

穴加工数で工具寿命がカウントしない

- ・穴加工数は穴開けの固定サイクルを使った場合を対象としています。
- ・穴加工数を選択する場合の穴加工は穴開けの固定サイクルを使って下さい。
- ・穴開けの固定サイクルを使わない穴加工は、工具寿命を穴加工数で設定しても寿命の増減は行われません。

<CNC-C00> 設定画面

7515 切削送りオーバーライドがかかっています

工具一覧 2020/09/15 09:11:17

工具番号	01	02	03	04	05
工具名	D10.0				
工具長オフセット	150.000	0.000	0.000	0.000	0.000
工具長磨耗補正	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
工具径補正	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
工具径磨耗補正	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
初期寿命					
予告寿命					
寿命					
工具番号	06	07	08	09	10
工具名					
工具長オフセット	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
工具長磨耗補正	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
工具径補正	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
工具径磨耗補正	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
初期寿命					
予告寿命					
寿命					

寿命単位 []

1:カウントしない 2:時間(分) 3:穴加工数(穴) 4:プログラム(回) 【ヘルプ】

終了モード | サーチ | 自動設定 | 加算 | コピー | 貼り付け | 表示切換 | 工具データ削除

穴開けの固定サイクルを使って加工すると寿命をカウントします。

穴加工数を選択し、穴開けの固定サイクルを使って加工した穴の寿命は、1穴加工する毎にカウンタが増減します。

寿命のカウント方式はカウントアップ、カウントダウンをユーザパラメータで自由に変更出来ます。

<CNC-D00> 設定画面

工具一覧 2023/01/31 14:03:43

1 7516 早送りオーバーライドがかかっています

工具番号	001 (P:01)	002 (P:02)	003 (P:03)	004 (P:04)
工具名	DRILL			
工具長オフセット	195.200	150.000	150.000	150.000
工具長磨耗補正	0.000	0.000	0.000	0.000
工具径補正	0.000	0.000	0.000	0.000
工具径磨耗補正	0.000	0.000	0.000	0.000
初期寿命				
予告寿命				
寿命				
工具番号	006 (P:06)	007 (P:07)	008 (P:08)	
工具名				
工具長オフセット	150.000	150.000	150.000	
工具長磨耗補正	0.000	0.000	0.000	0.000

1. カウントしない
2. 時間(分)
3. 穴加工数(穴)
4. プログラム(回)
5. 時間(秒)