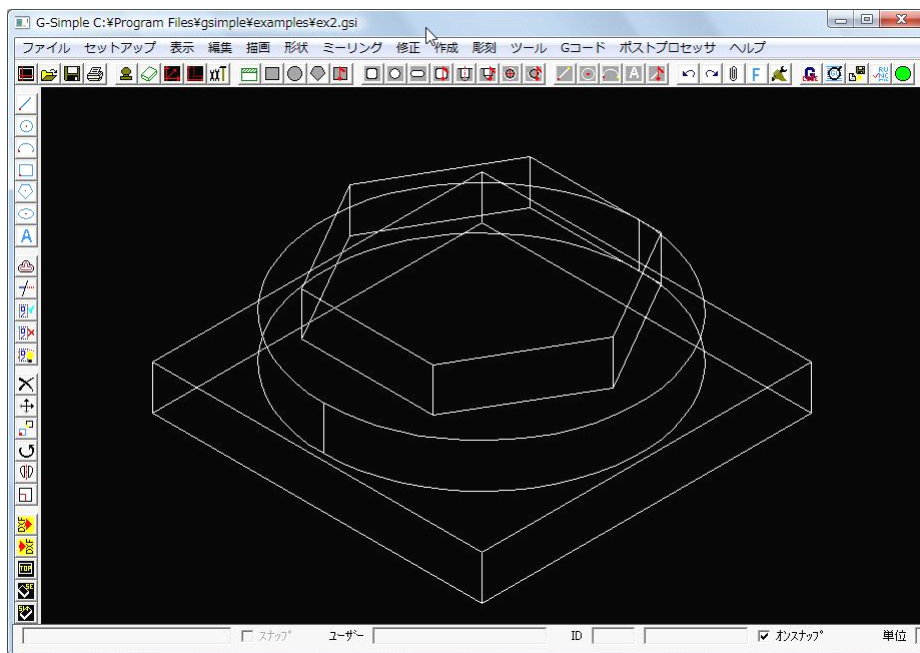
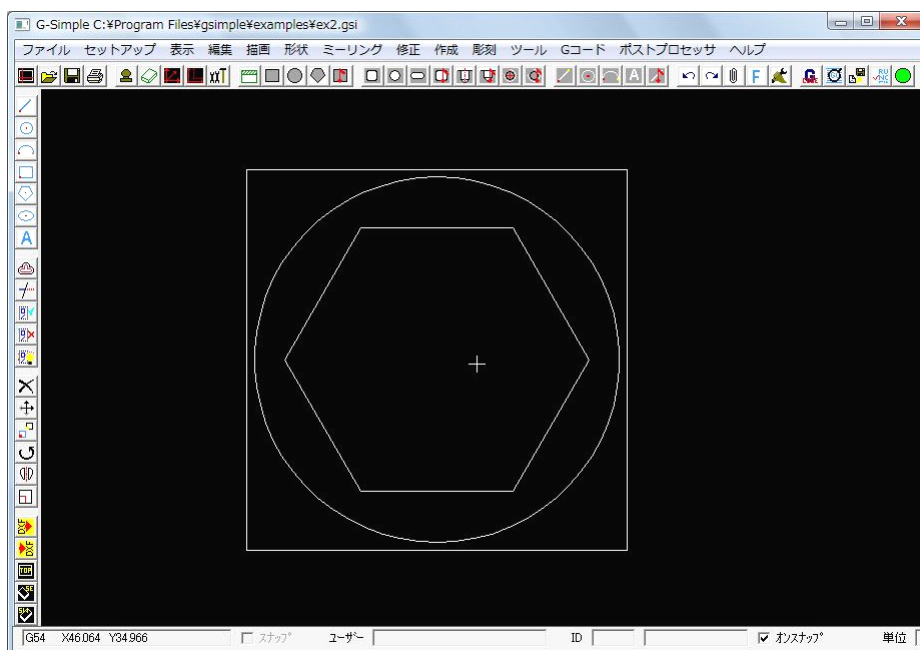


