

切断加工時にズレが生じた場合の対処について 《バックラッシュの設定編》



切断加工を行った際、上図のように切断面にズレが生じることがあります。これは、バックラッシュの設定が適切ではないことが原因の場合があります。

バックラッシュは、出荷時に調整され、設定されていますが、経年変化により、再調整が必要になる場合があります。

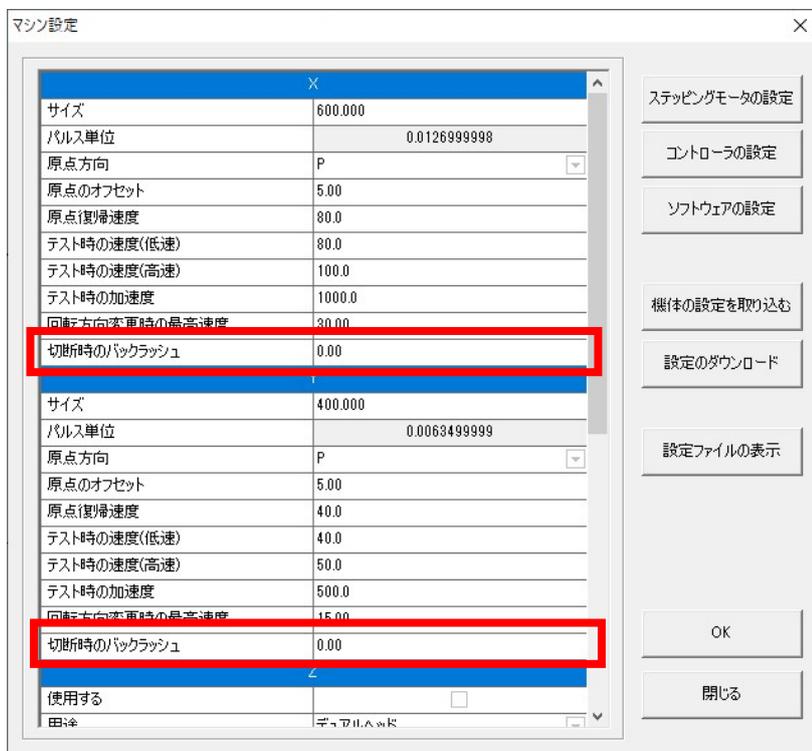
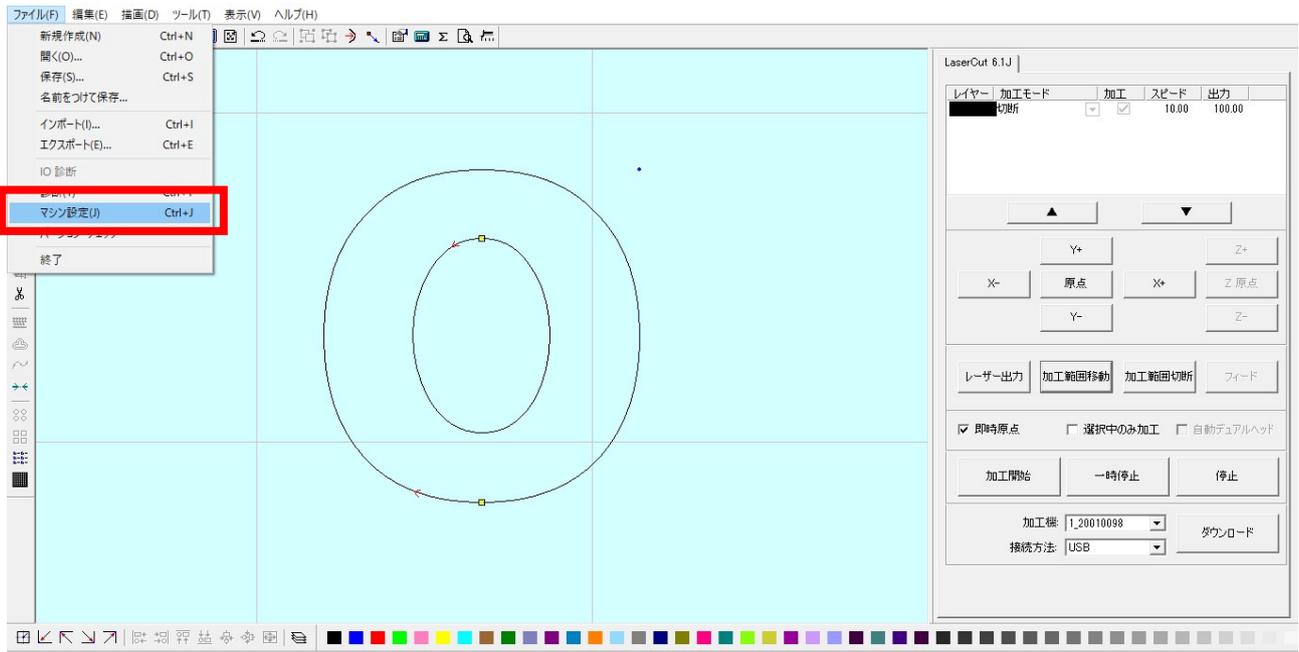
バックラッシュは、LaserCut6Jのマシン設定ダイアログより設定することにより、補正できます。本マニュアルは、バックラッシュの設定の方法を説明します。

