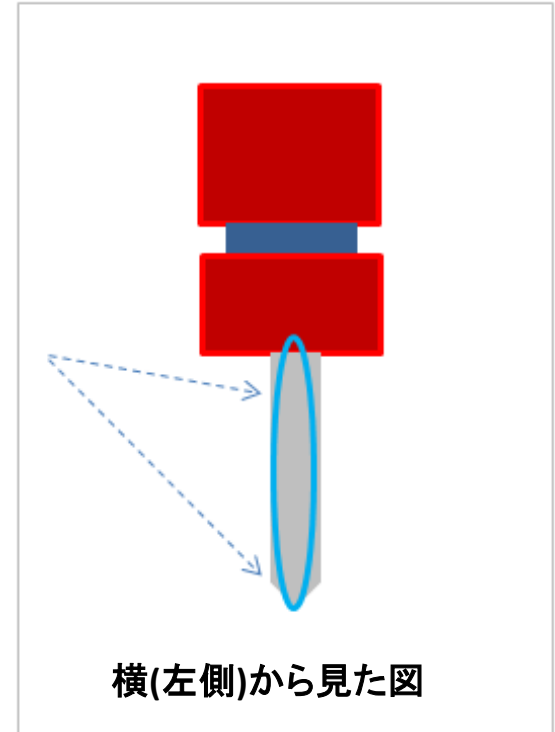
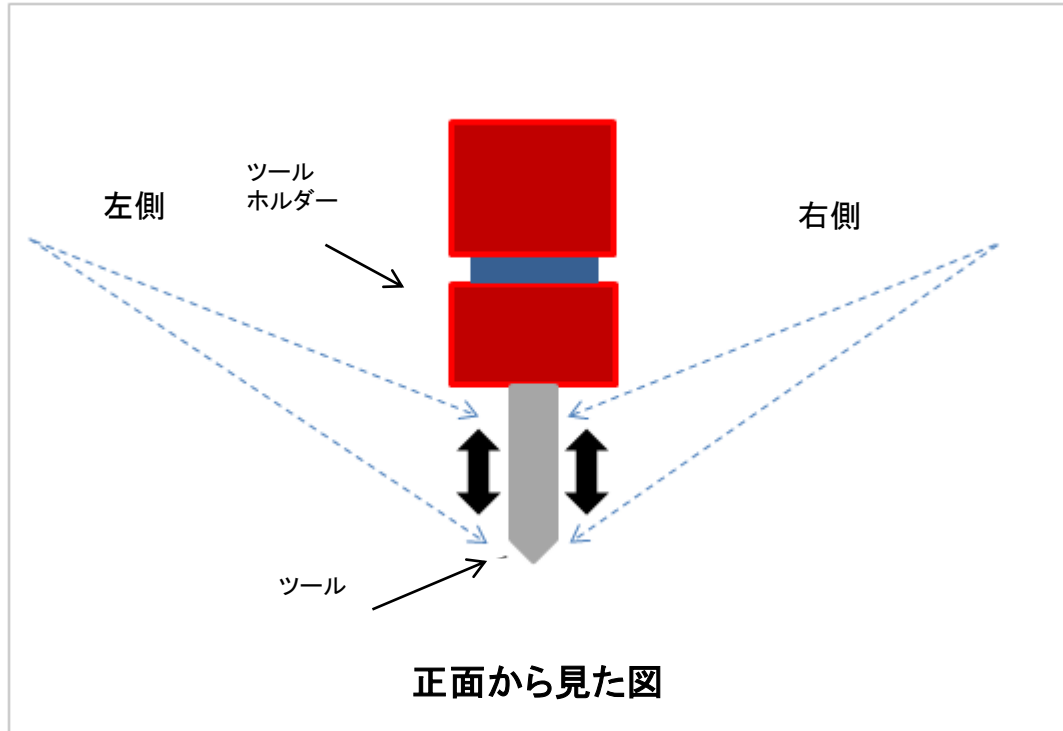


