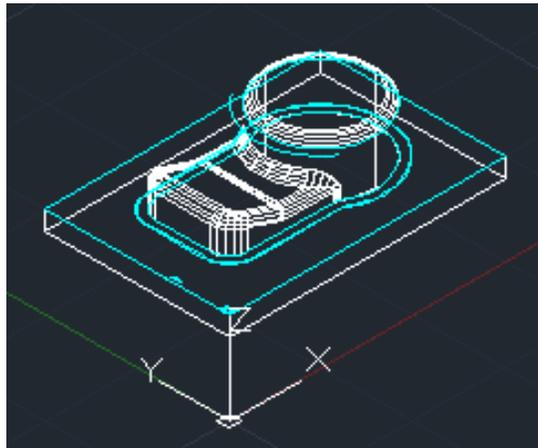
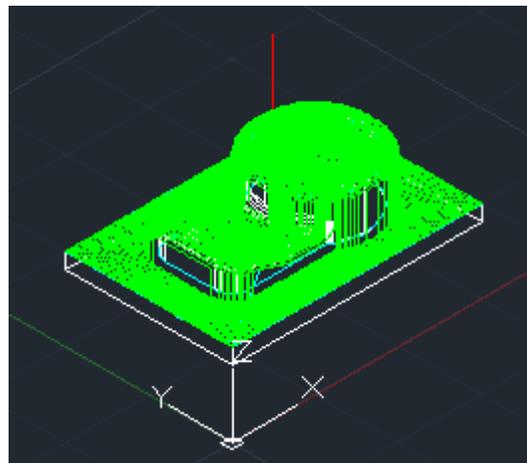


事例 1

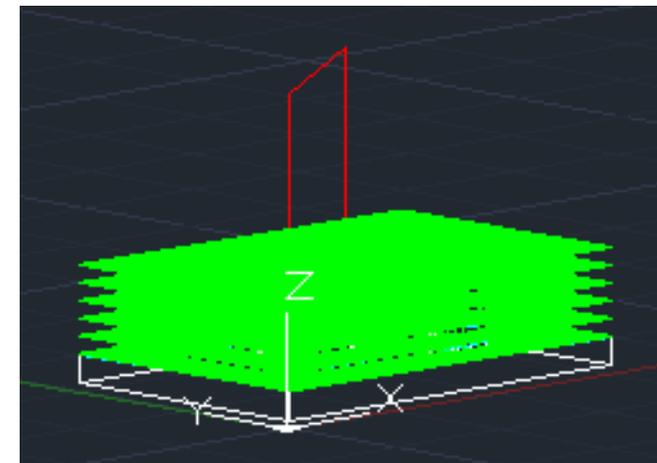
3Dモデルのエッジを複製、結合、
工具半径オフセット(水色)



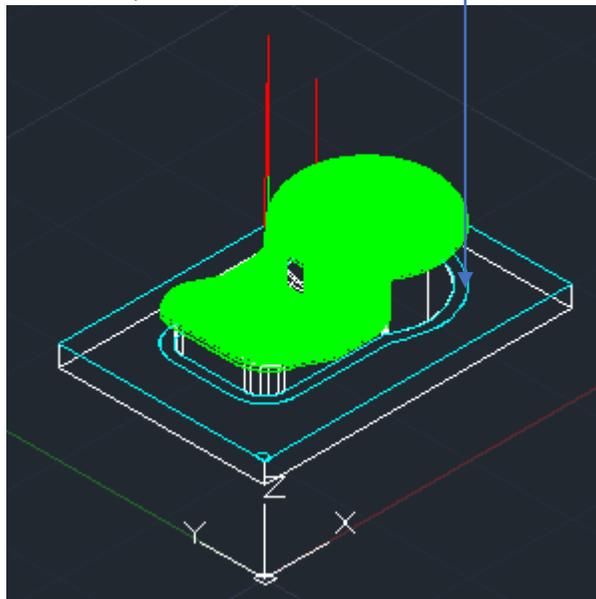
荒加工準備 NC-3Dのモード 8、間隔 1
食い込み対策モード 有、仕上げ代 0