G-Simple での工具マニュアル設定

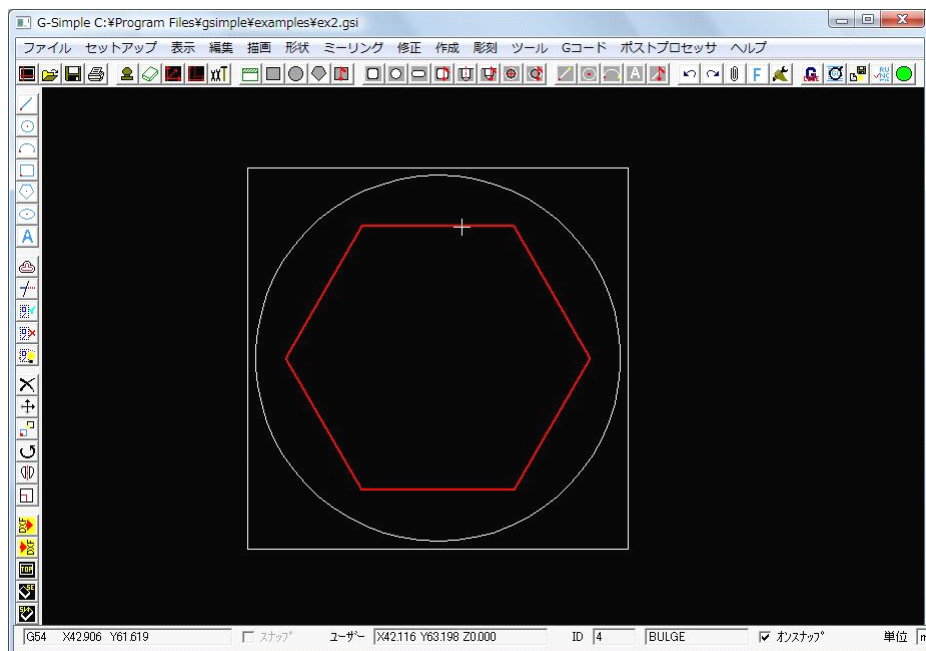
G-Simple においては次に示すメニューからセットアップ→使用ツールの順に選択すると設定できる使用工具リストに登録されているツールを自動的に選択して G コードを作成しています。これは第一回目の切削条件の設定について記述したとおりです。しかしながら、登録したツールデータベースから選択されるツールでも個別に今回だけ設定を変更したいときなどがあります。今回はツールの設定をマニュアルで行う方法を紹介します。



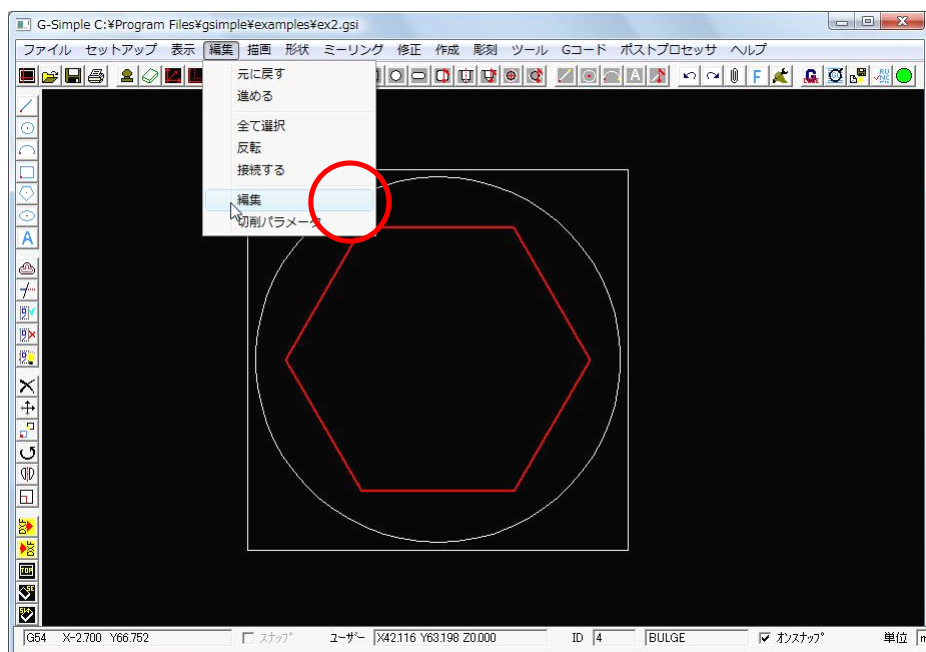
サンプルファイル EX2 をロードします。すべて設定されて G コードもできるようになっておりますが、これを現在の使用工具の設定を変更してみましょう。まず設定を変更するためには、表示形式をトップ(上からの表示)に変更します。