全てのツールにおける一般的な設定例



ツールの刃全体をスイープします

Mode : SWEEP

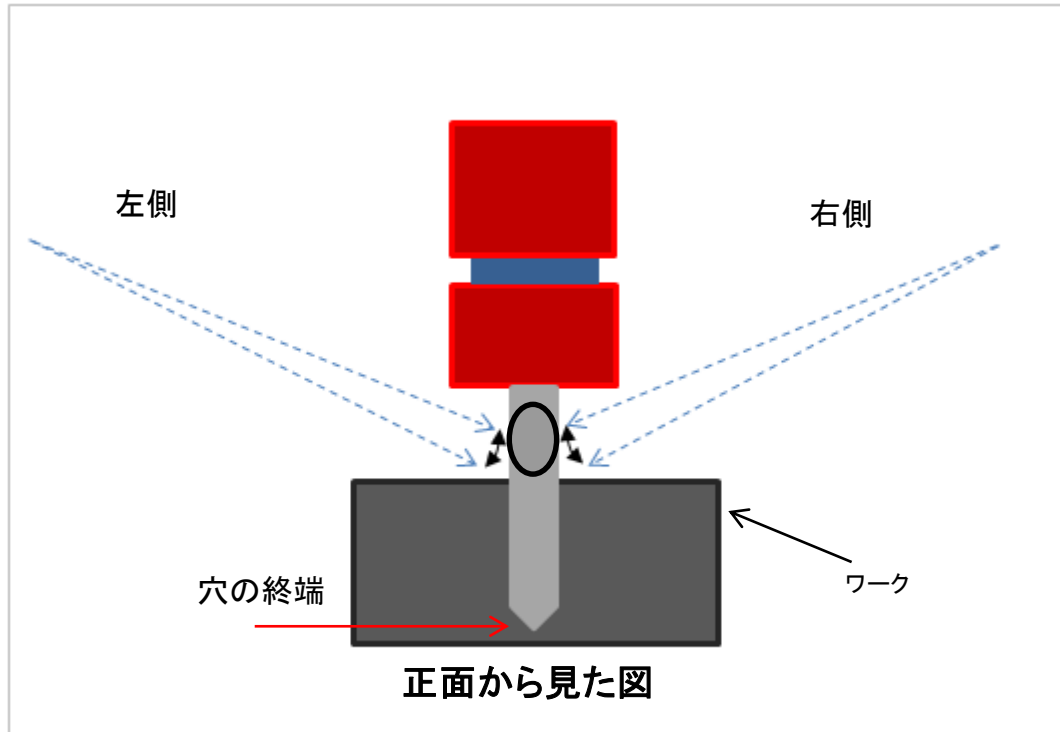
ANGLE : ツール刃長 (実際の角度はツールによります)

SPEED : 50 (長いツールには速いスピードを推奨します)