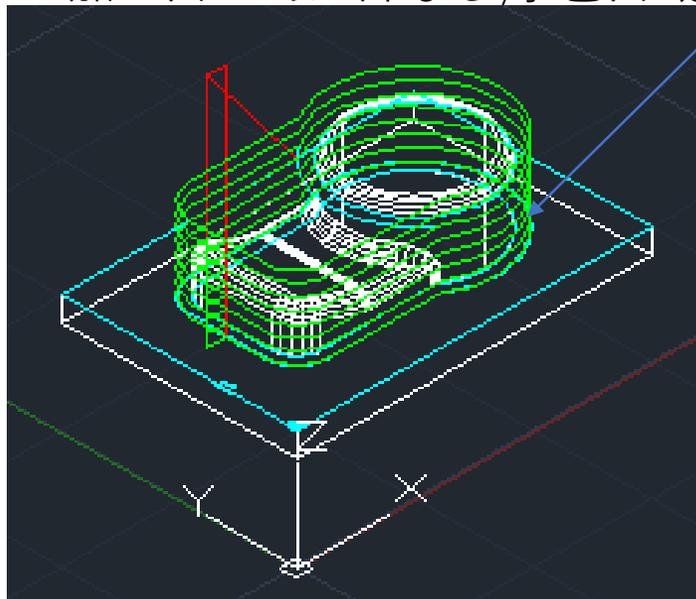
荒加工 NC-ARAで作成
Z方向の一部は仕上がる



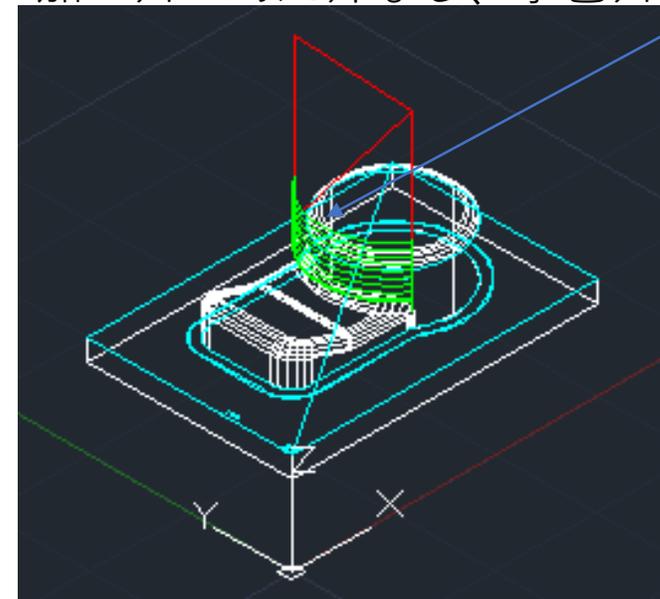
仕上げ NC-3Dの8モードで作成
間隔0,2、水色ラインを指示



側面仕上げ NC-POK2で作成
加工ラインのオフセットなし、水色ライン選択

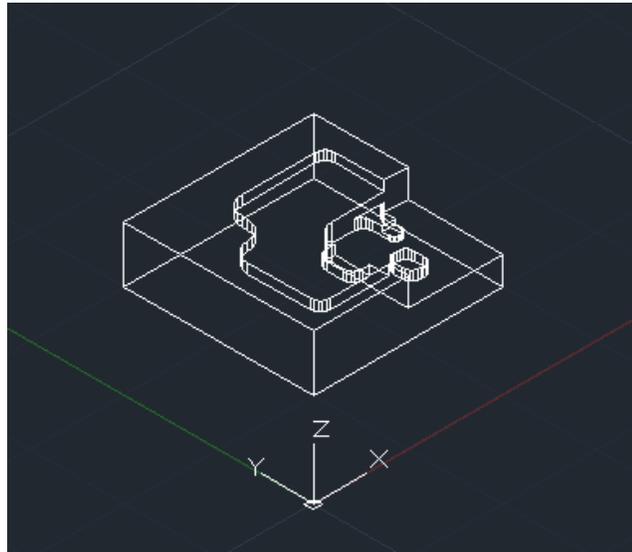


側面仕上げ NC-POK3で作成
加工ラインのオフセットなし、水色ライン選択

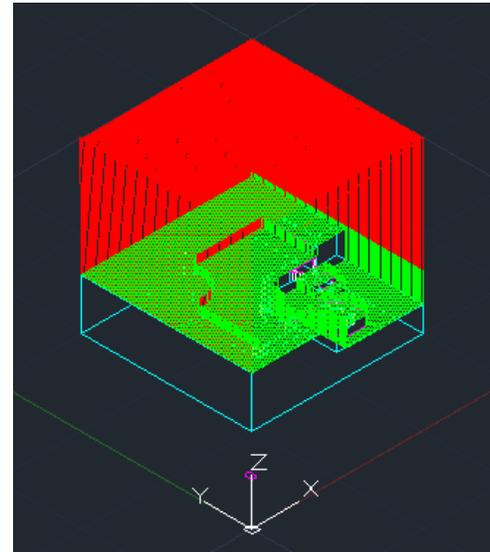


事例 2

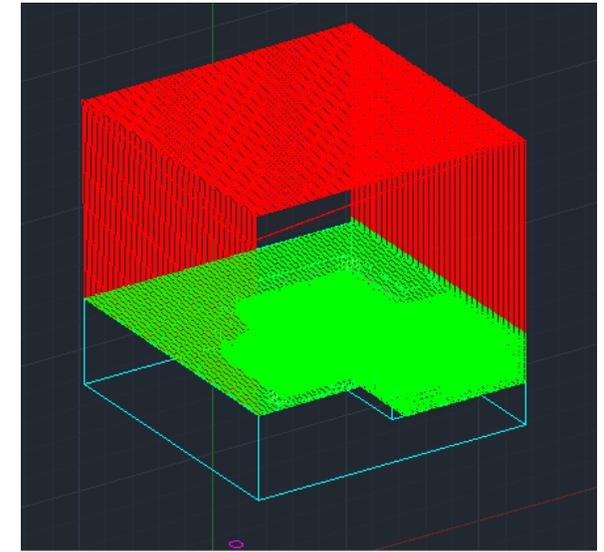
3Dモデル



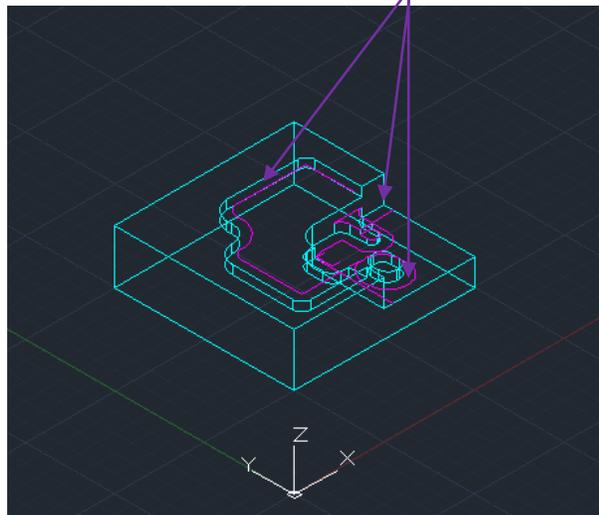
荒加工準備 NC-3Dのモード`1、間隔1
食い込み対策モード`有で作成



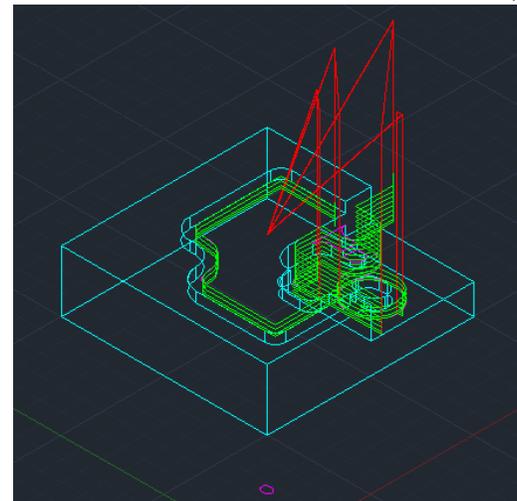
荒加工 NC-ARAで作成
Z方向を仕上げる



3Dモデルのエッジを複製、結合、
工具半径オフセット(紫)



側面仕上げ NC-POK 2、NC-POK 3、
加工ラインのオフセットなし (紫の3ラインを各選択)

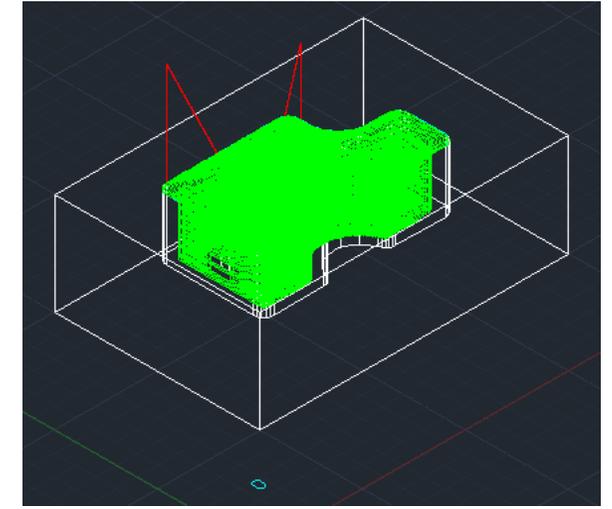
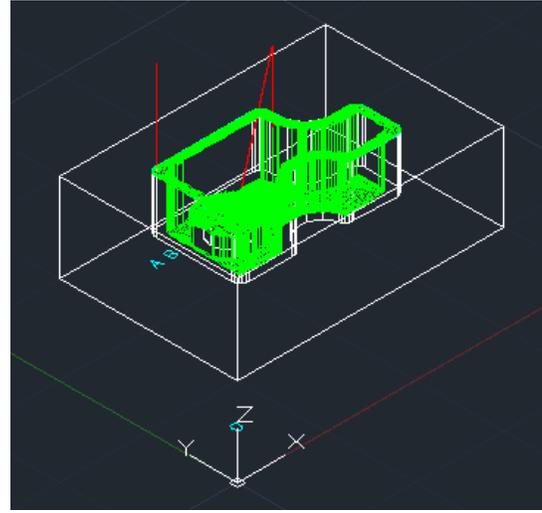


