

令和1年12月20日

お客様各位

株式会社サワイリエンジニアリング
代表取締役社長 澤入芳洋

対話形「S-SYSTEM」仕様変更のご案内

拝啓

時下ますますご清祥のこととお慶び申し上げます。

さて、お客様にご愛用頂いておりますNC長尺加工機「SWSシリーズ」に搭載されております対話型装置「S-SYSTEM」につきまして仕様変更を致します事をご報告申し上げます。

- 対象商品:NC長尺加工機 全シリーズ
- 仕様変更内容:新機能の追加と対話形専用Gコードの変更
- 仕様変更実施日:令和2年1月1日以降の出荷機械全て

※価格の変更は御座いません。

敬具

新機能追加について

- 全ての加工メニューに切削油の選択が追加されました。
- 全ての加工メニューに主軸回転数の指令が追加されました。
指令が無い場合は工具ファイルの回転数を使用します。
- エンドミルメニュー円・長穴・四角・袋1・袋2にZ方向1回の切込量Wと側面仕上げ加工用の仕上げ代Vが追加されました。
- エンドミルメニュー四角・袋1・袋2にコーナーRの指令が追加されました。
袋2メニューでのコーナーR指令により袋幅より大きい円弧の加工が可能になりました。

対話形専用Gコードの変更

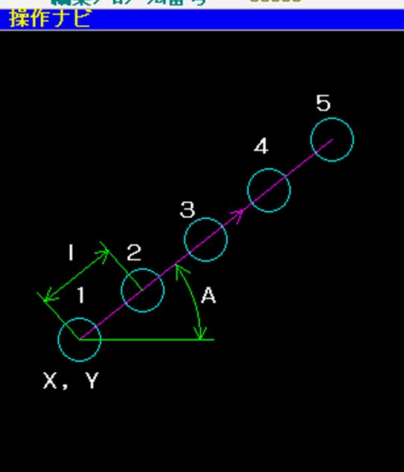
対話形の新機能追加などの仕様変更に伴い、対話形専用Gコードが変更になります。
従来のコードではJIS規格のGコードと重複している部分があったため仕様変更により
Gコード番号を一新します。

エンドミルメニュー	現コード	変更後コード
円	G6M1	G101
長穴	G6M2	G102
四角	G6M3	G103
⌋	⌋	⌋
ドリルメニュー	現コード	変更後コード
穴明け1	G7M1	G201
穴明け2	G7M2	G202
穴直線等ピッチ	G7M3	G203
⌋	⌋	⌋
アングル6T	現コード	変更後コード
X方向切断	G6M21	G301
Y方向切断	G6M22	G302
XZ平面穴	G6M23	G303
⌋	⌋	⌋
アングルSA	現コード	変更後コード
切断ポイント	G6M30	G351
切断角度	G6M31	G352
ホゾパターン	G6M32	G353
⌋	⌋	⌋
スロッター	現コード	変更後コード
スロッターX	G8M1	G401
スロッターY	G8M2	G402
⌋	⌋	⌋
OTHER	現コード	変更後コード
原点シフト	G9	G100
サブ呼び出し	G5	G501
コピーランダム	G13M1	G502
⌋	⌋	⌋
終了 終了指令	現コード M40	変更後コード M140

穴明けメニュー
直線等間隔 (G203)

加工プログラム番号 09999
編集プログラム番号 06668

工具番号	T	
Z軸安全点	C	100.00
Z早送り点	R	2.00
Z切削送り点	Z	-6.00
一回の切込量	Q	
タップサイクル	S	
穴径	D	
基準穴X座標	X	
基準穴Y座標	Y	
穴ピッチ	I	
穴数	U	
角度	A	0.00
穴パス1	K	0.00
穴パス2	H	0.00
Z送り速度	E	
X,Y送り速度	F	
2段穴明(板厚)	W	
主軸回転数	L	
切削油	M	1.00



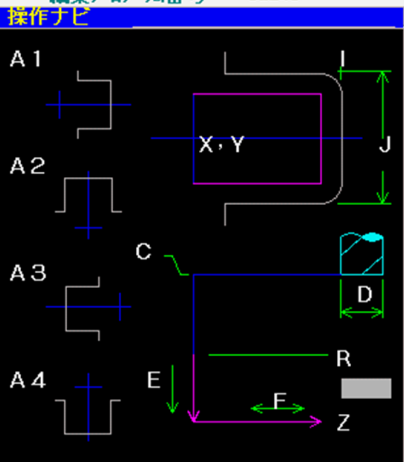
データ INPUT →最後に INSERT MEM ***** 10:30:38

工程表 | ファイル | 寸 | 前メニュー

エンドミルメニュー
袋1 (G104)

加工プログラム番号 01240
編集プログラム番号 01240

工具番号	T	
Z軸安全点	C	100.00
Z早送り点	R	2.00
Z切削送り点	Z	-6.00
加工位置	A	1.00
開始点X座標	X	
開始点Y座標	Y	
袋深さ座標	I	
袋幅	J	
一回の切込量	W	
仕上げ代	V	
コーナー	R	K
エンドミル直径	D	
Z送り速度	E	
X,Y送り速度	F	
センサー面座標	S	
主軸回転数	L	
切削油	M	1.00



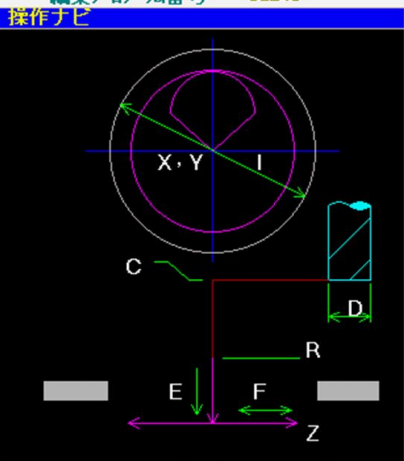
データ INPUT →最後に INSERT MEM ***** 08:44:53

工程表 | ファイル | 前メニュー

エンドミルメニュー
円 (G101)

加工プログラム番号 01240
編集プログラム番号 01240

工具番号	T	
Z軸安全点	C	100.00
Z早送り点	R	2.00
Z切削送り点	Z	-6.00
中心X座標	X	
中心Y座標	Y	
円直径	I	
一回の切込量	W	
仕上げ代	V	
エンドミル直径	D	
Z送り速度	E	
X,Y送り速度	F	
主軸回転数	L	
切削油	M	1.00



データ INPUT →最後に INSERT MEM ***** 08:44:17

工程表 | ファイル | 前メニュー