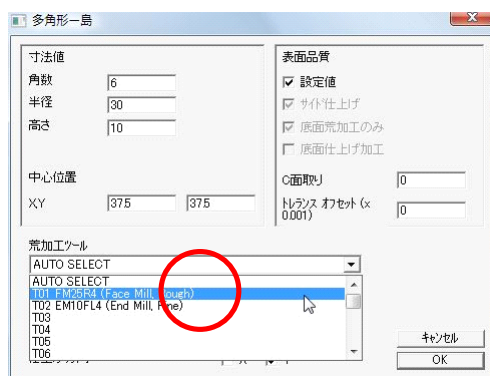
トップ表示のみが要素を選択できる状態でアイソメ図などの状態では選択できないので注意してください。一番上の六角形の切削条件を変えるため、六角形をクリックします。するとこの輪郭が赤で表示されます。



この状態でマウスダブルクリックすると設定のウィンドウが開きます。

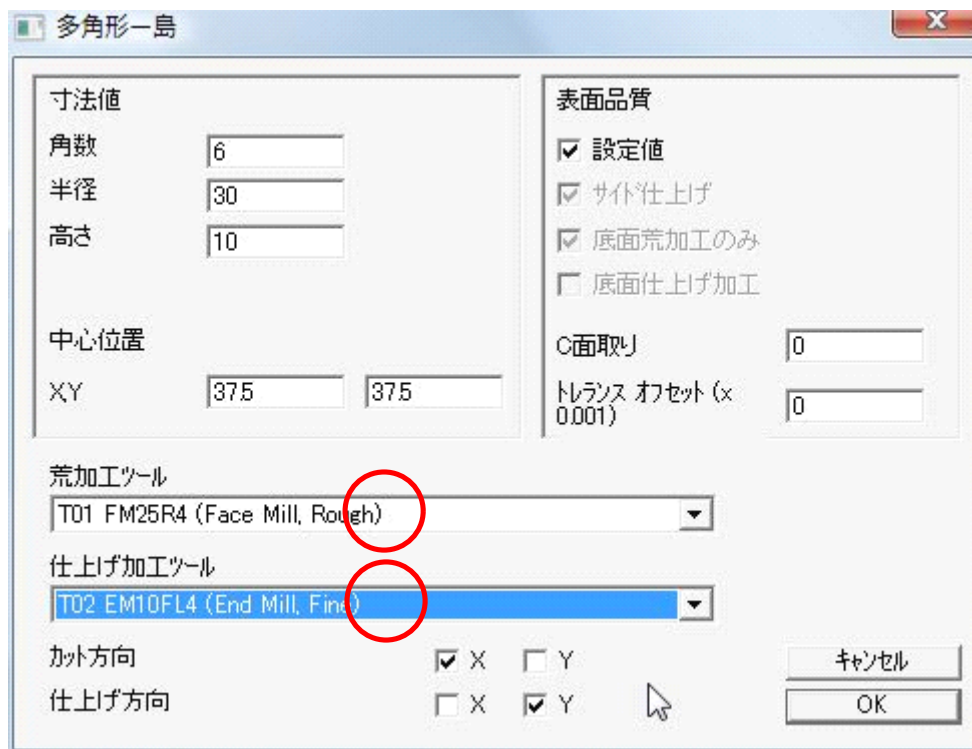


もしくは、メニューから編集→編集を選択すると設定のウィンドウが開きます。



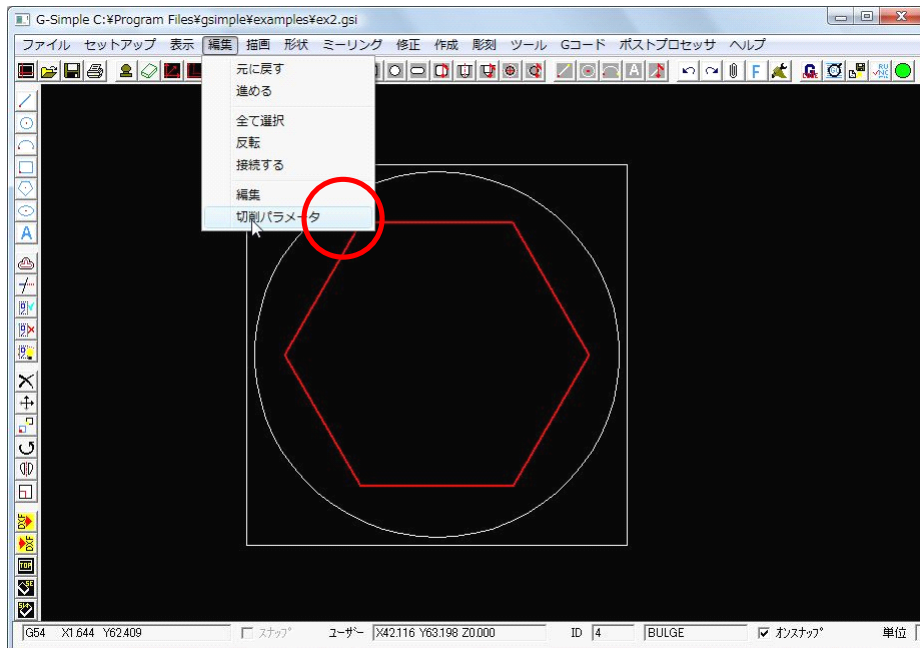
ここで荒加工ツールと仕上げ加工ツールをみると「AUTO SELECT」になっているので、それぞれ荒加工に使用するツール、仕上げ加工に使用するツールをプルダウンメニューから選択します。

次に示すのが変更した状態です。このように自分で使用するツールを選択して、OK ボタンを押します。



次にこの選択されたツールの切削条件を変更する方法を示します。

メニューから編集→切削パラメータと順に選択します。



すると、次に示すような、使用ツールのツールデータベースに登録されている値を表示しているウィンドウが開きます。もし変更したい場合は、「使用」の横にある2つあるチェックボックスを個

別設定側のほうを ON にして、空欄になっている個別設定のボックスに数値を入力してください。

この様子を以下に示します。

オブジェクトID	ツール	ライブラリ	個別設定
4	FM25R4		
回転数(RPM)	1500	1500	2000
XY送り速度	899	899	700
Z送り速度	0	0	100
切り込み深さ	0.5	0.5	1
切り込み幅	25	25	25
使用	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

