絶対座標位置からの加工

本技術資料では、RSD-SUNMAX-LT シリーズの絶対座標位置からの加工を説明します。

RSD-SUNMAX-LT シリーズの初期設定では、加工の際、現在のレーザーヘッドの位置が、加工データ原点位置 になる(即時原点)様に設定されています。

ー品ものを製作する場合は、この方式がやりやすいのですが、同一データのものを複数製作する場合は、加 工素材の位置決めを容易にするための施策が必要になります。このような場合は、位置決め治具の設置など が必要になります。

位置決め治具を設置した場合など、レーザーヘッドの位置に関わらず、常に同一の位置(絶対座標点)より加 エを行う場合の設定を説明します。

マシン設定

初期設定でレーザー加工機は起動毎にレーザーヘッドが原点に自動回帰します。 同ーデータのものを複数製作する場合この機能が必要ではない場合があります。 マシン設定を変更する事で原点に自動回帰しない様に設定が出来ます。

LaserCutLTの「ファイル」→「マシン設定」をクリックして「マシン設定」ダイアログを表示させます。



「マシン設定」ダイアログが表示したら左ペインの「加工エリア」をクリックして下さい。

マシン設定		×
日·マシン設定 ユントローラ 加工エリア ロ·加工エリア ロ·加工方法別設定 …切断 …彫刻 …傾斜洞刻	X軸 パルス単位: 0.0127000000 サイズ: 500 原点方向: 十方向 マ	Y軸 パルス単位: 0.0063500000 サイズ: 300 原点方向: +方向 ▼
⊼ ←J	 ✓ 自動原点 開始速度: 5.0 最高速度: 150.0 加速度: 700.0 空間の加速度: 1200.0 	原点速度: 30.0 定常速度: 10.0 テスト時の速度(高速): 200.0 テスト時の速度(低速): 10.0 レーザーヘッドの間隔: 0.0
	設定の取り込み 設定のダウンロー	-ド 保存 閉じる

「自動原点」チェックボックスのチェックを外し、「設定のダウンロード」ボタンをクリックします。 設定のダウンロードが終わったら、「閉じる」ボタンをクリックしてダイアログを閉じて下さい。

 マシン設定 日マシン設定 ーコントローラ ーカエエリア ニフィード 日加工方法別・設定 ー切断 ー解刻 ー解刻 ーなり	X軸 パルス単位: 0.0127000000 サイズ: 500 原点方向: 十方向 1チェックを外す	… Y軸 パルス単位: 0.0063500000 … サイズ: 300 原点方向: +方向 ▼
	 □ 直動原点 開始速度: 5.0 最高速度: 150.0 加速度: 700.0 空間の加速度: 1200.0 	原点速度: 30.0 定常速度: 10.0 テスト時の速度(高速): 200.0 テスト時の速度(低速): 10.0 レーザーヘッドの間隔: 0.0
	設定の取り込み 設定のダウンロー	-ド 保存 閉じる

レーザー加工機を起動した時レーザーヘッドが原点に回帰しない様に設定が出来ました。 元の設定に戻す場合は、「自動原点」にチェックをつけ同じ手順で「設定のダウンロード」を行って下さい。 絶対座標位置からの加工を行う際は「即時原点」を OFF にしてください。ON の状態で作成したデータをダウン ロードしている場合は、OFF に設定を変更して、再度データのダウンロードを行う必要があります。



③ レーザー原点の位置決め

絶対原点位置での加エデータを作成する際には、加工素材の設置位置からLaserCutLT上でデータの座標位置 を変更出来ます。オブジェクトを作ると自動的にレーザー原点は元から指定されています。

<u>レーザー原点の設定</u>

レーザーの原点は、データ画面に表示される青色ドットです。下図の例では、「右上」に設定されています。



レーザーの原点の位置を変更するには、ツールバーの「レーザー原点」ボタンをクリックします。



「レーザー原点」ボタンをクリックすると「データの位置決め」ダイアログが表示されます。 現在は「右上」に設定されています。

Ŧ	ータの位置決め			x
	_相対位置			
	○ 左上	○ 中央上	⊙ 右上	
	○ 左中	〇 中央	○ 右中	
	○ 左下	○ 中央下	○ 右下	
	データの原点座標			
	OK			

左上~右下のラジオボタンをクリックすることにより、レーザー原点位置(青色ドット)の位置が変更します。 例1) 「左下」に設定した場合

データの位置決め			x
○ 左上	〇 中央上	○ 右上	
<u>○ 左中</u>	〇 中央	○ 右中	
● 左下	○ 中央下	○ 右下	
データの原点座標:	149.998	123.442	
	ОК		



例2) 「中央下」に設定した場合

データの位置決め		×	
-相対位置			
〇 左上	○ 中央上	○ 右上	
〇 左中	〇 中央	○ 右中	
○ 左下	● 甲央下	○ 右下	
データの原点座標	250.000	123.442	
ОК			



「データ原点座標」の数値を設定することにより、レーザーの原点位置を絶対座標で指定することができます(単位 mm)。

データの位置決め		<u> </u>	٢
相対位置			
○ 左上	○ 中央上	☞ 拓王	
C 左中	〇 中央	○ 右中	
0 左下	○ 中央下	○ 右下	
データの原点座標	350.002	176.559	
ОК			

「データの原点座標」で指定する座標の原点は、LaserCutLT画面の「左下」です。



上図の例では、データの右上にあるレーザー原点(青色ドット)の位置が、LaserCutLT 画面の左下(レーザー 加工機のワーキングエリアの、正面から向かって左手前)の位置から、X 方向(右方向)へ 350.002mm、Y 方向(奥 方向)へ 176.559mm 移動した位置にある、という事です。

④ データの位置決め

オブジェクトを選択した状態でスペースキーを押下すると、「データの位置決め」ダイアログが表示されます。 ダイアログの表示名は同じですが先程はレーザー原点の位置を決めたのに対し、今回はオブジェクトそのも のの位置を指定出来ます。



データの位置決めダイアログの「データの原点座標」に数値を設定し、「OK」ボタンをクリックすると 「左上」~「右下」の指定した位置が設定値の座標に移動します。



データ位置設定後はまであったタンをクリックすると、ダイアログが消えます。

※ ボタンをクリックすることにより、現在チェックされている「左上」 ~ 「右下」の位置の座標 値が「データの原点座標」に入力されます。



例1) オブジェクトの左上の位置が、データ座標(200, 150)になります



例2) オブジェクトの中央の位置が、データ座標(200, 150)になります

