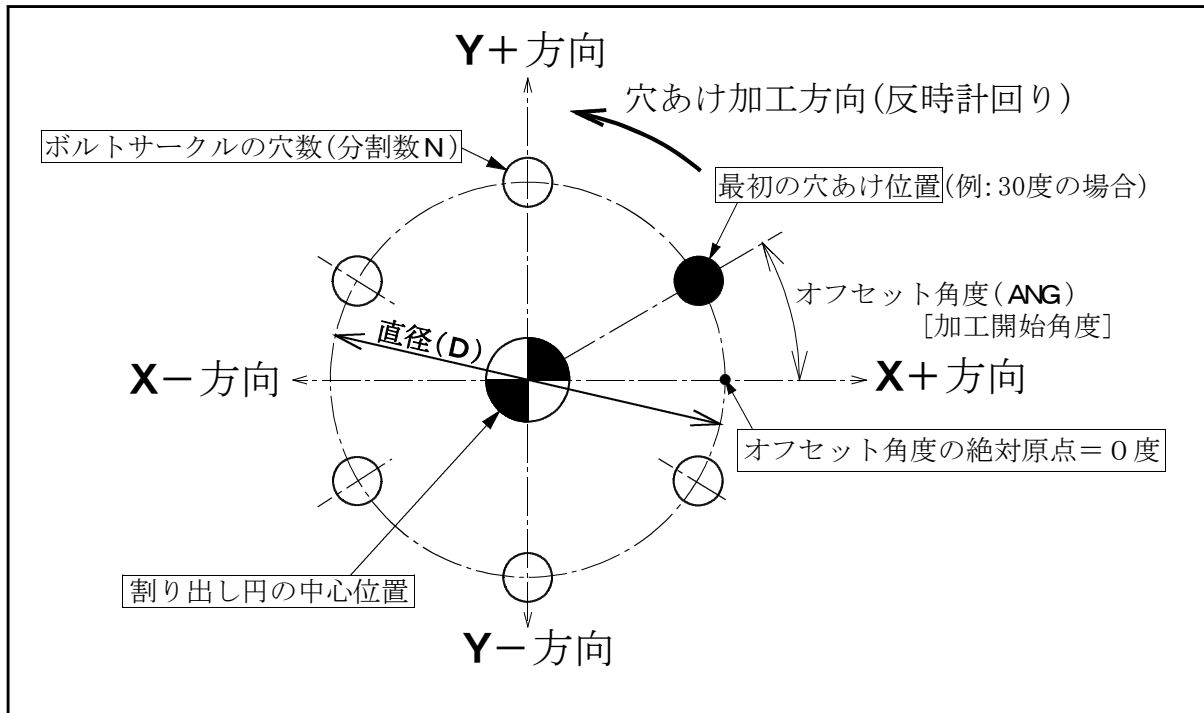


ボルトサークル加工

実習工場

※割り出し円の中心位置、直径(d)、分割数(n)およびオフセット角度(ANG)を設定することによって、等分割された穴あけ位置を自動計算し、位置決めをする機能。



- ① 加工前に、ボルトサークルの中心を設定しておく。(センタリングバー等を利用)
- ② X, Y各ハンドルを動かし、**ボルトサークルの「中心」**へテーブルを移動。
- ③ 「ボルトサークル」キーを押す。
- ④ カウンタの「 d 」が点滅するので、**ボルトサークルの「直径」**を入力し、「ロード」キーを押す。
(例：直径 3 0 mm)
- ⑤ カウンタの「 n 」が点滅するので、「**分割数**」を入力し、「ロード」キーを押す。 [円周を分割できる数は、2～360 となっている。]
- ⑥ カウンタに「 ANG 」と表示されるので、加工開始位置(オフセット角度)を指定する。 ※オフセット角度は、「X軸+方向」を0度とする。
(例：X軸から30°ずれた箇所から反時計回りに加工)
- ⑦ そのままテーブルを、カウンタの表示が「0. 000」になる場所に移動して、穴あけ加工を行う。
- ⑧ 穴あけが終わったら、「ロード」キーを押す。(順次、穴あけを繰り返す。)
- ⑩ 全ての加工が終了したら、「ボルトサークル」キーを押す。
(ボルトサークルモード解除)

※解除しない限り、何周でも動かせるので、センタドリル、ドリル、タップと順に各作業を行える。