

彫刻加工時の彫刻加工幅について

RSD-SUNMAX-RD シリーズは、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-RD シリーズ各機種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	機種 / 加工可能なデータ幅[mm]						
	RD4030	RD7050	RD9060	RD1290	RD1490	RD1812	LT1390RD
100	397	697	897	1197	1397	1797	1297
200	393	693	893	1193	1393	1793	1293
300	388	688	888	1188	1388	1788	1288
400	381	681	881	1181	1381	1781	1281
500	372	672	872	1172	1372	1772	1272
600	362	662	862	1162	1362	1762	1262
700	349	649	849	1149	1349	1749	1249
800	335	635	835	1135	1335	1735	1235
900	320	620	820	1120	1320	1720	1220
1000	302	602	802	1102	1302	1702	1202
1100	283	583	783	1083	1283	1683	1183
1200	263	563	763	1063	1263	1663	1163
2000	36	336	536	836	1036	1436	936

※ 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。