

プログラム編集による2度切り機能

対象機種：HDⅡ、HV、LZ、LV シリーズ

概要

2度切り方法を実施するためのプログラム編集方法について紹介致します。

(1) プログラム編集

①パラメータ画面の退避量の設定を「30.0mm」※1 に設定します。

※1：シートを溶かす幅を狭くしたい場合は低めに、大きくしたい場合は高めに設定してください。

②プログラムを変更します（ビームオンコードの変更）

置換前	置換後
M98P9010	M#503M80M198 G4X0.2 M199 G4X0.2 M120

ワンポイントアドバイス

プログラムの編集には全置換が便利です。

※利用するためには、全置換は事前に置換ファイル（拡張子.chg）を登録しておく必要があります。

※全置換を使用する場合には、置換後文字列の改行は@で置き換えてください。

（例：置換後文字列 ⇒ M#503M80M198@G4X0.2@M199@G4X0.2@M120）

③プログラムを変更します（条件番号の変更）

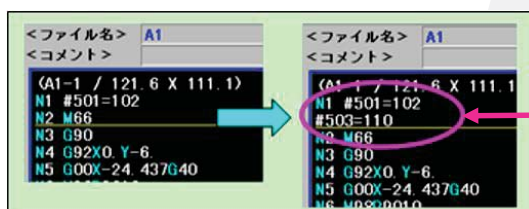
2度切りのプログラムではM#503の条件を使用します。穴加工などで直接加工条件をMコードで指示している場合は、指示されたMコードが有効となりますので、（ ）を利用して、Mコードを無効化します。

置換前	置換後
M102	(M102)
M103	(M103)
M104	(M104)
M105	(M105)
M106	(M106)
M107	(M107)
M108	(M108)
M109	(M109)
M110	(M110)

（ ）を利用して無効果に変更

④プログラム冒頭部を変更します。

「#503=」の後には、条件セット画面上で登録した加工条件番号を入力します。



「編集」画面

加工条件番号を入力

(2) 加工条件入力～2度切り加工スタート

① 2度切り用条件の入力

条件セット 18:52:02 1/3 高生産性モード

＜材質＞＜板厚＞＜コメント＞ B-スチール 高速スチール プリット 外調整 MDマシ

SUSN7 1.0 SUS304-N2-S2.0 発振器出力 0 焦点時のワークとノズル間調整距離 2.000

レンズ焦点距離 7.5inch ノズル径 φ2.0 #501 PROG

出力	周波数	デューティ	速度	補正	ガス圧	ガス種	ピアス	焦点	ノズル高	付加機能
W	Hz	%	mm/分	mm	*0.1MPa		秒	mm	mm	76543210
1200	50	40.0	0	0.000	8.00	3	0.1	0.000	2.000	00100000
450	200	30.0	500	0.000	8.00	3	0.0	-1.000	1.000	00000000
2700	1400	75.0	5000	0.000	8.00	3	0.0	-1.000	1.000	00000000
3500	1800	90.0	6500	0.000	8.00	3	0.0	-1.000	1.000	00000000
4000	2000	99.0	7500	0.000	8.00	3	0.0	-1.000	1.000	00000000
300	200	20.0	0	0.000	0.80	1	0.3	0.000	2.000	00100000

入出力 多機能 運転 サーチ 条件 セット チェック 加工 加工管理 加工指示

「条件セット」画面

「#503=」で指定した行番号に2度切り加工用の条件を入力して下さい。

(2度切り条件例①：シート切断)

[出力]200 [周波数]500 [デューティ]20
[速度] F3000 [ガス圧]1.0 [ガス種]3
[ピアス]0.2 [ノズル高]1 [付加機能]00100101
※上記条件はシートによって変わる場合があります。

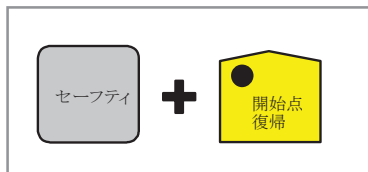
(2度切り条件例②：表面処理除去)

[出力] 600 [周波数] 300 [デューティ] 30
[速度] F1000 [ガス圧] 0.5 [ガス種]3
[ピアス]0.2 [ノズル高]1 [付加機能]00100101
※上記条件はシートによって変わる場合があります。

② スタートボタンで2度切り加工を開始します。

(3) 開始点復帰～切断加工スタート

① 2度切り加工が完了したら、「開始点復帰」を実施します。



② プログラムを変更します（ビームオンコードの変更）

置換前	置換後
M#503M80M198 G4X0.2 M199 G4X0.2 M120	(シート材加工の場合) (プライマー材等の場合) ※スローピアスを使用したい場合
	M101M80M198 M120 M#501
	M98P9010

③ プログラムを変更します（条件番号の変更）

置換前	置換後
(M102)	M102
(M103)	M103
(M104)	M104
(M105)	M105
(M106)	M106
(M107)	M107
(M108)	M108
(M109)	M109
(M110)	M110

() を削除して元に戻す

④ 切断加工をスタートします。

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