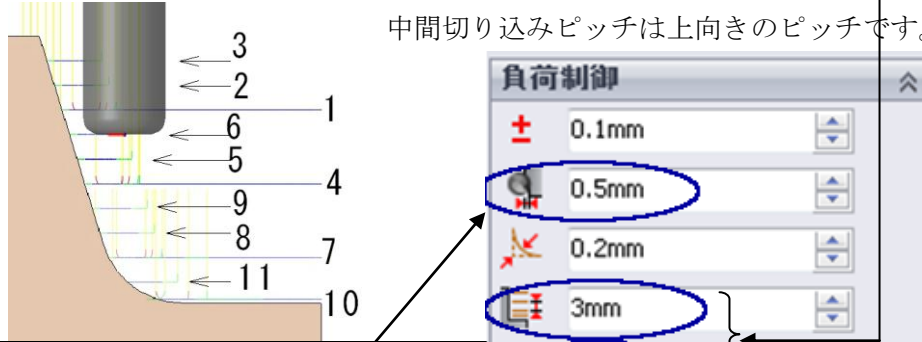


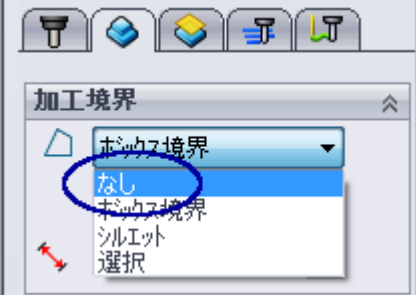


## 負荷制御とポケット加工の比較

HSMWorks には、3D粗取り専用の操作が2種類あります。

(2Dにも粗取りがあります。仕上げのパスのすべてに仕上げ代を設定するなどして粗取りに使うことができます。)

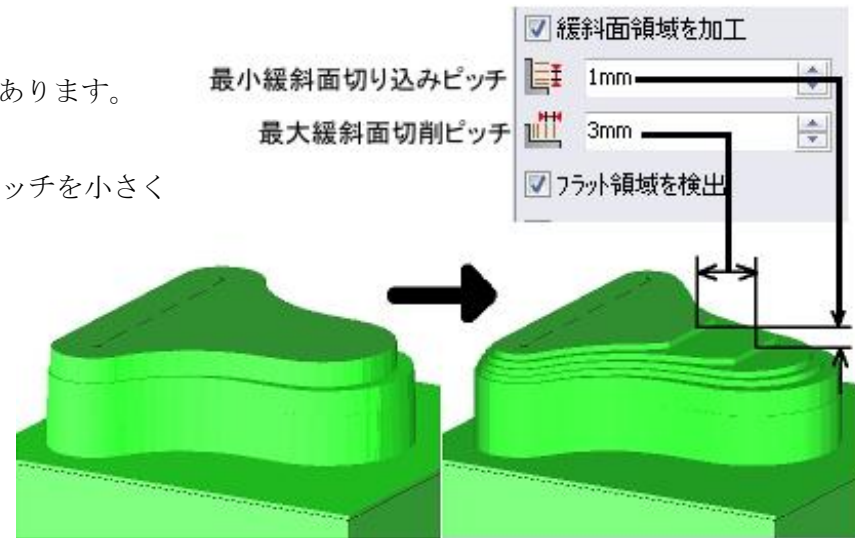
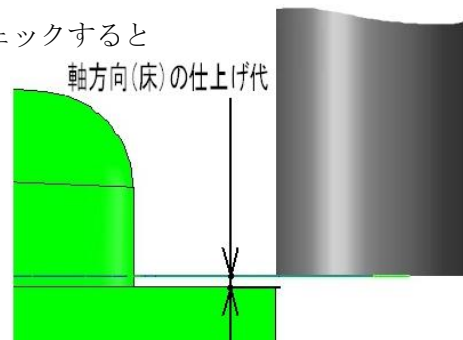
操作の種類	負荷制御	ポケット粗取り
<p>Z ピッチの指定方法</p>	<p>次の2個のピッチを指定します。(同じにすることもできます)</p> <p>最大粗取り Z ピッチ → 1,4,7,10 の距離の最大値</p> <p>中間切り込みピッチ → 1,2,3 などのピッチ</p> <p>加工の順番は図の番号の通り。 中間切り込みピッチは上向きのピッチです。</p> 	<p>最大粗取り Z ピッチで指定します。</p> 
<p>切削ピッチ(XY)</p>	<p>「最適負荷」で指定します。 実際のピッチは負荷に応じてそれより小さくなります。</p>	<p>最大切削ピッチと最小切削ピッチで指定します。同じ値を指定することもできます。</p>
<p>キャビ(ポケット)とコア加工</p>	<p>「キャビティを加工」のチェックするとポケット加工をします。 チェックしないとポケットを加工しません。</p> 	<p>加工境界を「なし」とすると、外から工具がアプローチします。</p> 

以下は、2種の操作でほとんど同じ設定項目です。

Zピッチの設定値は、最大値です。端数でこれより小さくなる場合があります。

「緩斜面領域を加工」をチェックすると右図のように、緩斜面でZピッチを小さくします。

「フラット領域を検出」をチェックすると平坦部を仕上げ代だけ残して加工します。



負荷制御の2個のZピッチを同じ値とした場合、Z高さについては、ポケット加工とよく似たパスとなります。

負荷制御とポケット加工の一番特徴的な違いは、切削ピッチ (XY)からどうやってパスを生成するかです。

ポケット加工では、指定された最大と最小の切削ピッチを保ちながら、最小切削半径以上の滑らかなパスを生成します。減速するようなシャープコーナーを回避させることができ、高速加工に適しています。

一方、負荷制御は「最適負荷」で指定された切削ピッチを基準にし、負荷が大きい場所では負荷が軽減されるように切削ピッチを小さくします。取り残しで狭い部分の粗取りをするときは負荷制御を選択すべきです。

負荷制御でも最小切削半径を指定して、シャープコーナーを回避しますので、高速加工に使えるはずですが。