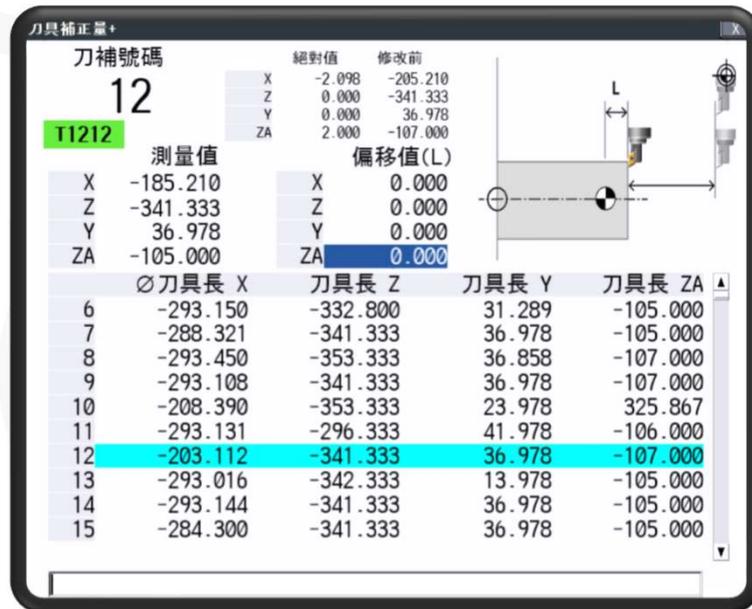


【最新情報】

三菱電機CNC HMI強化功能—刀具補正強化



■ ■ ■ 刀具補正強化畫面 - 特長說明

- ◆ 傾斜Y軸量測對應
- ◆ 對應軸名稱擴充補正
- ◆ 鏡像刀具量測
- ◆ 加工中刀長資料保護
- ◆ 對應第4軸簡易量測
- ◆ 多國語言對應(英/日/繁中/簡中/土耳其語/西班牙語)
- ◆ 符合客戶端操作模式：
 - ❖ 對應程式值量測方式
 - ❖ 量測值多軸一次寫入
 - ❖ 手動換刀自動刀補號碼選擇
 - ❖ 量刀臂量測方式
 - ❖ 磨耗畫面軸向增量 / 絕對顯示及輸入
 - ❖ 量測值復原功能
 - ❖ 進入畫面刀補號碼顯示選擇
 - ❖ 小數點型式選擇
 - ❖ 行刪除 / 全刪除
 - ❖ 輸入補正確認訊息

刀具補正強化畫面 – 15吋 及 10.4吋

NEW

刀具補正強化畫面-15吋

刀補號碼		絕對值	修改前
12	X	-2.098	-205.210
	Z	0.000	-341.333
	Y	0.000	36.978
	ZA	2.000	-107.000

測量值	偏移值(L)
X -185.210	X 0.000
Z -341.333	Z 0.000
Y 36.978	Y 0.000
ZA -105.000	ZA 0.000

φ 刀具長 X	刀具長 Z	刀具長 Y	刀具長 ZA
6	-293.150	-332.800	31.289
7	-288.321	-341.333	36.978
8	-293.450	-353.333	36.858
9	-293.108	-341.333	36.978
10	-208.390	-353.333	23.978
11	-293.131	-296.333	41.978
12	-203.112	-341.333	36.978
13	-293.016	-342.333	13.978
14	-293.144	-341.333	36.978
15	-284.300	-341.333	36.978

NEW

刀具補正強化畫面-10.4吋

刀補號碼		測量值	偏移值	絕對值	修改前
3	X	56.889	10.000	56.889	0.000
	Z	-25.600	0.000	-25.600	30.000
	Y	-22.756	0.000	-22.756	0.000
	ZA	0.000	0.000	0.000	0.000

φ 刀具長 X	刀具長 Z	刀具長 Y	刀具長 ZA
1	0.000	0.000	100.000
2	0.000	0.000	0.000
3	0.000	0.000	0.000
4	1.000	0.000	0.000
5	0.000	0.000	0.000
6	56.889	-25.600	-22.756
7	0.000	0.000	0.000
8	0.000	0.000	0.000
9	0.000	0.000	0.000
10	0.000	0.000	0.000