ツールの中心を狙います

ドリル加工

ドリルに切粉が残る場合



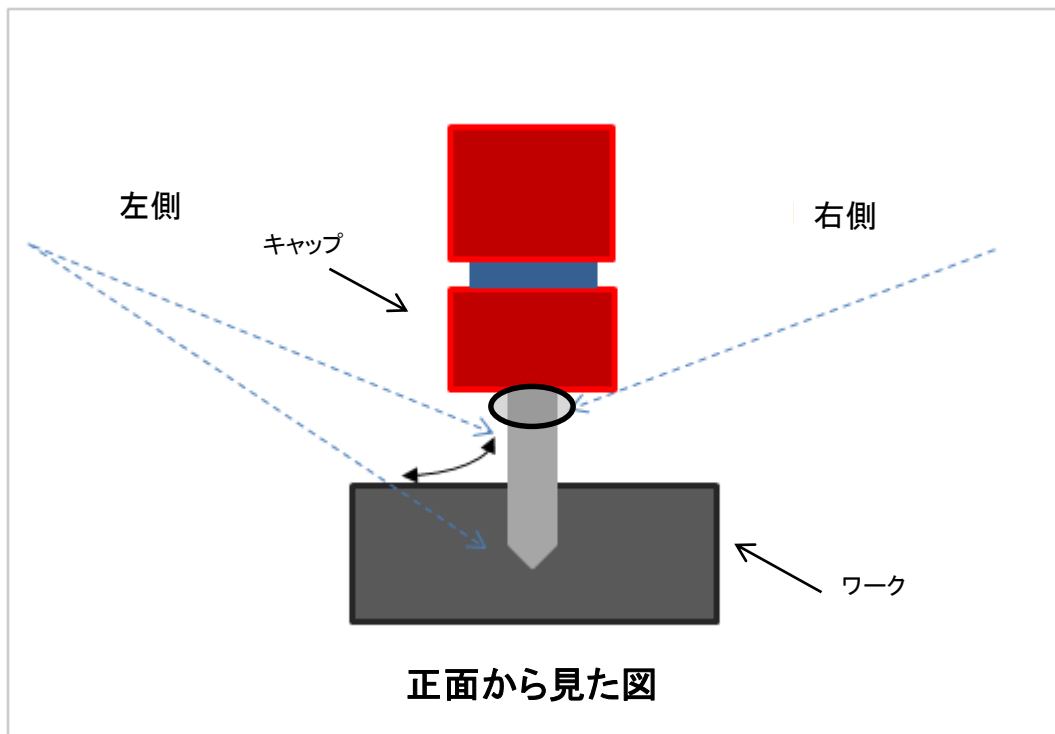
Mode : KICK

ANGLE : ドリルが奥まで入ったときにワーク上に見えるツール部をスイングします。

SPEED : 10

切粉を上側に誘導し除去します。

ツールホルダー近くに切粉が残る場合



片側:

Mode : SWEEP

ANGLE : ツール刃長

SPEED : 100

もう片側:

