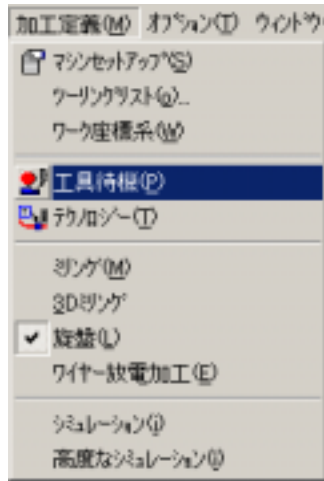


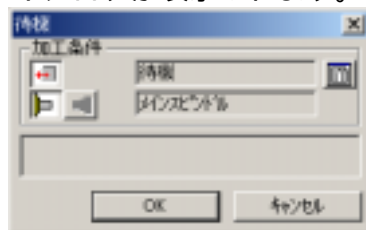
3 8 .[工具待機] の設定

メニューバーの[加工定義]から[工具待機]を選択します。または、描画エリア内にカーソルをもっていきマウスを右クリックするとプルダウンメニューが表示されるので、その内の[加工定義]の[工具待機]を選択します。

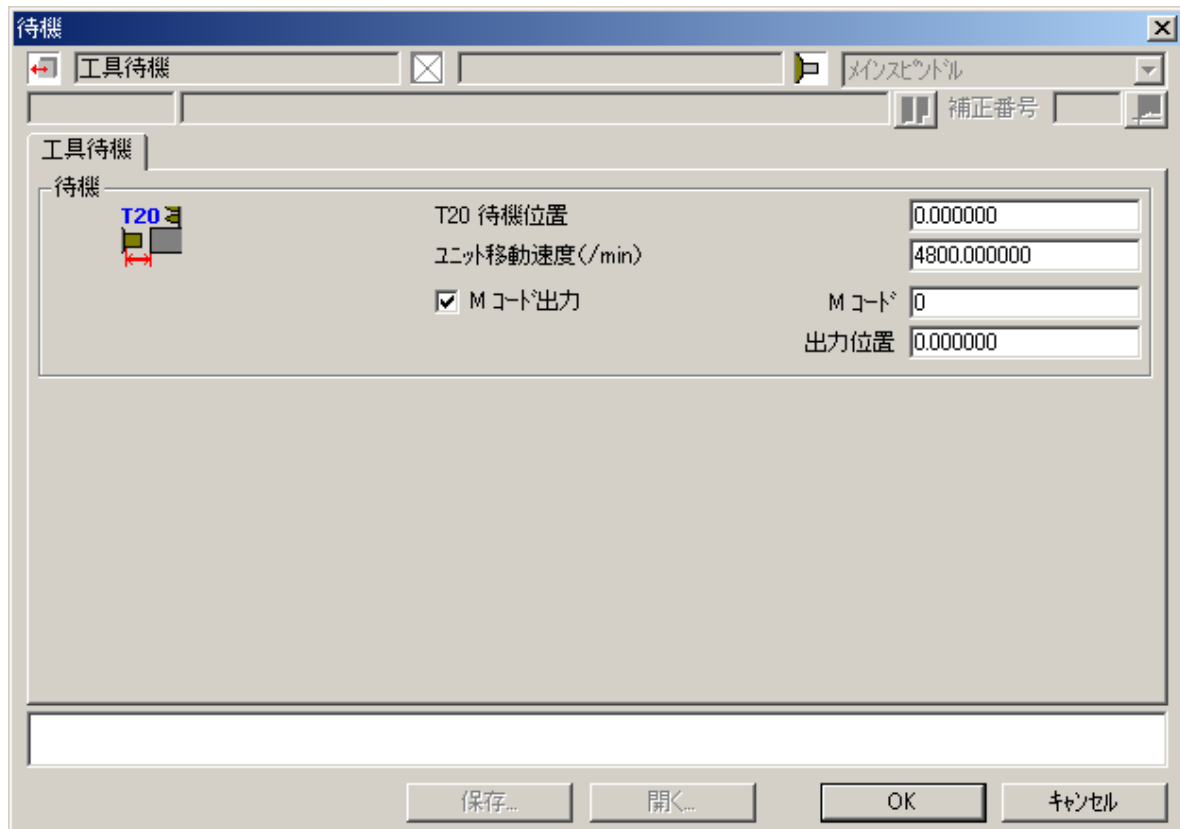


加工定義から選択した場合の画面

下図のダイアログが表示されます。



サイクルタイプで **【待機】**  を選択し、 をクリックします。



待機

工具待機

待機

T20 待機位置 0.000000

ユニット移動速度 (/min) 4800.000000

☒ M コード出力 M コード 0

出力位置 0.000000

保存... 開く... OK キャンセル

「待機」タブの設定

【T20 待機位置】

T20のユニットを突切り基準位置から指定した距離の位置まで移動させます。

【ユニット移動速度 (/min)】

T20のユニット移動時の速度を設定します。指定単位は、毎分当たりのシステムの単位系 (mm又はインチ) です。

【M コード】

出力させるMコードを入力します。入力は数値のみで行います。

【出力位置】

Mコードを出力させるタイミングを設定します。突切り基準位置からT20ユニットまでの距離で入力します。指定した出力位置までT20ユニットが移動したところでMコードの出力が行われます。