事例 3

荒加工準備 NC-3Dの7モード、間隔1
食い込み対策モード有で作成、仕上げ代0

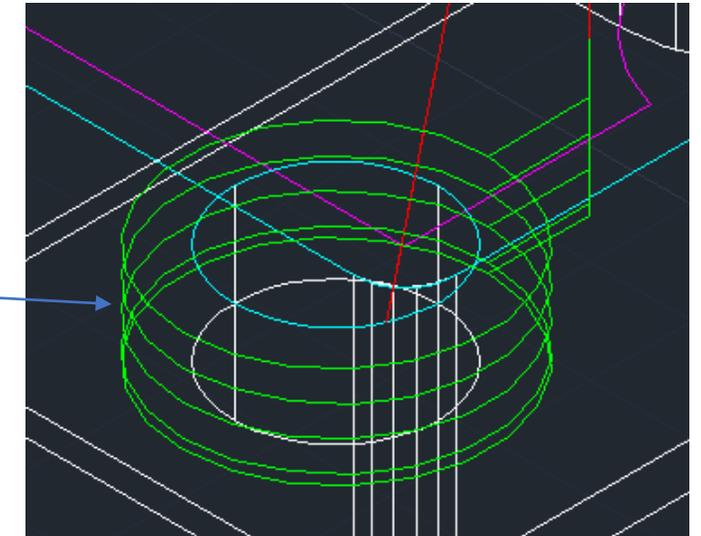
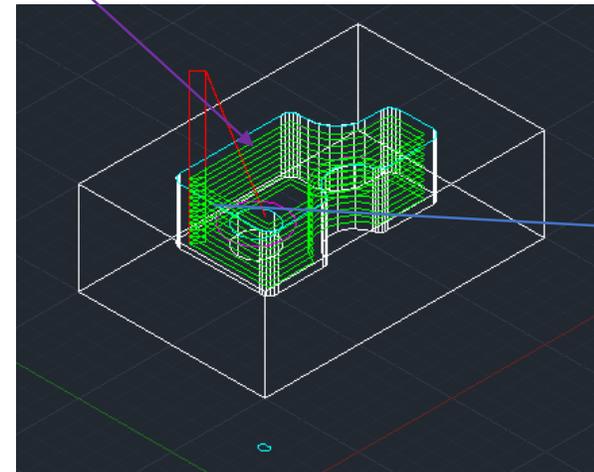
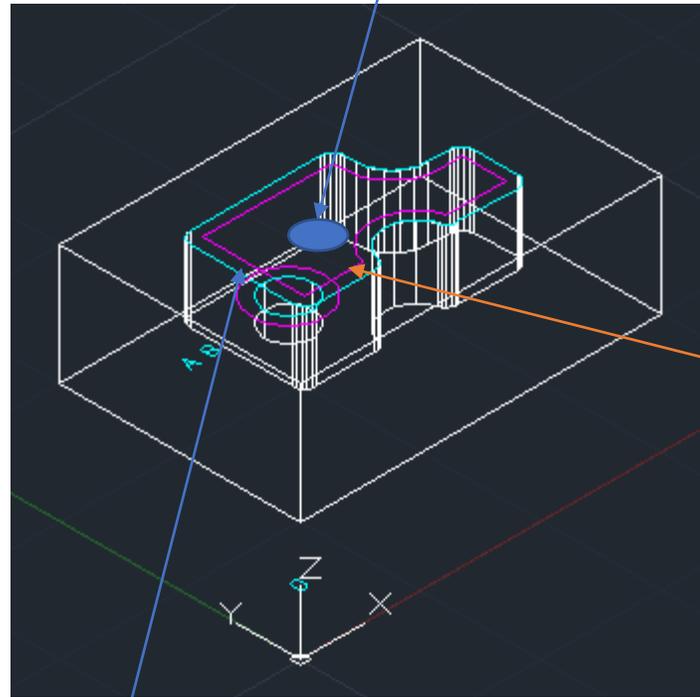
荒加工 NC-ARAで作成
Z方向は仕上げる

3Dモデル
スタート位置に穴明け



工具半径オフセット(紫)
仕上げ NC-POK 2、加工ラインのオフセットなし
紫ライン選択

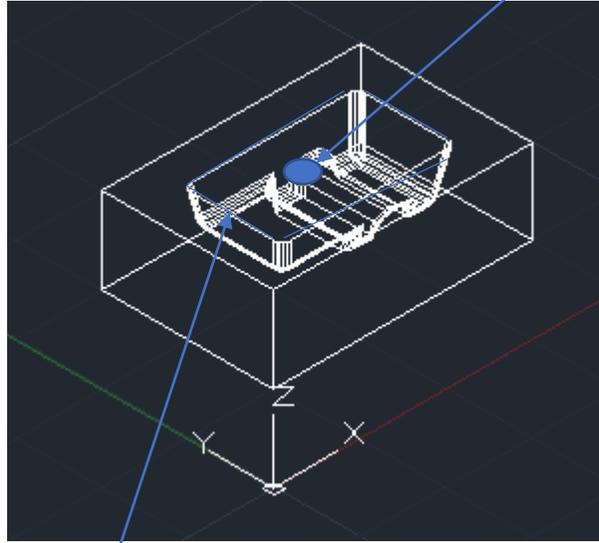
穴の側面仕上げ
NC-ANA3の個別穴加工で作成



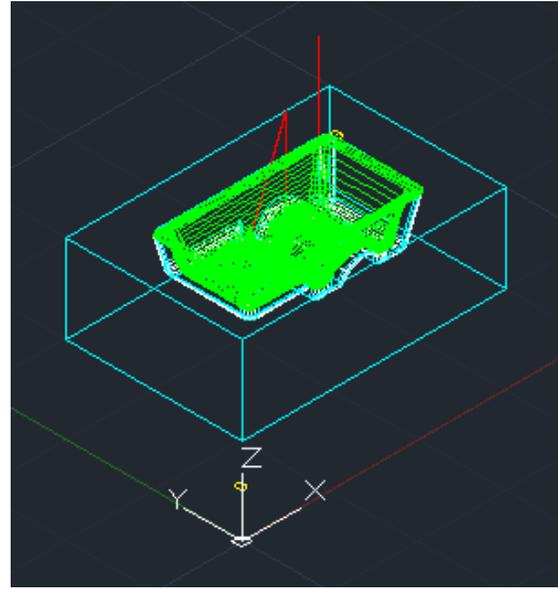
3Dモデルのエッジを複製、結合 (水色)