資料輸入錯誤

TEST

原標準畫面10.4吋

記憶		監視	準備	編輯	診斷	維護
相對位置	φ 刀具長 X	刀具長 Z	刀具長 Y	φ 刀具長 A		
X 0.000	1 0.000	0.000	0.000	0.000		
Z 0.000	2 0.000	0.000	0.000	0.000		
Y 0.000 [3 0.000	0.000	0.000	0.000		
A 0.000	4 0.000	0.000	0.000	0.000		
	5 0.000	0.000	0.000	0.000		
機械位置	6 0.000	0.000	0.000	0.000		
X 0.000	7 0.000	0.000	0.000	0.000		
Z 0.000	8 0.000	0.000	0.000	0.000		
Y 0.000 [9 0.000	0.000	0.000	0.000		
A 0.000	10 0.000	0.000	0.000	0.000		
	11 0.000	0.000	0.000	0.000		
S 0	12 0.000	0.000	0.000	0.000		
M 0	13 0.000	0.000	0.000	0.000		
T 0	14 0.000	0.000	0.000	0.000		
B 0	15 0.000	0.000	0.000	0.000		

補正量 T量測 T登錄 T壽命 座標系

RDY 13:29

補正量 T計測 T登錄 T壽命 座標系 W量測 T管理 MDI編輯 計數set 手動MST

=輸入 +輸入 厚耗資料 刀具長資料 刀具資料 補正 No. 搜尋 測量 Angle data 復原



標準畫面



強化畫面



菜單鍵圖示

15吋畫面顯示情報

刀補正量+

刀補號碼 1

傾斜Y有效

T0202 測量值

X	-100.000	偏移值(L)	X	10.000
Z	0.000		Z	0.000
Y	-100.000		Y	0.000
ZA	-50.000		ZA	0.000

φ	刀具長 X	刀具長 Z	刀具長 Y	刀具長 ZA
1	-312.890	-179.200	-190.579	-101.000
2	0.000	0.000	0.000	0.000
3	-10.000	0.000	0.000	0.000
4	-0.384	0.000	-0.817	0.000
5	137.947	-17.067	-79.644	5.000
6	0.000	0.000	0.000	0.000
7	0.000	0.000	-100.000	0.000
8	-91.022	0.000	0.000	0.000
9	-362.013	0.000	-71.362	0.000
10	0.000	0.000	0.000	0.000

資料輸入錯誤

TEST

對照說明：

① 現在刀具補正號碼	② 傾斜Y軸動作中	③ 程式T指令
④ 刀具測量值	⑤ 刀具長 / 磨耗	⑥ 刀具補正號碼 (含鏡像刀具補正號碼)
⑦ 操作訊息顯示	⑧ 資料輸入區	⑨ 現在刀補號碼補正值 (含刀具長與磨耗)
⑩ 補正值復原用數值	⑪ 測量外部偏移值	⑫ 刀具補正區域
⑬ 版本訊息	⑭ 關閉視窗	

10.4吋畫面顯示情報

刀補號碼	測量值	偏移值	絕對值	修改前
3	X 56.889	10.000	56.889	0.000
	Z -25.600	0.000	-25.600	30.000
	Y -22.756	0.000	-22.756	0.000
	ZA 0.000	0.000	0.000	0.000

	刀具長 X	刀具長 Z	刀具長 Y	刀具長 ZA
1	0.000	0.000	100.000	0.000
2	0.000	0.000	0.000	0.000
3	0.000	0.000	0.000	0.000
4	1.000	0.000	0.000	0.000
5	0.000	0.000	0.000	0.000
6	56.889	-25.600	-22.756	0.000
7	0.000	0.000	0.000	0.000
8	0.000	0.000	0.000	0.000
9	0.000	0.000	0.000	0.000
10	0.000	0.000	0.000	0.000

資料輸入錯誤 ME-TWN ADG-20-008-A03

TEST

對照說明：

① 現在刀具補正號碼	② 鏡像動作中	③ 程式T指令
④ 刀具長 / 磨耗	⑤ 鏡像刀具補正號碼	⑥ 刀具補正號碼
⑦ 操作訊息顯示	⑧ 資料輸入區	⑨ 刀具測量值
⑩ 測量外部偏移值	⑪ 可切換補正值 / 絕對值	⑫ 補正值復原用數值
⑬ 刀具補正區域	⑭ 版本訊息	⑮ 關閉視窗