

チューブ加工 3次元CAMソフトウェア

RAD-TUBE

3次元ソリッドモデル板金CAD/CAMシステム

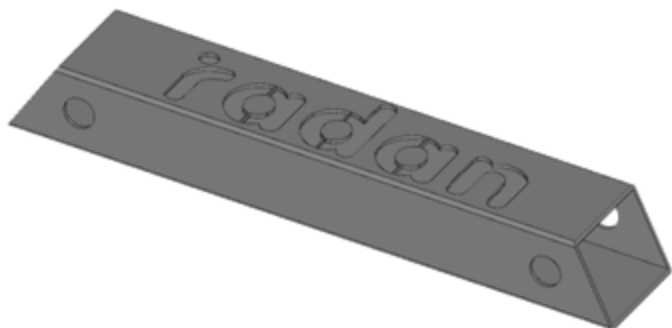
The logo for 'radan' features a lowercase 'r' with a small green dot above it, followed by the letters 'adan' in a bold, sans-serif font.



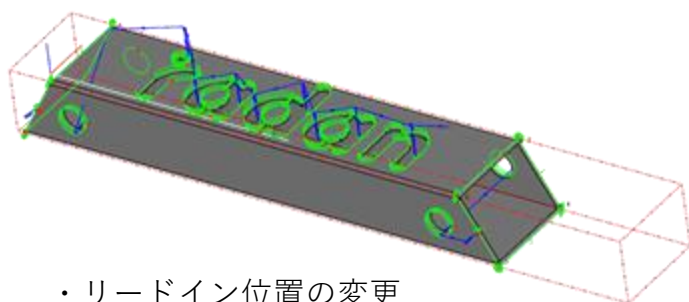
1 RAD-TUBEワークフロー

WORK-FLOW

①モデルの作成/インポート

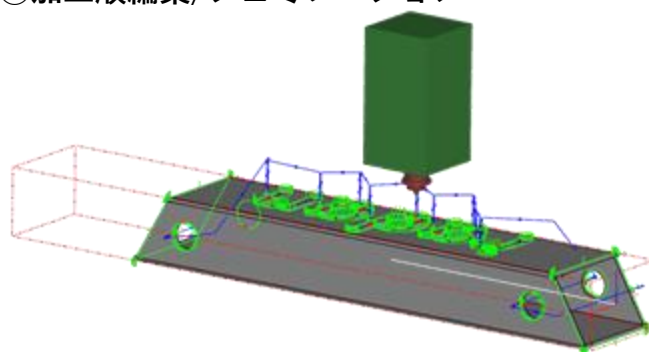


②加工パスの編集



- ・リードイン位置の変更
- ・ノズルの角度制御
- ・レーザーの切断条件

③加工順編集/シュミレーション



④NCデータの作成

The screenshot shows the 'Program Parameters' dialog box. It contains the following fields and options:

- Technology:** MM, Material: CRS_N2_S, Thickness: 2.00 mm
- Setup:** General, Special
- Customer:** [Text Field]
- Part Number:** [Text Field]
- Description:** [Text Field]
- Operator Name:** [Text Field]
- Program Name:** TestPart
- NC Program No:** 1000
- Program Units:** Metric (selected), Imperial (Inch)
- About the Job:**
 - Raw Material Length: 1000
 - Job Counts: 1
 - Remaining Material: 490
- Buttons:** OK, Cancel, Save as Default, Help