事例 4

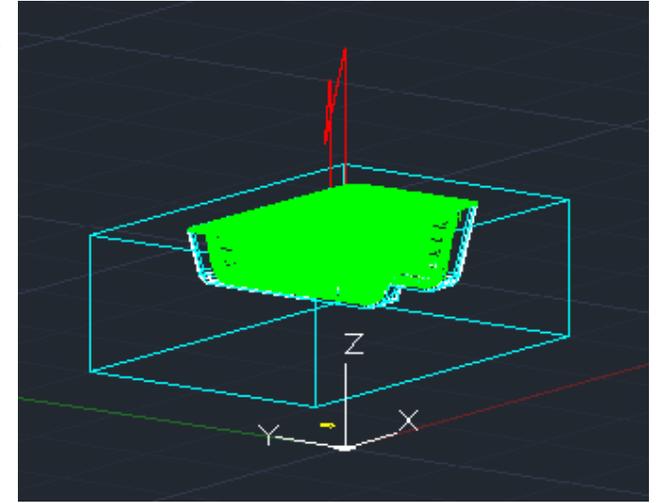
3Dモデル



スタート位置に穴明け
荒加工準備 NC-3Dのモード 8、間隔 1
食い込み対策モード 有、仕上げ代0.5で作成



荒加工 NC-ARAで作成



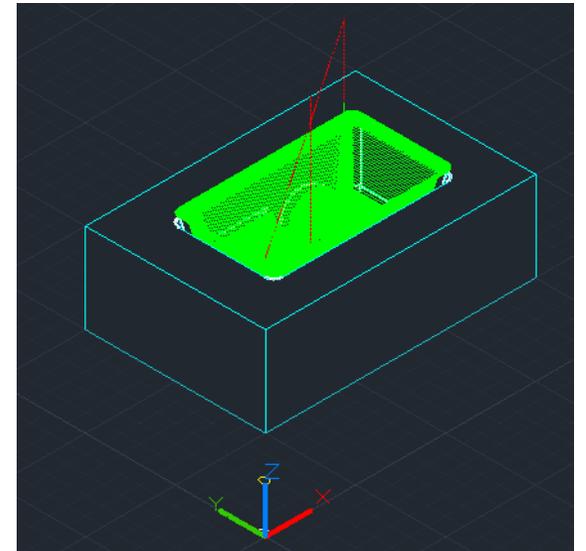
3Dモデルのエッジを複製、結合（水色）



焼き入れ
（研磨）

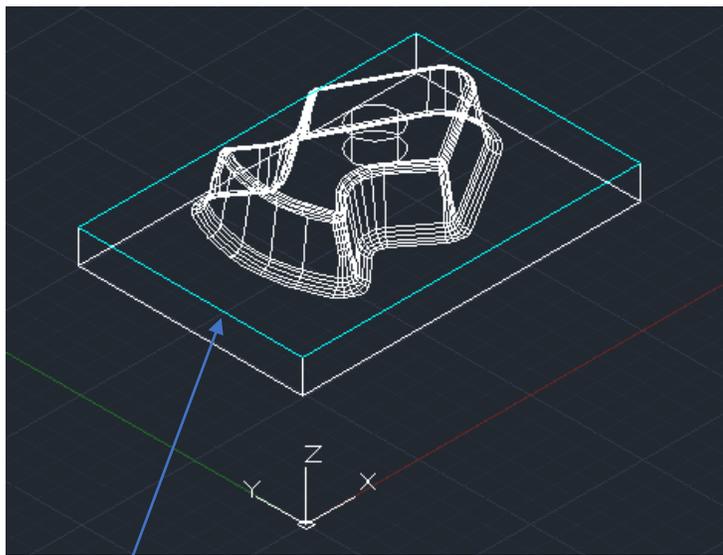


仕上げ NC-3Dの8モードで作成
間隔0.2



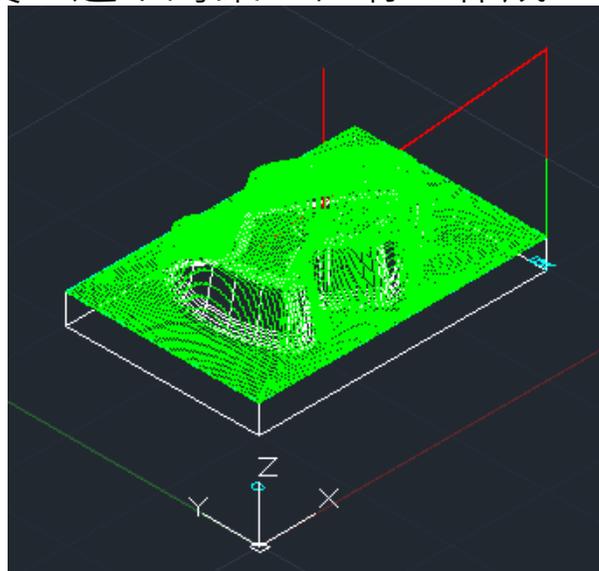
事例 5

3Dモデル

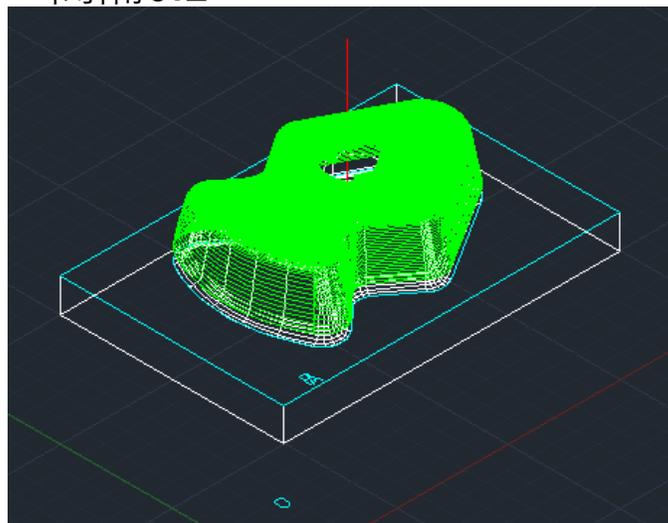


3Dモデルのエッジを複製、結合（水色）

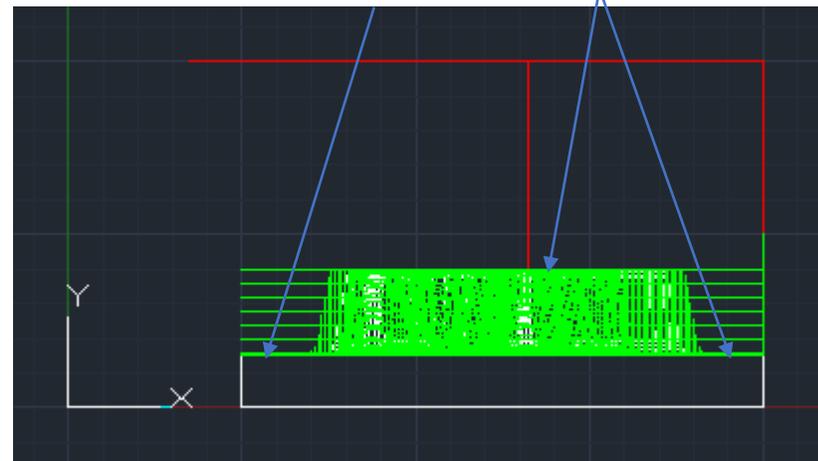
荒加工準備 NC-3Dの8モード、
間隔1、仕上げ代0
食い込み対策モード有で作成



