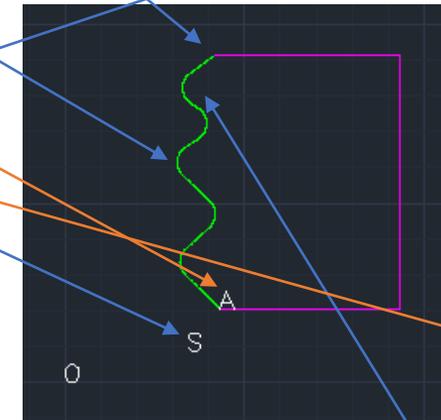
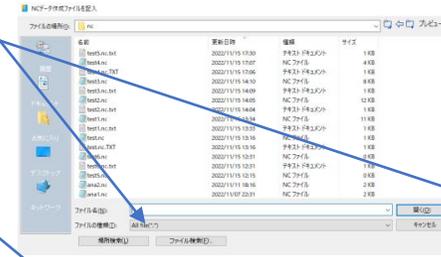
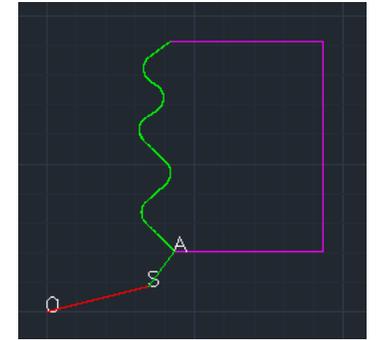
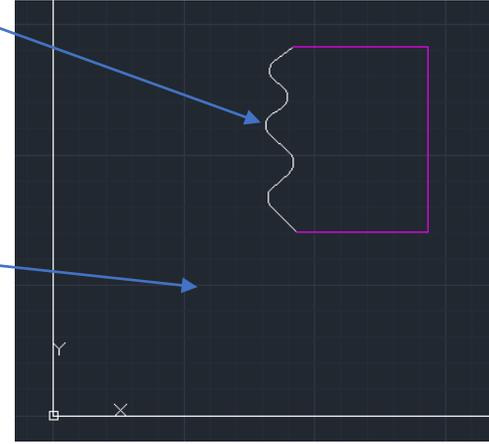
終了ポイントの前にM01 (一時停止) 挿入

### 3, 側面加工

### ポリライン図形のみに対応

NC-CHで表示

- ① コマンド: NC-WED1↵
- ② 原点ポイントは: 50,50↵
- ③ NCデータ作成ファイル名を記入      ファイル名を記入
- ④ 工具径補正 <G40 -- 0, G41- 1, G42- 2>: 1↵
- ⑤ ポリラインを選択: ピック
- ⑥ 加工方向は <A点スタート--1 or Aの逆端点からスタート--2>
- ⑦ スタートポイントは:
- ⑧ ワイヤット先頭条件を選択      WED1START.DAT を選択
- ⑨ ワイヤット終了条件を選択      WED1END.DAT を選択  
緑色ラインは変換済み
- ⑩ 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  
⑤ ~ ⑩の繰り返し



```
%  
G90  
G92X0.Y0.  
G00X0.Y0.  
G00X34.783Y-12.304  
M20  
M80  
M82  
M84  
M90  
G41G01X45.540Y5.625  
G01X25.320Y17.083  
G02X24.800Y25.445I2.465J4.350  
G01X32.003Y30.805  
G03X31.638Y39.074I-2.985J4.011  
G01X20.693Y45.810  
G02X20.208Y53.987I2.621J4.258  
G01X32.537Y63.756  
G03X31.887Y72.031I-3.105J3.919  
G01X20.345Y78.536  
M01  
G02X19.776Y86.874I2.455J4.356  
G01X37.920Y100.650  
G40  
M21  
M91  
M02  
%
```

終了ポイントの前にM01（一時停止）挿入