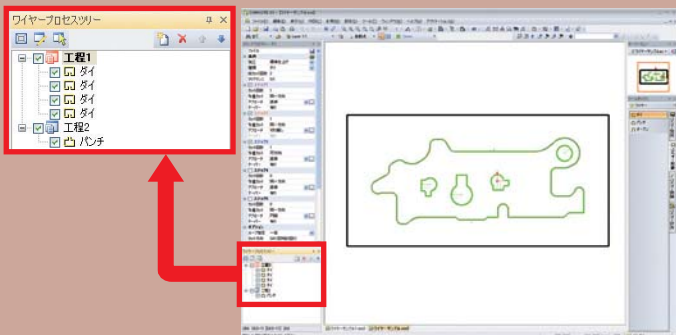


●加工を知っている頼もしいツール……

簡単操作のCAMCORE EXワイヤーモジュールは加工図面と加工データを同一ファイル内で管理することが可能です。加工データ作成後に加工順番/加工条件(カット回数、電気条件、補正量)/加工経路を自由に変更して新しいNCデータを作ることができます。アプローチ方法として直線、円弧、角逃げ、丸逃げを用意しており、ダイ・パンチ・オープン・テーパ加工をサポート。初心者の方でも高品質なNCデータを作ることができます。

●シンプルなファイル管理

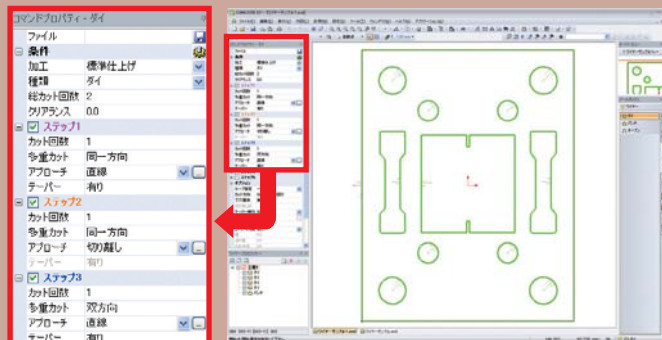
CADデータと加工工程(CLデータ)が同一ファイルで管理できますので、加工履歴が一目瞭然とわかります。



●フレキシブルな編集機能

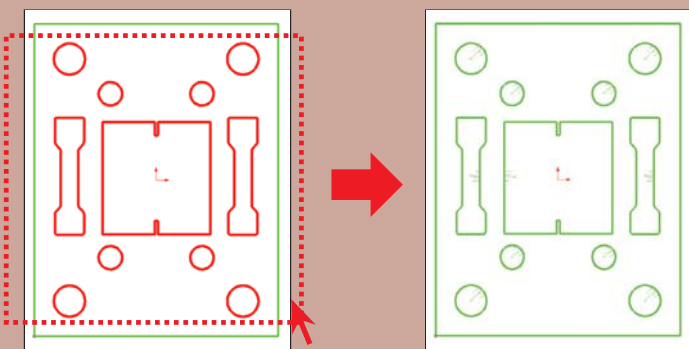
[加工条件の再定義]