Mode : FIX

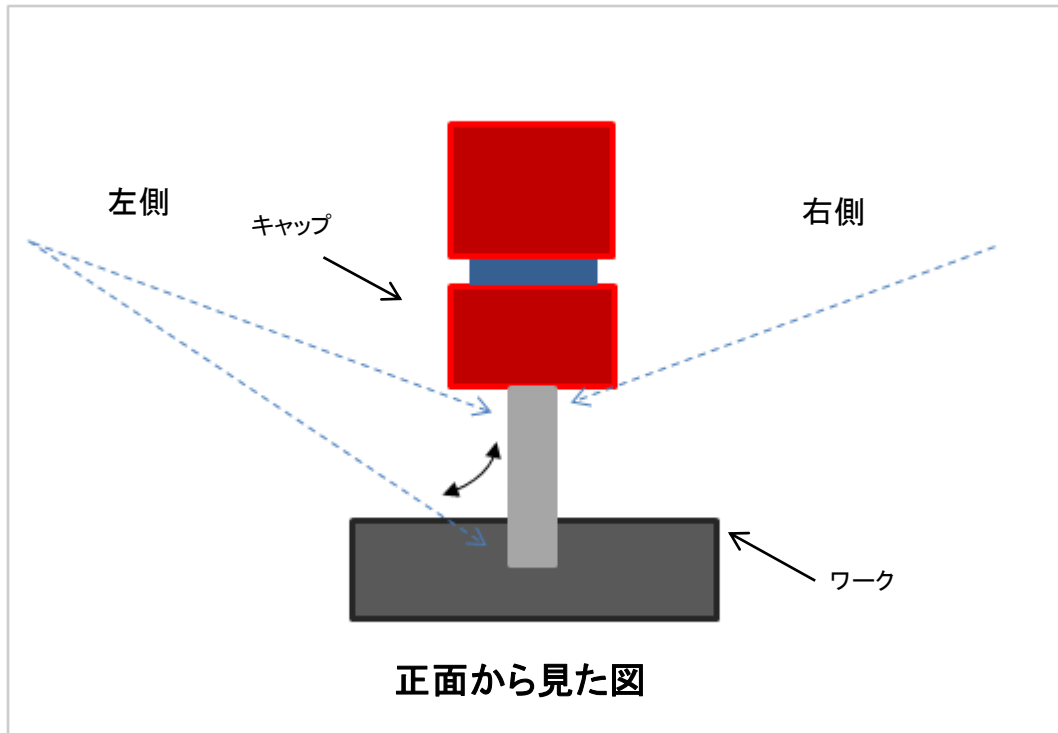
ANGLE: 切粉が上方方向に延びることを

防ぐようにエンドキャップ近傍を狙います

FIX 側 : 切粉が上方方向に延びることを防ぎます

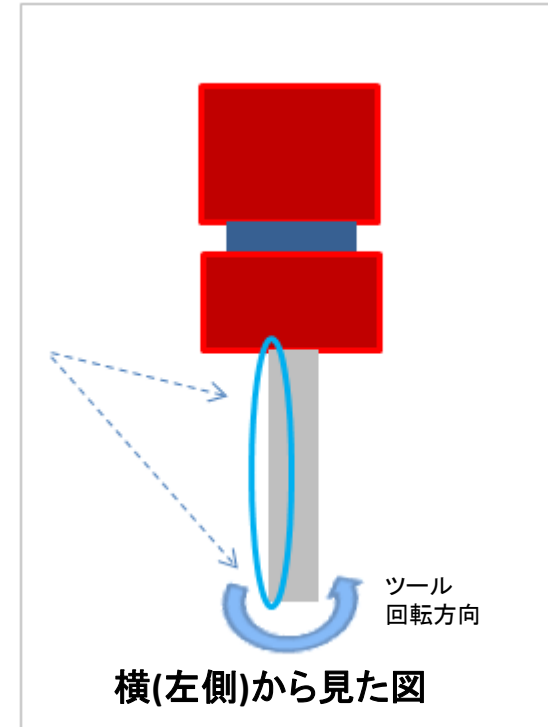
SWEEP側: 切粉を除去します

ツールホルダー近くに切粉が残る場合 *切粉が特に除去しにくい場合



左側:
Mode : SWEEP
ANGLE : ツール刃長
SPEED : 100
(速い速度)

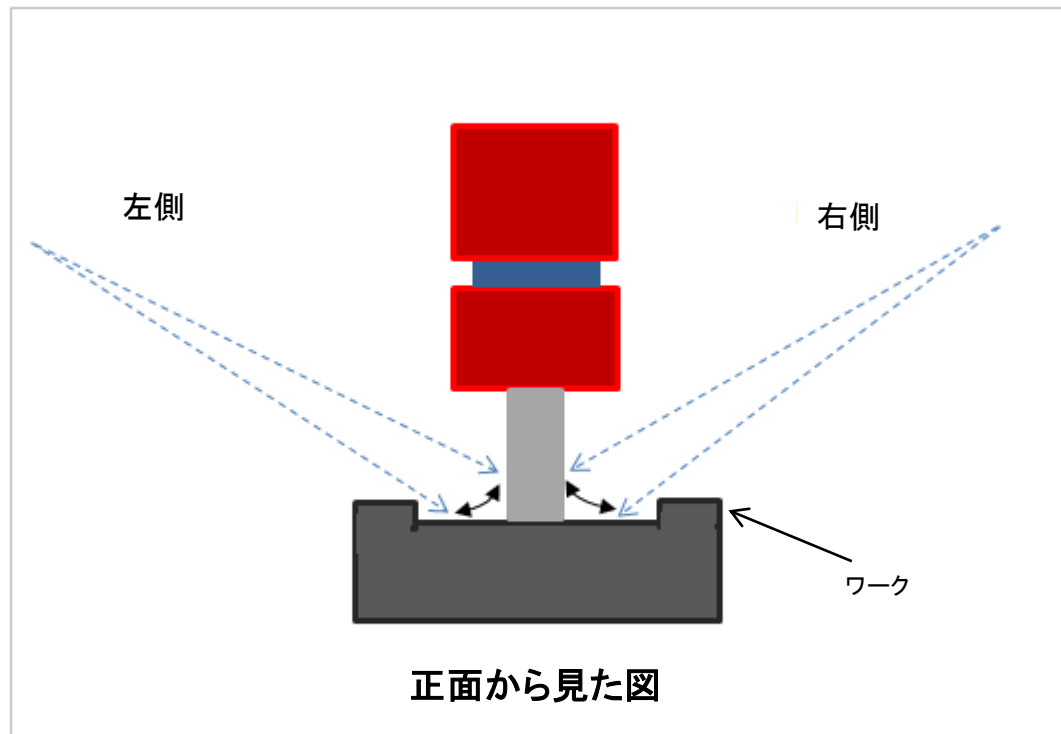
右側:
Mode : FIX
ANGLE:切粉が上方向に
延びることを防ぐように
エンドキャップ近傍を狙います