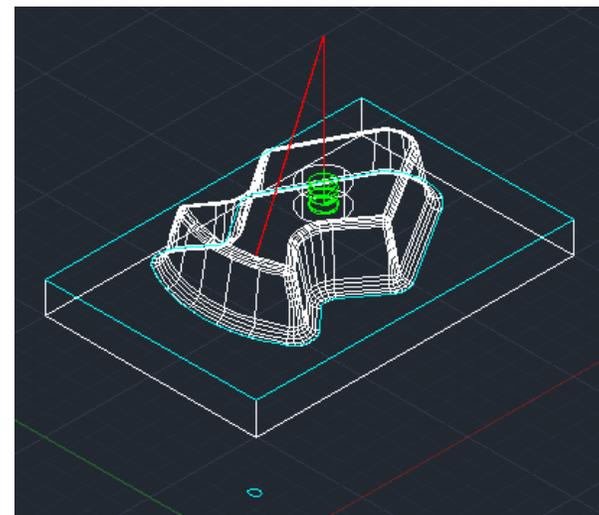
仕上げ NC-3Dの8モードで作成
間隔0.2



荒加工 NC-ARAで作成
一部Z方向は仕上げる

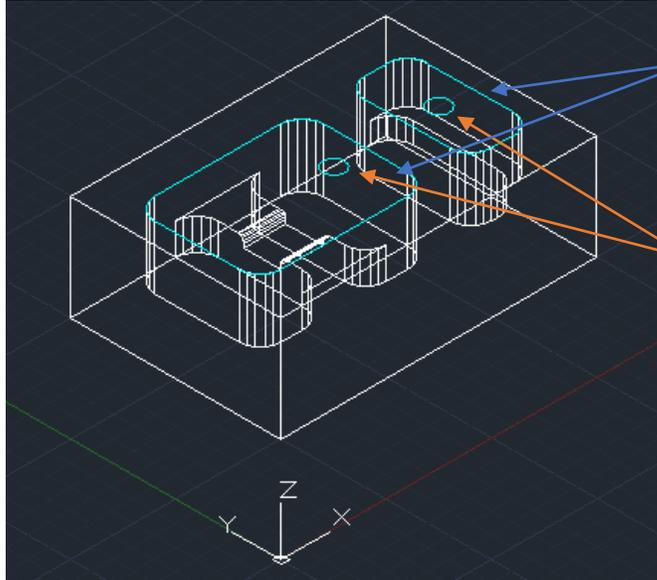


穴の側面仕上げ
NC-ANA3の個別穴加工で作成



事例 6

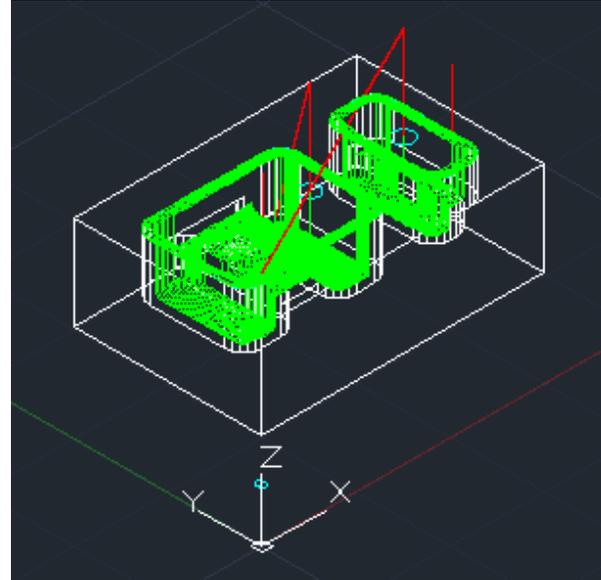
3Dモデル



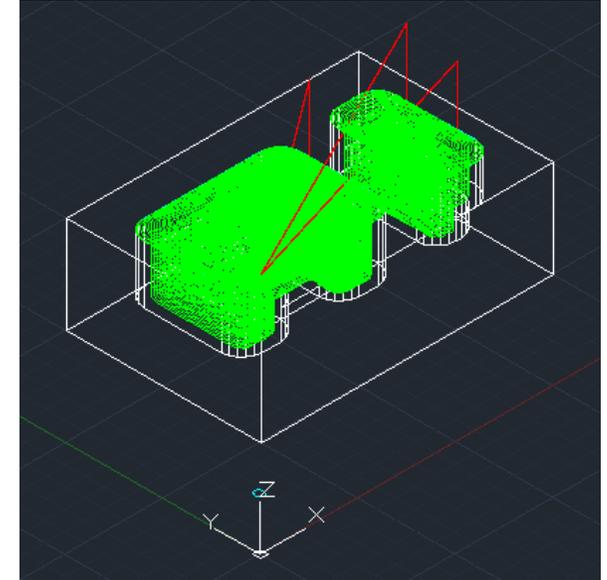
3Dモデルの
エッジを複写、
結合（水色）

スタート位置の
加工開始穴

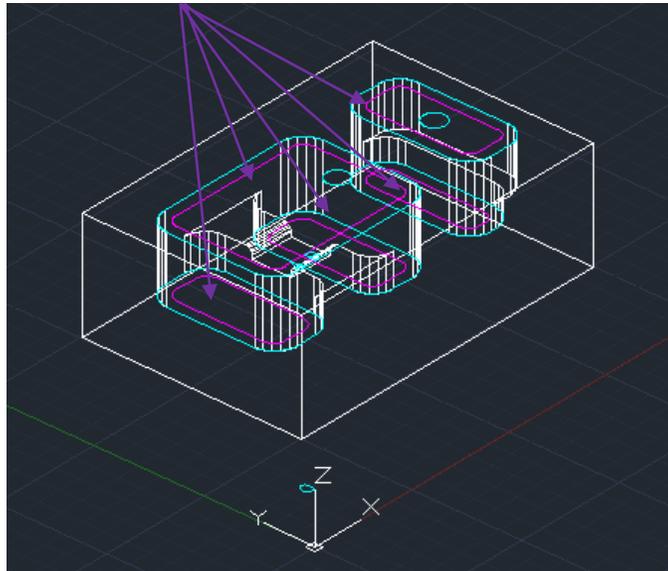
荒加工準備 NC-3Dの7モード、間隔1
食い込み対策モード有で2か所作成