→使用工具名を確認します。

変更したい場合数値を入力

使用のチェックボックスを個別設定側に変更

入浴が愁傷したら OK ボタンを押します。

オブジェクトID	ツール	ライブラリ	個別設定
4	EM10FL4		
回転数(RPM)	541	541	
送り速度	210	210	
材料除去	0.5	0.5	
使用	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

すると、荒削りの使用ツールに続いて仕上げ用のツールのウィンドウが開きます。

オブジェクトID	ツール	ライブラリ	個別設定
4	EM10FL4		
回転数(RPM)	541	541	500
送り速度	210	210	200
材料除去	0.5	0.5	0.5
使用	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

変更を加える場合には、まったく同様にして、変更し、OK ボタンを押します。

もし、この個別設定の数値をライブラリとして保存したい場合は、ライブラリーへコピーのボタンを押します。

今回はすでに作成してあるファイルをもとに変更方法と個別設定について記述しました。

1回目と今回のテクニックにより、切削条件等をより細かく変更することができるようになったと思います。しかしながら、どちらのスタイルでいくかは使用する人の好みかなと思ったりします。すなわち、同じ工具でもツールデータベースに異種の工具として登録することはできますので、今回のようにあえて、個別に変更する必要があるのか、もしくはオリジナルはそのまま、微調整に相当する切削条件等はその都度、設定確認するかという選択肢があります。いずれの方法を選択しても、シミュレーションまでで実際にワーク材を切削するのわけではない場合には問題にはなりません。加工を伴う場合は細心の注意で加工を行ってください。