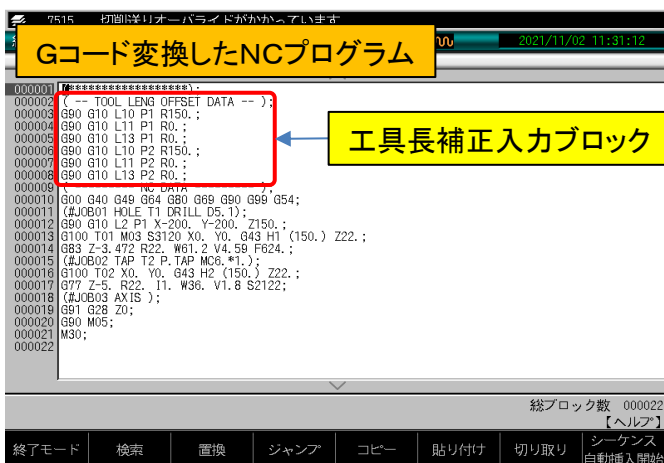


対話→Gコード変換LNCプログラミングで加工する場合、工具データは入力し直しになるか

- ・工具長オフセット、工具径補正、摩耗補正がGコード変換時にNC言語で入力されます。
- ・変換時に入力するにはユーザパラメータ/スイッチ1で設定を行います。
スイッチ1の115 工具データ変換を1:するに設定してください。



TOOL LENG OFFSET DATA
L10: 工具長補正 (工具データの補正量
を出力します)
L11: 工具長摩耗補正 (0を出力します)
L13: 工具径摩耗補正 (0を出力します)

- ・プログラム中で使用する工具のデータをGコードで出力するパラメータの設定をしている場合、Gコード変換時に一緒に出力されます。
- ・対話とNC言語では工具データが異なるため、出力される工具データは工具長オフセット／工具長摩耗補正、工具径補正／工具径摩耗補正がGコードで出力され、プログラム実行時に工具データに入力されます。
- ・摩耗補正は0を出力、工具径補正は補正を使うブロックにG10で入力されます。
- ・工具寿命は出力されないため必要があれば設定して下さい。
- ・ワーク座標系はユーザパラメータの加工原点変換コードで選択したコードで出力されます。