2 操作説明・画面説明

1. マウス操作方法/作図画面上

縮小/拡大 マウスのホイールを上下に回す

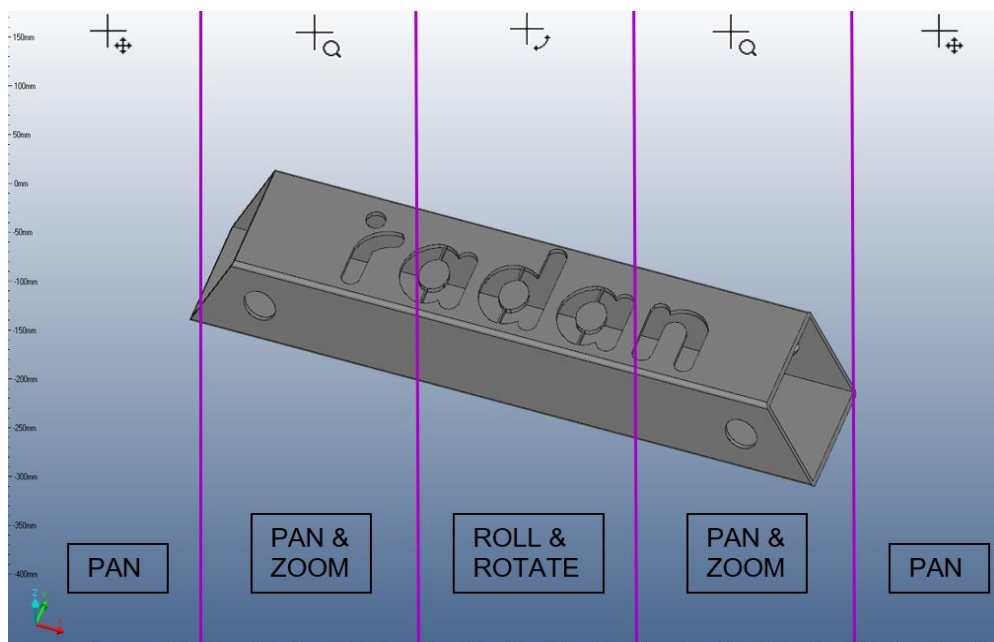


モデルの回転 マウスのホイールをドラッグ



2. 画面説明

RAD-TUBEの画面は、5分割で考えられています。アイコンの表示で、行うことのできる操作が違います。



PAN(移動)

左をドラッグでモデルを上下左右移動することができる。

PAN & ZOOM(左右移動/拡大・縮小)

左をドラッグでモデルを左右に移動、左をドラッグしながら上で縮小、下で拡大できる。

ROLL & ROTATE

左をドラッグしながらマウスを動かすことで、形状の回転ができる。ホイールのドラッグと同じ。

1.流れ

1.RAD-TUBEを起動

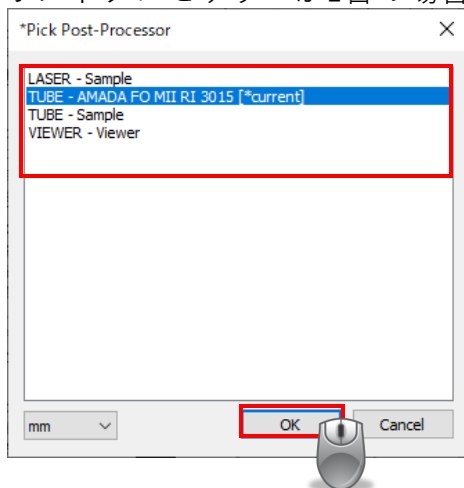
デスクトップからRAD-TUBEのアイコンをクリックし起動します。



2.加工機を選択

登録されている加工機が表示される。使用する加工機を選択する。「OK」をクリックする。

ポストプロセッサが1台の場合、選択画面は表示されません。

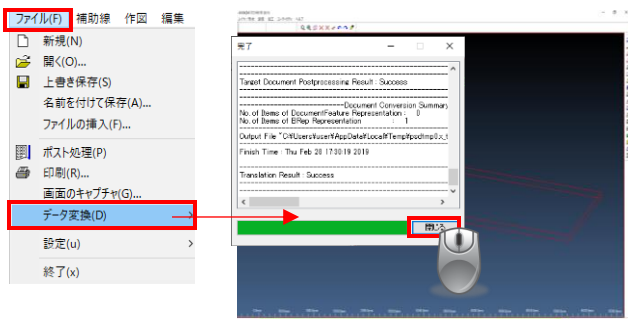


加工を行う加工機を選択

3. 他社データのインポート

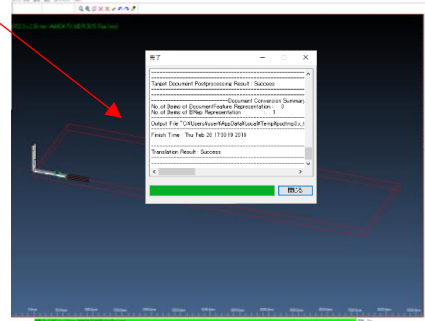
他社3DCADで作図された3次元モデルを読み込む。または、RAD-TUBE上でパイプ形状モデルを作成する。「ファイル」→「データ変換」をクリックします。モデルの表示が完了したら「閉じる」をクリックします。（ショートカットキーCtrl+I）