コマンドプロパティで、カット回数、カット方向、アプローチ種類、コーナ処理の加工情報を編集して簡単に新しいNCデータが作成できます。

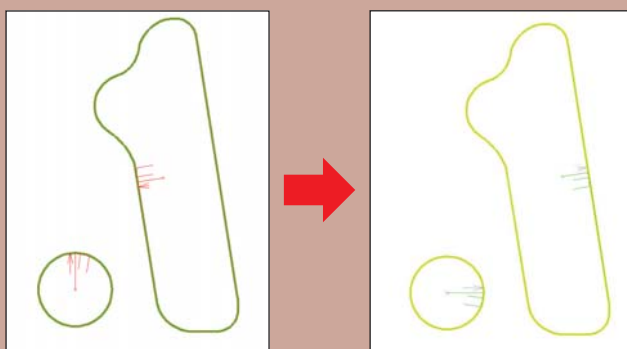


●スマートな操作性

複数外形自動認識により、幾つものダイ・パンチ形状を一括で認識することができます。

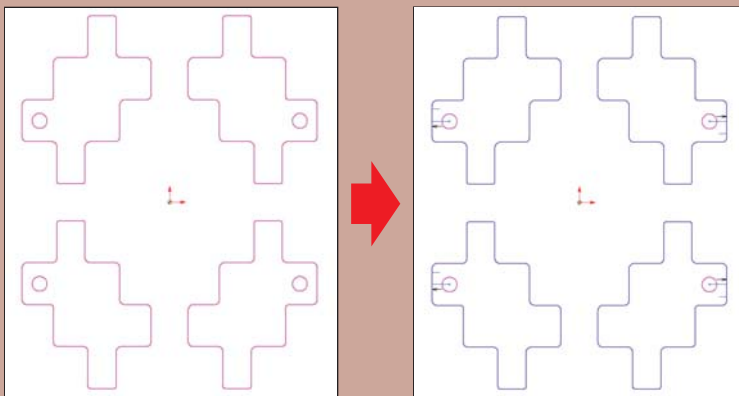


一括認識後、簡単にアプローチ位置の変更ができます。



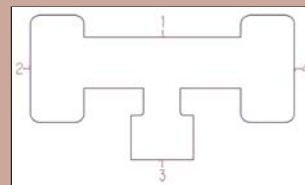
◆下穴一括認識

あらかじめ下穴を作成しておくことで下穴ポイントからスタートする事が可能です。また下穴径又は色を変えておくと別加工として認識します。



◆切り残し設定

複数個切り残しが必要な形状の場合でも図形を修正することなく、切り残し回数と切り残し位置を指定することができます。

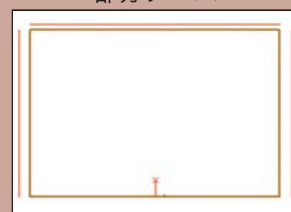
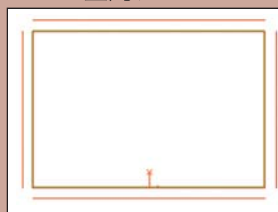


◆容易なテーパ指示

全周テーパ・部分テーパの指示も簡単にマウスの指示した方向につけることができます。

全周テーパ

部分テーパ

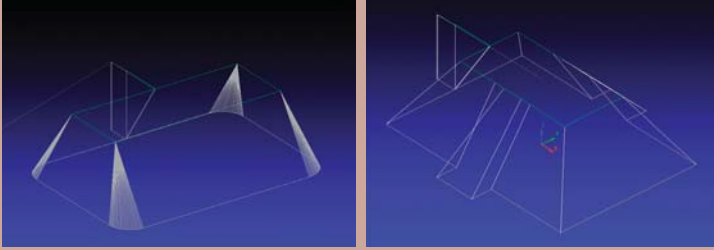


●テクニカルな加工出力

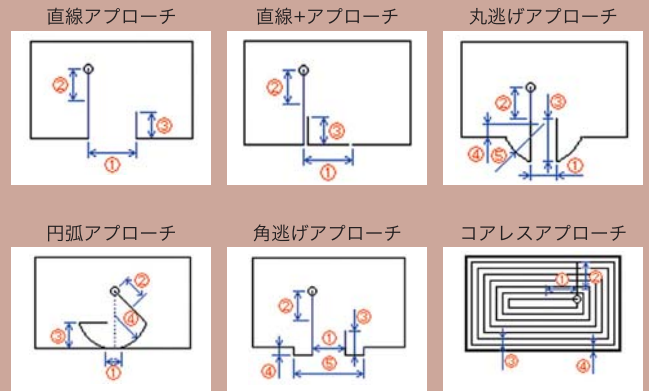
◆上下異形状

CAD図として下面と上面の図形を指定するだけで上下異形状を作成することができます。下面と上面の要素数が合わない場合でも下面の範囲と上面の範囲を指定するだけで、NCデータを作成することが可能となります。

↓下面が角丸めした四角形上面が矩形の場合 ↓下面要素数12と上面要素数4の場合



◆多彩アプローチ機能

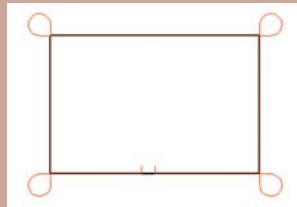
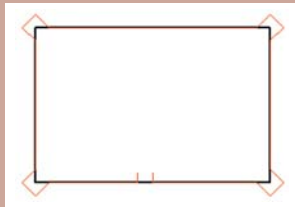


