

RSD-SUNMAX-LT6040 ST908 彫刻加工時の彫刻加工幅について

RSD-SUNMAX-LT6040 ST908 は、彫刻加工を行う時、ワークエリアの左右に助走区間が必要になります。助走区間の範囲は加工ができず、加工データのサイズが制限されます。

助走区間の幅は加工速度によって変化します。低速で加工を行うほど助走区間は短くなり、したがって、データサイズを大きくできます。彫刻速度が高速になるほど助走区間が広くなり、加工可能なデータの幅が制限されます。

Y 方向(奥行き方向)については、助走区間がありませんので、機種ごとのワークエリアのサイズの加工が可能です。

下表は、RSD-SUNMAX-LT6040 ST908 の彫刻速度と加工可能なデータ幅の対照表です。

彫刻速度	加工可能な データ幅[mm]
100	598
200	595
300	590
400	583
500	575
600	565
700	553
800	540
900	525
1000	508
1100	490
1200	469
2000	246

※ 表中の加工可能幅の数値は、加工モードが「切断」、加工モードのオプション(浮き彫り、最適化、直接出力、独立出力、傾斜彫刻)がすべて「チェックなし」の場合です。条件により、数値が変化します。

また、マシン設定および動作設定は工場出荷時の設定の状態です。マシン設定および動作設定を変更すると、加工可能幅の数値は変化します(製造ロットにより変化する場合があります)。

バックラッシュ補正の設定によっても値が前後する場合があります。

※ ワークエリアの幅を助走区間がはみ出す場合は、加工開始時にエラーが表示され、加工できません。

※ 加工幅を最大にするには、加工位置をワークエリアの X 方向の中心にしてください。左右どちらかに寄っていると、助走区間がはみ出してしまうため、上図の加工可能幅よりも狭いデータしか加工できなくなります。