

操作画面による2度切り機能

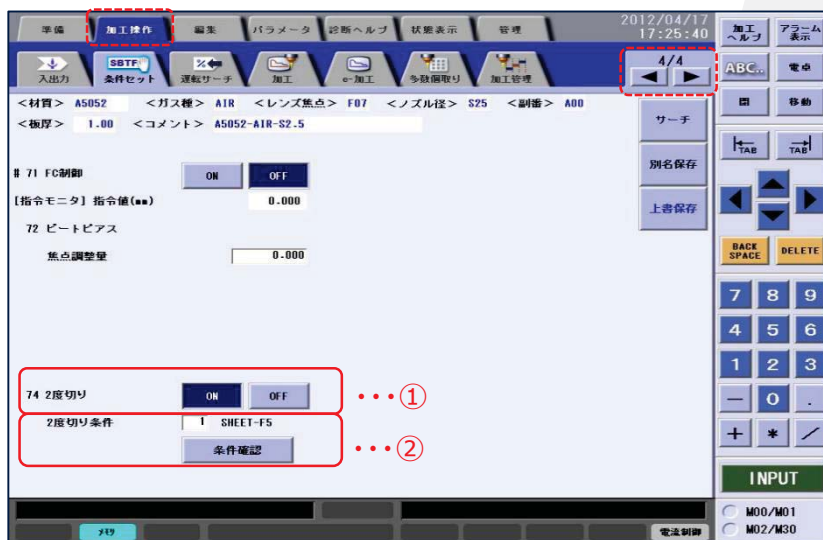
対象機種：HVⅡ、HV2-R、eX シリーズ

概要

2度切り方法を実施するための操作方法について紹介致します。

(1) 2度切り画面の表示および設定方法

1. 条件セット画面を開いて、4ページ目に移動してください。
2. 下記2か所 (①、②) の設定を確認してください。



「条件セット」画面

- ① 2度切り機能の有効/無効を切り替えます。
2度切り機能をONにすることで本機能が有効となります。 [ON：有効、OFF：無効]

- ② 2度切り機能の加工条件を確認して、加工条件No.を入力します。
条件確認 を押すと現在登録されている、加工条件が表示されます。

<1st-Pierce条件>										
No.	出力 W	周波数 Hz	デューティ %	ガス圧 MPa	ガス種	ヒース 秒	付加機能 76543210	付加機能2 76543210	コメント	照射高さ mm
1	200	500	20.0	1.00	3	0.2	00110101	00000001	SHEET-F5	20.000
2	200	500	20.0	1.00	3	0.2	00110101	00000001	SHEET-F7	30.000
3										

<1st-Cut条件>										
No.	出力 W	周波数 Hz	デューティ %	速度 mm/分	ガス圧 MPa	ガス種	付加機能 76543210	付加機能2 76543210	コメント	照射高さ mm
11	200	500	20.0	3000	1.00	3	00110101	00000001	SHEET-F5	20.000
12	200	500	20.0	3000	1.00	3	00110101	00000001	SHEET-F7	30.000
13	600	300	30.0	1000	1.00	1	00110101	00000001	1ST-CUT	20.000
14										
15										
16										
17										

<共通>	
隙き高さ	10.000

「加工条件」画面

(2) 設定説明

■ 1st - Pierce条件

- ・設定No. : 1~3
- ・対象材料 : シート材 (粘着強)
- ・動作内容 : ピアッシング部分のみ上空でビームを照射し、シートを素材に焼き付けることで、ピアッシング時のシート剥離を防ぐ機能です。

ワンポイントアドバイス

- ・1st-Cutと比較して、1st - Pierceの方が、切断面の品質は良好なため、おススメです。ただし、粘着性が弱いシートでは切断時に剥離してしまうため、シート品質に応じて使い分けましょう。

<1st-Pierce条件>

No.	出力 ▼	周波数 Hz	デューティ %	ガス圧 *0.1MPa	ガス種	ピアス 秒	付加機能 76543210	付加機能2 76543210	コメント	照射高さ ■
1	200	500	20.0	1.00	3	0.2	00110101	00000001	SHEET-F5	20.000
2	200	500	20.0	1.00	3	0.2	00110101	00000001	SHEET-F7	30.000
3										

行削除

「加工条件」画面

■ 1st - Cut条件

- ・設定No. : 11~17
- ・対象材料 : シート材 (粘着弱)、プライマー材、粗悪材
- ・動作内容 : 切断ラインの上空でビームを照射し、シートを素材に焼き付けることで、切断時のシート剥離を防ぐ機能です。

<1st-Cut条件>

No.	出力 ▼	周波数 Hz	デューティ %	速度 ■/分	ガス圧 *0.1MPa	ガス種	付加機能 76543210	付加機能2 76543210	コメント	照射高さ ■
11	200	500	20.0	3000	1.00	3	00110101	00000001	SHEET-F5	20.000
12	200	500	20.0	3000	1.00	3	00110101	00000001	SHEET-F7	30.000
13	600	300	30.0	1000	1.00	1	00110101	00000001	1ST-CUT	20.000
14										
15										
16										
17										

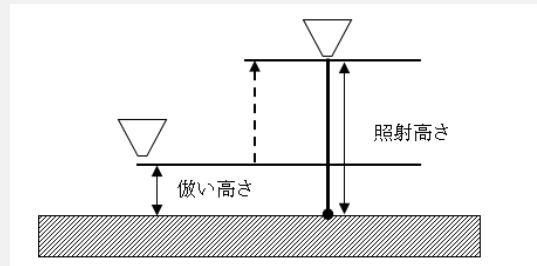
「加工条件」画面

■ 倣い高さ

- ・設定No. : 1~17
- ・設定範囲 : 3~10mm
- ・動作内容 : 2度切りを開始すると、加工ヘッドは倣い高さに移動した後、照射高さに移動し加工を開始します。

<共通>

倣い高さ



お問い合わせ (加工技術)

- 東日本地区 東日本メカトロソリューションセンター TEL:048-710-5750
- 中日本地区 レーザ製造部 加工技術課 TEL:052-712-2324
- 西日本地区 西日本メカトロソリューションセンター TEL:06-4868-8656