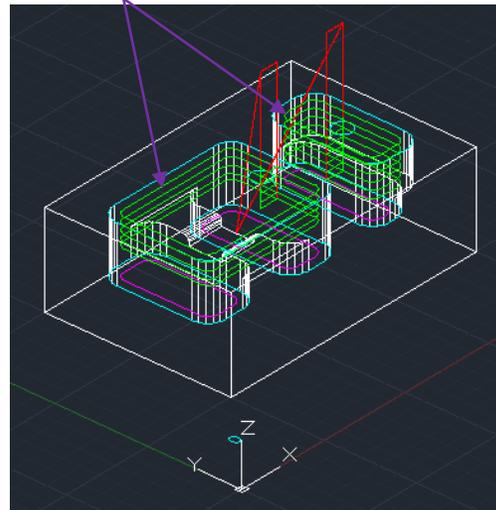
荒加工2 NC-ARAで作成
Z方向は仕上げる



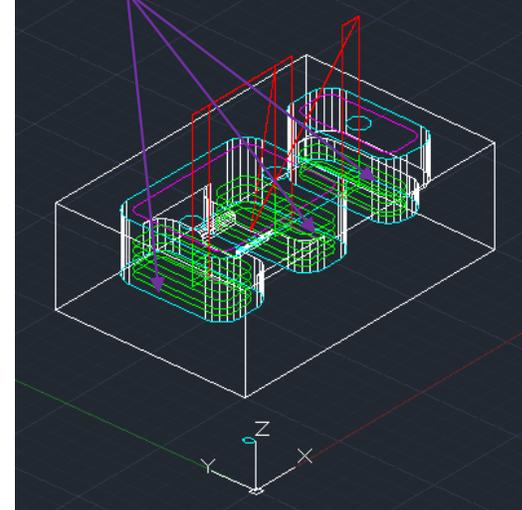
水色ラインを工具半径オフセット(紫)



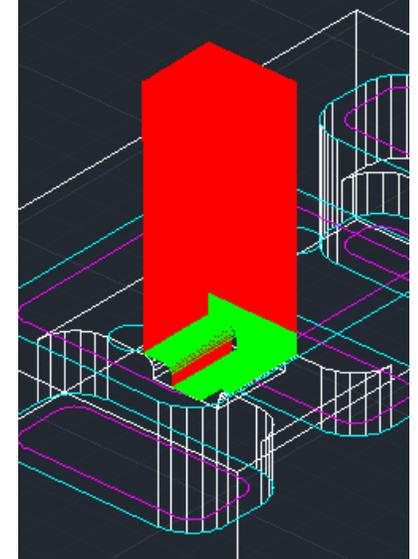
側面仕上げ NC-POK 2で作成
加工ラインのオフセットなし
紫ライン選択



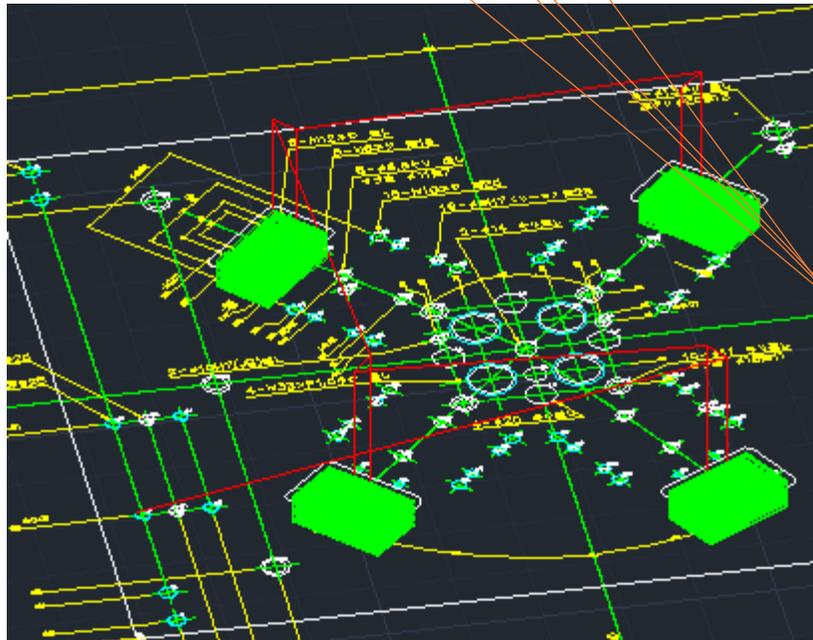
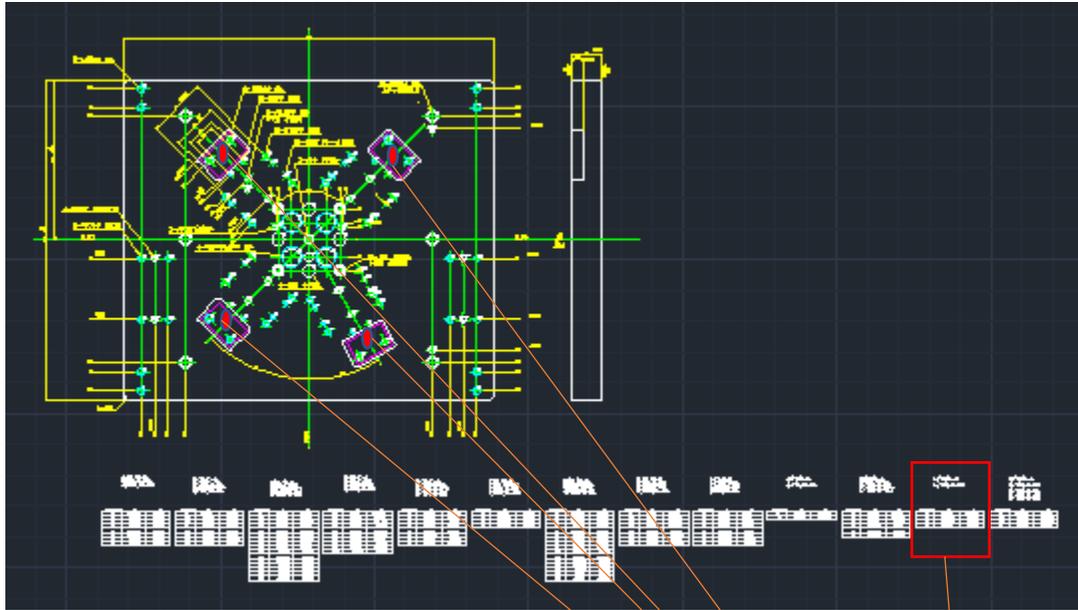
仕上げ NC-POK 2で作成
加工ラインのオフセットなし
紫ライン選択



仕上げ NC-3Dの
モード1、間隔0.2で作成



事例7 穴明け加工 掘込加工



穴明けを
NC-ANA →
(穴層別)

NC-ANA5 →
(加工工程表)