左側からのオイル噴射は切粉が
ツールの回転によって巻きつくことを
防止するためにツール中心から
オフセットして切粉を剥がすように
スイープします

ミーリング加工

ワーク・加工テーブルのクリーニング用途

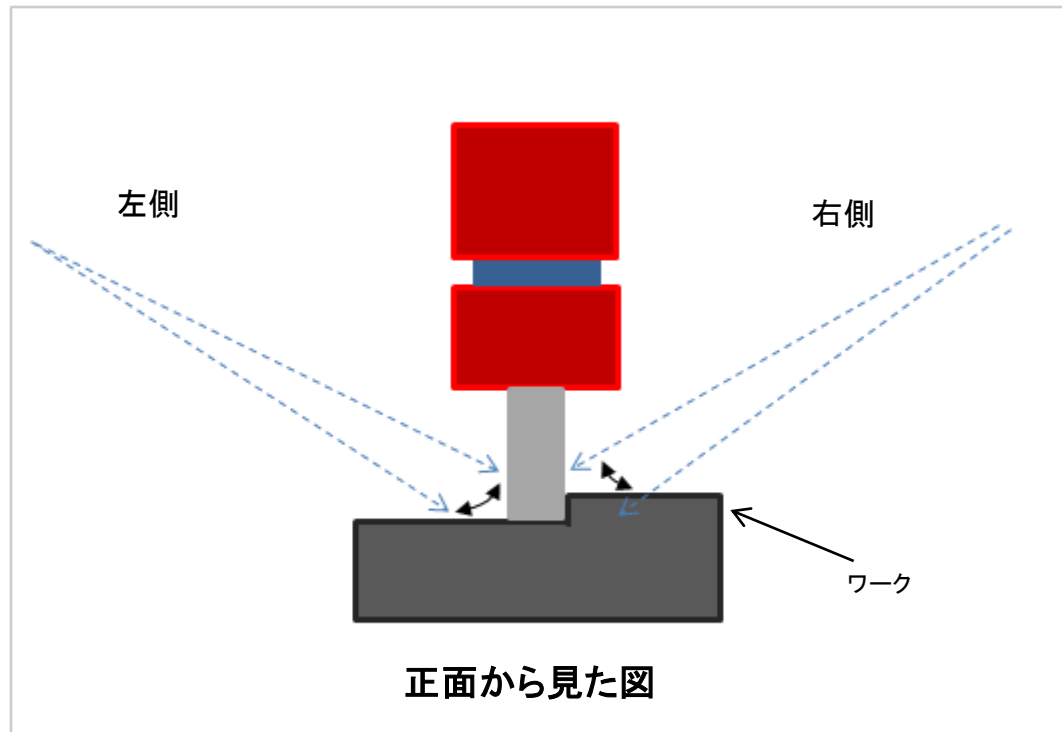


Mode : SWEEP
ANGLE : 4 カウント
(切り込み深さによる)
SPEED : 50

切削点を狙います。
ノズルスイングの中心が切削点となるように
設定します。
速度は中速度が推奨です。

エンドミル加工

ワーク・加工テーブルのクリーニング用途、もしくはツールに切粉が残る場合



Mode : SWEEP
ANGLE : 切り込み
深さによる
SPEED : 100

切削点を狙います。
ノズルスイングの中心が切削点となるように
設定します。
速度は高速度が推奨です。