◆多彩なコーナー処理

図形を編集することなく、色々なコーナー処理ができます。

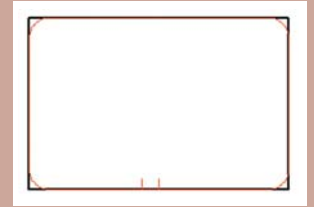
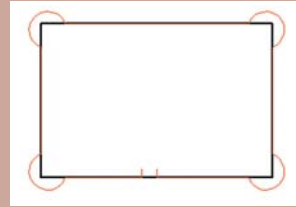
角逃げ

反転円弧



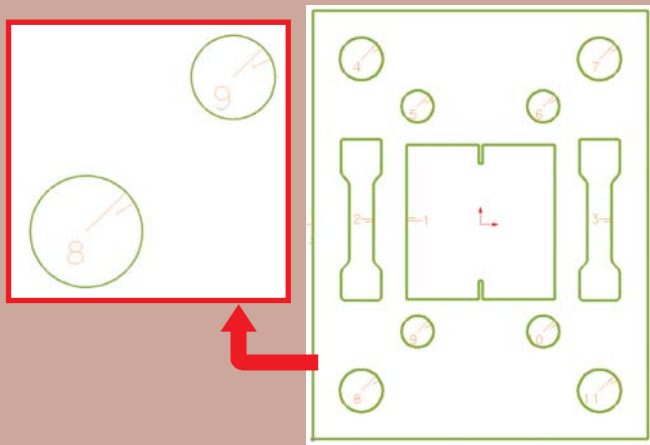
丸逃げ

丸め



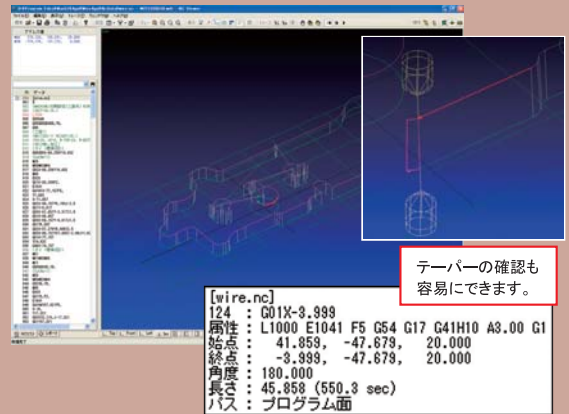
●多彩なシュミレーション機能

トレース機能で切落しをする順番を確認することができます。



◆NCデータからのパス表示

NCデータでのシュミレーション表示が可能なので実加工と同じ動作を確認することができます。またテーパの角度表示や方向も素早く確認することが可能です。



●容易な条件設定

◆電気条件設定

加工機、材質、加工条件毎に電気条件を設定することができます。

条件						
材質(M):	SKD-11 [SKD-	板厚(H):	5.0			
加工(P):	標準仕上げ	ワイヤー径(Q):	0.2			
種類(S):	ダイ	カット回数(N):	3			
<input type="checkbox"/> 条件が空の時は利用する						
No	電気No	送り	補正No	補正量	コマ1	コマ2
切離	1021	10.0		0.104		
助走	922	2.8	-	-	-	-
1	1021	10.0		0.181		
2	1022	3.5		0.121		
3	1023	4.0		0.104		

◆機械設定

ワイヤー加工機独自のGコード・Mコードを任意に設定することができます。

Gコード	実数名	説明
G00	{G00}	位置決め
G01	{G01}	直線補間
G02	{G02}	円弧補間CW
G03	{G03}	円弧補間CCW
G04	{G04}	ドウェル
G17	{G17}	XY平面選択
G18	{G18}	ZX平面選択
G19	{G19}	YZ平面選択
G28	{G28}	リファレンス点復帰
G29	{G29}	リファレンス点から
G40	{G40}	ワイヤー径補正キ
G41	{G41}	ワイヤー径補正左
G42	{G42}	ワイヤー径補正右
rsn	{rsn}	テーパ補正キ

Mコード	実数名	説明
M00	{M00}	プログラムストップ
M01	{M01}	オプションストップ
M02	{M02}	エンドオブプログラム
T91	{M20}	ワイヤー挿入
T90	{M21}	ワイヤー切断
	{M30}	エンドオブプログラム(巻き戻し)
T84	{M80}	加工液入り
T85	{M81}	加工液切り
T84	{M80}	加工液入り(カット以降)
T85	{M81}	加工液切り(カット以降)
T80	{M82}	ワイヤー送り開始
T81	{M83}	ワイヤー送り停止
	{M84}	加工電源ON
	{M85}	加工電源OFF