工具条件ファイル
(サンプル MC1-SS.NC)



NC-ANA1 → NC-ANA2
(サブプログラム作成) (NCデータ変換)

A/T1/Z-8 A/126/Z-8.5			B/T1/Z-B B/131/Z-15.5			C/T1/Z-B C/130/Z-5.3 C/133/Z-25.			D/T1/Z-13		
322.985	Y	Y	332.800	Y	Y	333.000	Y	Y	340.000	Y	Y
A1	201.005	330.885	B1	172.721	296.064	C1	184.235	328.286	D1	300.	300.
A2	200.005	181.004	B2	170.721	193.834	C2	184.235	190.704	D2	300.	300.
A3	438.695	387.175	B3	183.834	387.874	C3	408.684	298.870	D3	100.	100.
A4	438.695	193.885	B4	183.834	133.731	C4	408.684	233.132	D4	847.	847.
A5	847.001	177.724	B5	380.810	138.808	C5	233.132	386.786	D5	363.	363.
A6	847.175	527.170	B6	380.810	124.800	C6	233.132	124.230	D6	400.	400.
A7	320.001	130.707	B7	408.684	307.219	C7	275.130	523.329	D7	600.	600.
A8	388.864	378.884	B8	427.219	305.018	C8	275.130	182.882	D8	300.	300.
						C9	200.787	182.884	D9	200.	200.
						C10	328.870	355.338	D10	60.	60.
						C11	381.207	110.827			
						C12	389.898	389.786			

加工工程表の編集

工具半径分付セット (紫)

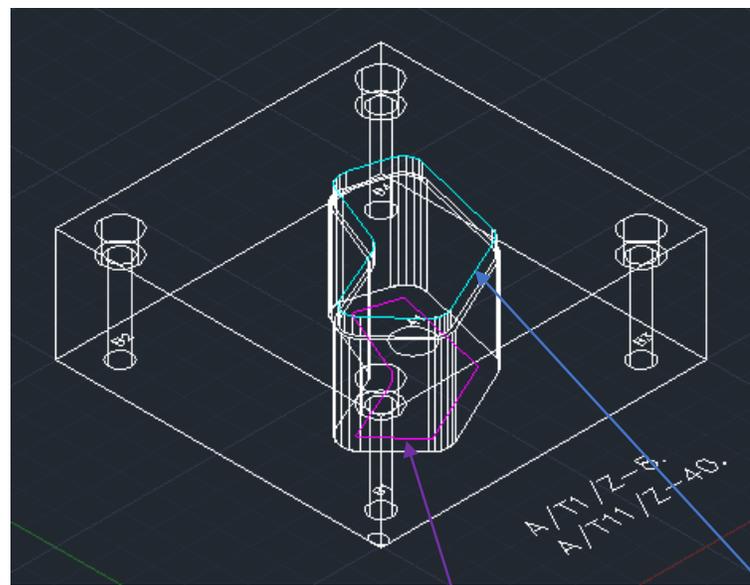
掘込開始位置に穴明け必要

NC-POKで掘込のNCデータ作成

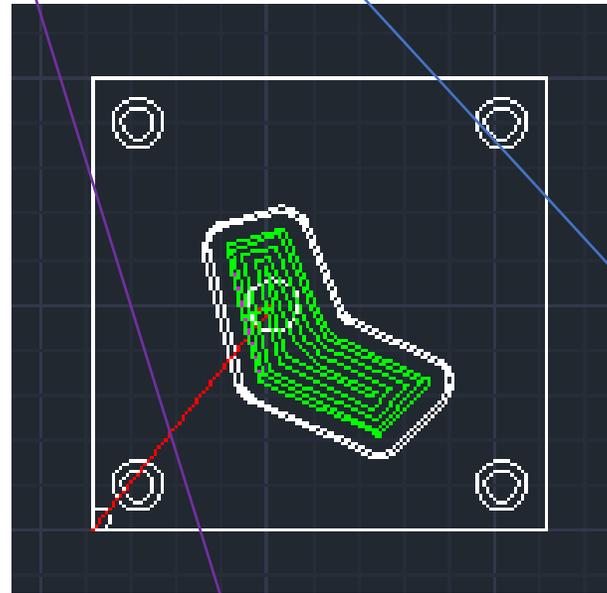
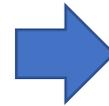
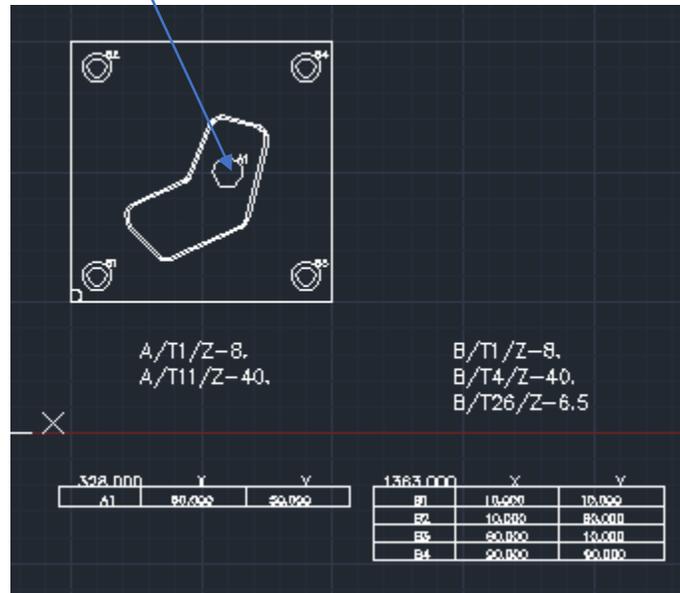
NC-CHコマンドで表示

事例 8

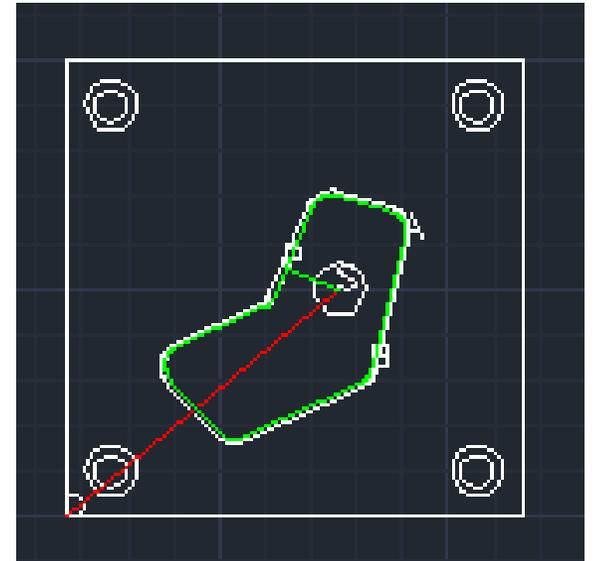
ワイヤカット加工
穴明け加工
掘込加工



掘込開始位置
に穴明け



焼き入れ
(研磨)