※以下、手順・設定に従ってください。手順・設定が異なると、正しく補正できない場合があります。

1. マシン設定のバックラッシュの値を変更する

マシン設定を行う前に、レーザー加工機を起動し、接続されていることを確認してください。

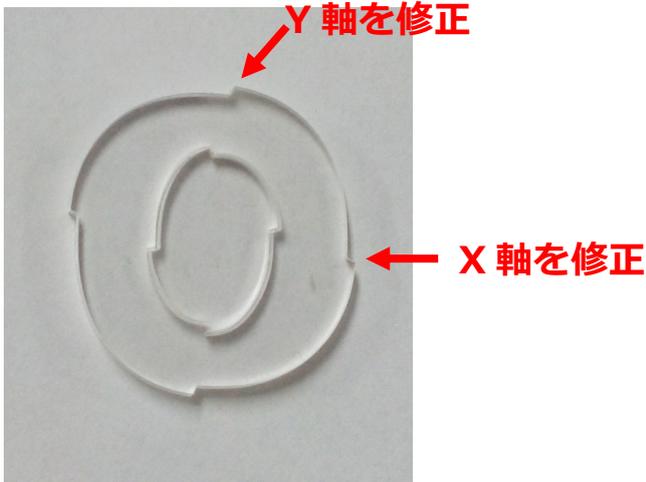
メニューのマシン設定をクリックして、「マシン設定」ダイアログを表示します。



X 軸・Y 軸の各欄に「切断時のバックラッシュ」の項目があります。この数値を変更し、調整します。

ズレの方向について

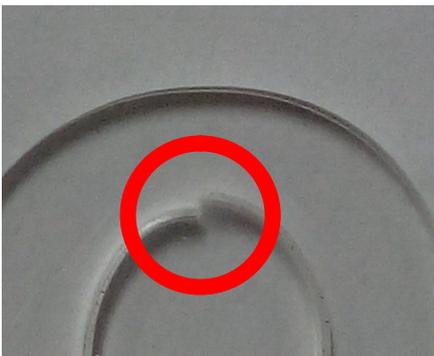
● X軸・Y軸



ズレの方向に対して、X軸・Y軸どちらを修正するか異なります。
縦方向にズレが生じた場合は、Y軸を、横方向にズレが生じた場合はX軸を修正します。

●ズレの違いによる数値の選択

ズレの向きに対して、数値を上げる場合、下げる場合があります。



設定値が大きすぎる場合、左図のようにズレが生じます。
この例の場合は、Y軸の数値を元の数値より低く変更します。マイナス数値も設定できます。
左図の向きに Y 軸が 0.2mm ズレが生じている場合は、-0.2、0.002mm の場合は-0.002 の数値分を変更します。



設定値が小さい場合は、左下図のようにズレが生じます。
この例の場合は、X軸・Y軸ともに、数値を上げて調整します。
左下図の向きに Y 軸が 0.2mm ズレが生じている場合は、0.2、0.002mm の場合は、0.002、数値を増やします。

数値を入力し、「OK」をクリックします。

マシン設定

X	
サイズ	600.000
パルス単位	0.0126899998
原点方向	P
原点のオフセット	5.00
原点復帰速度	80.0
テスト時の速度(低速)	80.0
テスト時の速度(高速)	100.0
テスト時の加速度	1000.0
回転方向変更時の最高速度	30.00
切断時のバックラッシュ	0.2