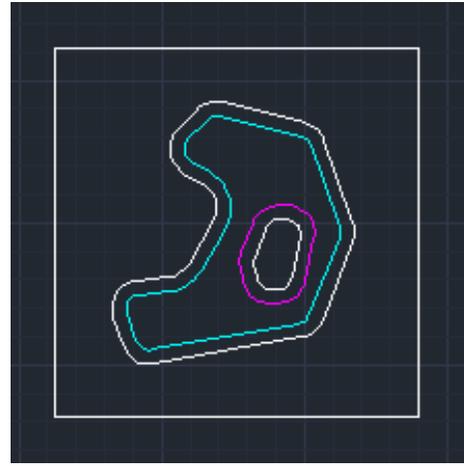
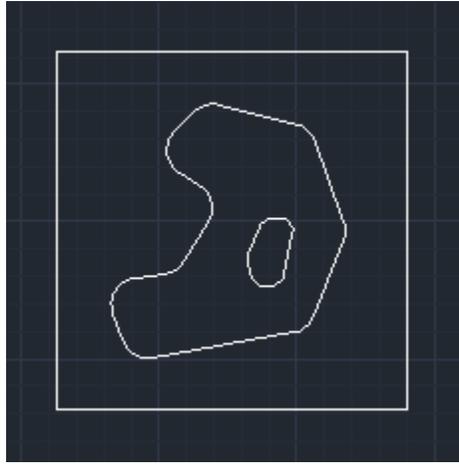
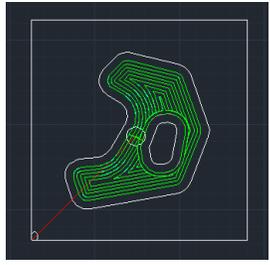
穴明け
NC-ANA → NC-ANA1 → NC-ANA2
↑
工具加工条件ファイル

工具半径分付セット (紫)
掘込加工 (裏)
NC-POK

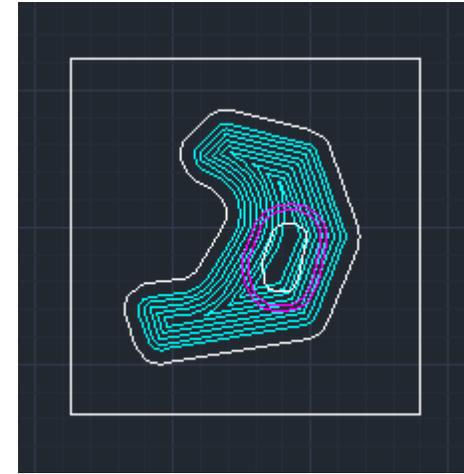
エッジを複製、ライン結合 (水色)
ワイヤカット加工
NC-WED

事例 9

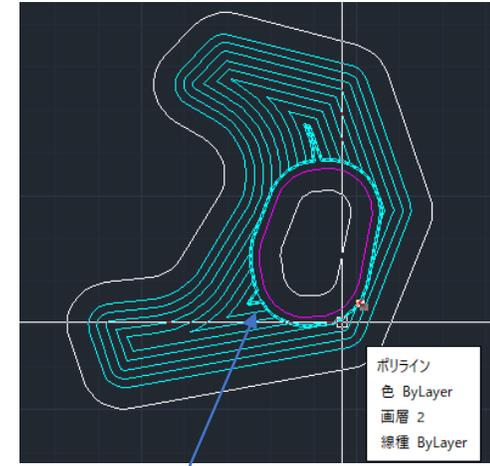
島の有る掘込加工



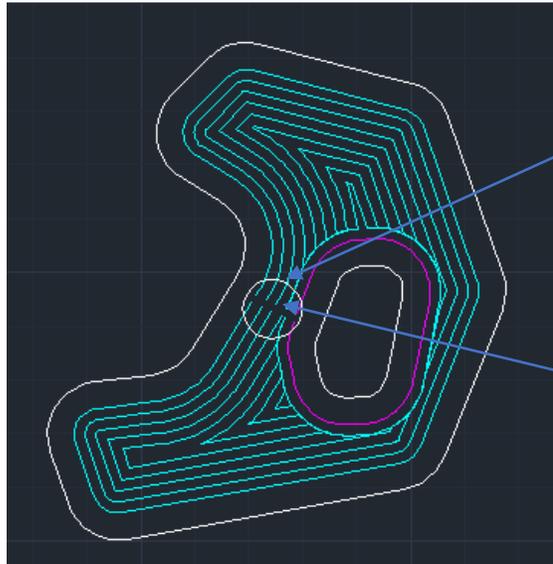
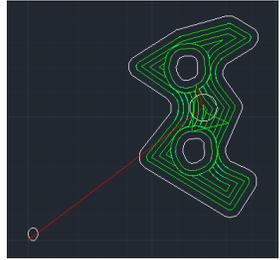
工具半径分オフセット
(水色、紫)



加工ラインをオフセット
(水色、紫)



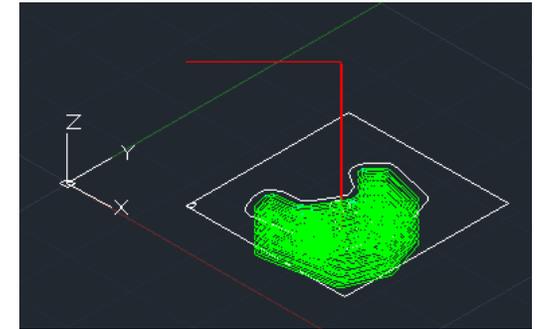
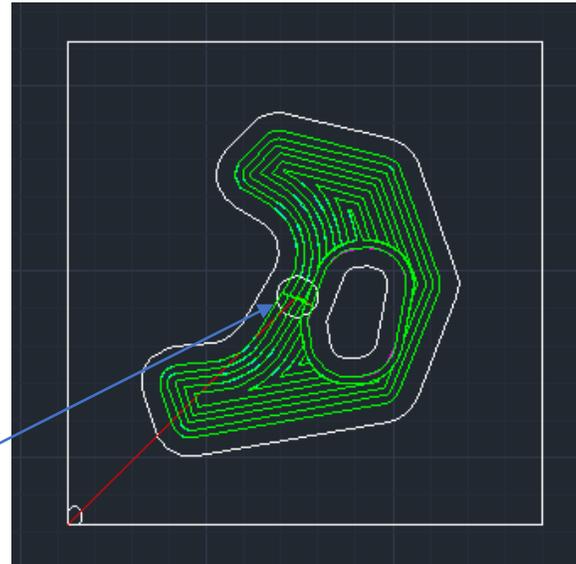
5 個の加工ラインを
ポリラインで編集結合
(ループのポリラインに)



工具スタートの
穴明け加工
(エアカットから降下)

ループの加工ラインに
トリムで切り欠きを付ける
その位置が加工開始

付けないと作図開始位置



NC-POK2

加工ラインのオフセットなし(モード 2)
で手書きライン選択(水色、紫)
選択順番が加工順序