Y	
サイズ	400.000
パルス単位	0.0063499999
原点方向	P
原点のオフセット	5.00
原点復帰速度	40.0
テスト時の速度(低速)	40.0
テスト時の速度(高速)	50.0
テスト時の加速度	500.0
回転方向変更時の最高速度	15.00
切断時のバックラッシュ	0.00

Z	
使用する	<input type="checkbox"/>

田舎 デュアルヘッド

ステップモータの設定
コントローラの設定
ソフトウェアの設定
機体の設定を取り込む
設定のダウンロード
設定ファイルの表示
OK
閉じる

セキュリティチェックのダイアログが表示されますので、そのまま「OK」をクリックします。

セキュリティチェック

パスワード: * 保持する

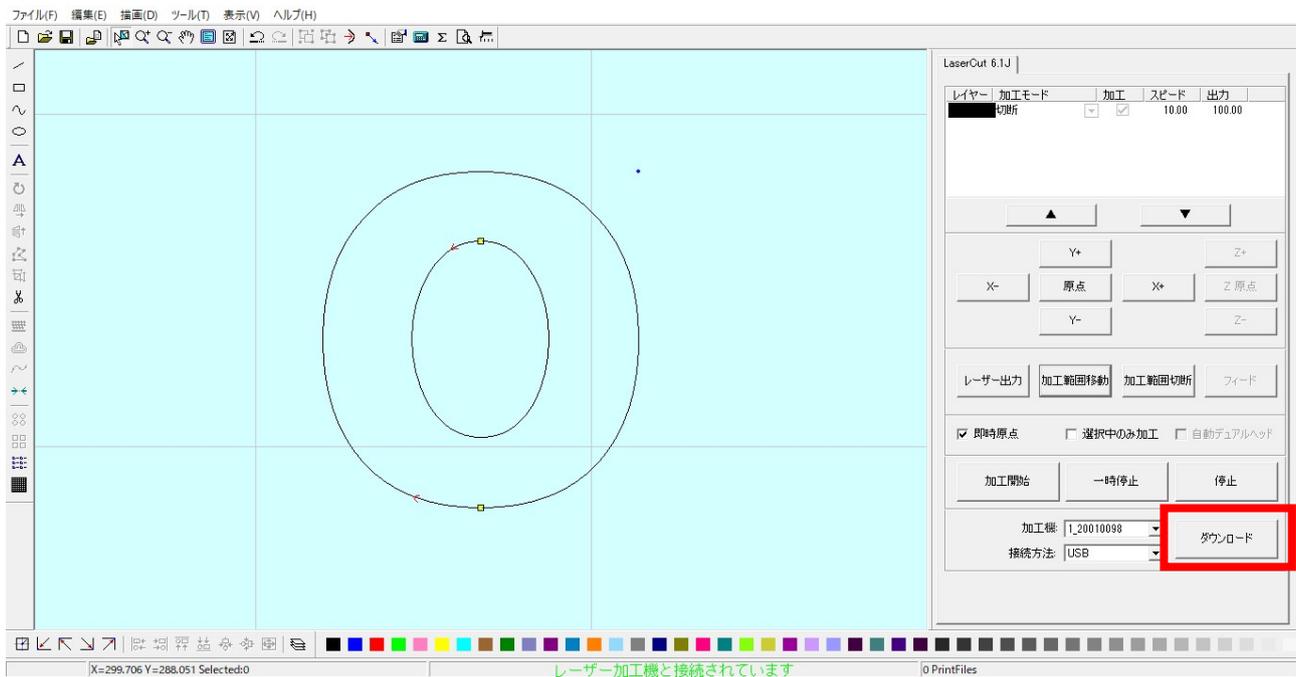
編集 OK キャンセル

ソフトウェアの設定
機体の設定を取り込む
設定のダウンロード
設定ファイルの表示
OK

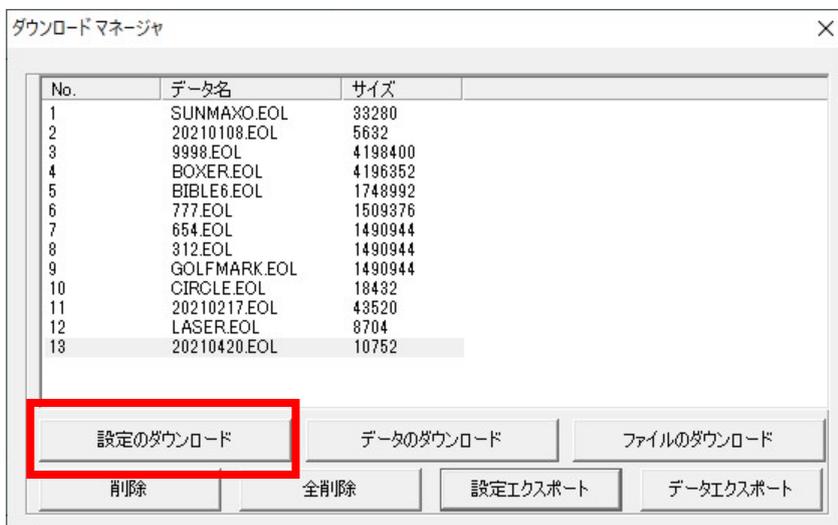
セキュリティチェックダイアログが閉じたら、マシン設定ダイアログの「閉じる」をクリックし、設定を終了します。

2. 設定のダウンロードを行う

画面右下にある「ダウンロード」をクリックし、ダウンロードマネージャダイアログを表示します。

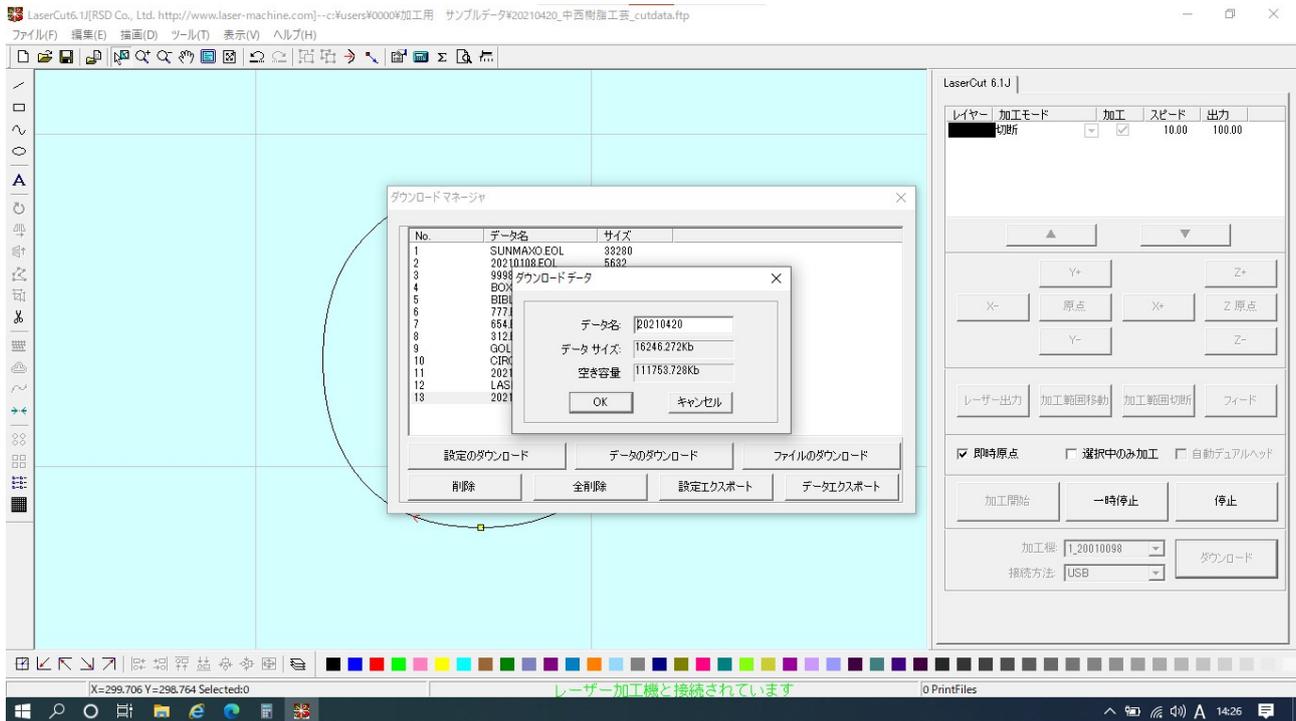


「設定のダウンロード」をクリックします。



設定のダウンロードが完了すると、レーザー加工機本体から完了を知らせる音が鳴ります。

ダウンロード完了音を確認できたら、データのダウンロードを行い、加工を開始してください。



適正な設定値については、ズレの程度により異なります。
適正な値にするためには何度かテスト加工を行ってください。