または、3DデータをRAD-TUBE画面にドラッグします。



3Dデータ

ドラッグ

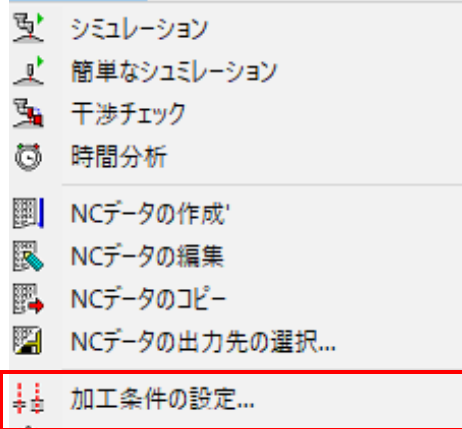


※インポート可能な基本拡張子
(.STEP .IGES .SAT .DXF)

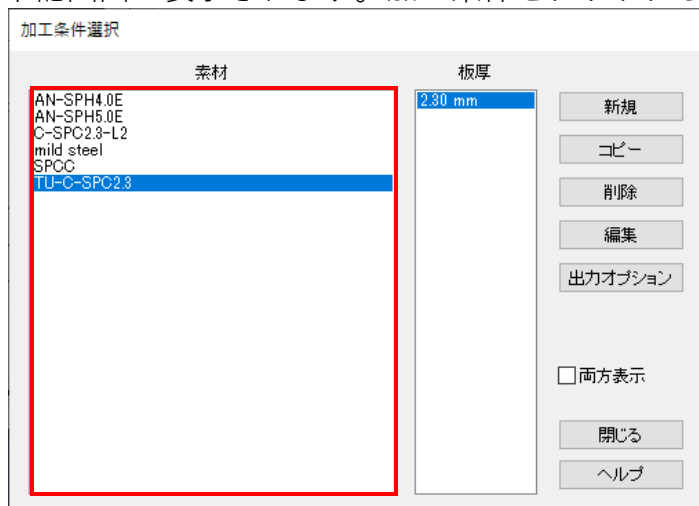
4.加工条件の設定

上のメニューバーのユーティリティから「加工条件の設定」をクリックします。
または、ユーティリティメニュー→下記アイコンをクリックします。

ユーティリティ ヘルプ

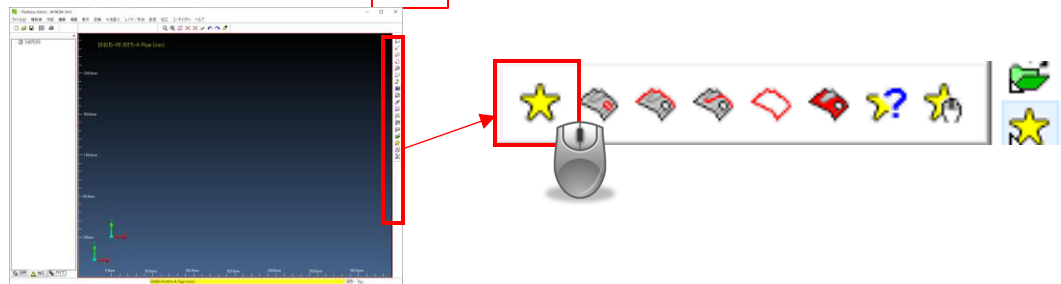


下記画面が表示されます。加工条件をクリックします。「閉じる」をクリックします。



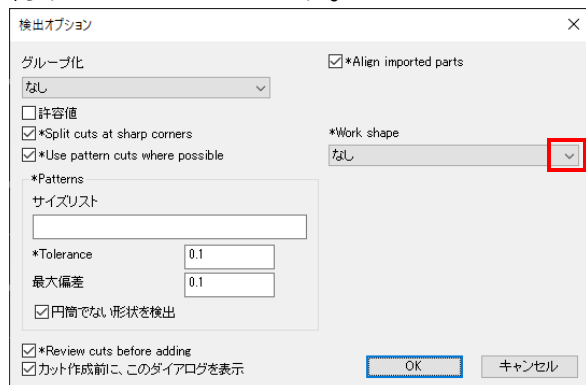
5.自動カット検出

右のメニューバーにある  をクリックします。



6.自動カット検出の条件設定（材料形状設定）

「V」をクリックで形状一覧が、表示されるため形状を選択して「OK」を選択。
※アングルやチャンネルで「CORNNER OR」を選択するのは、分割カットを自動割付するためになります。

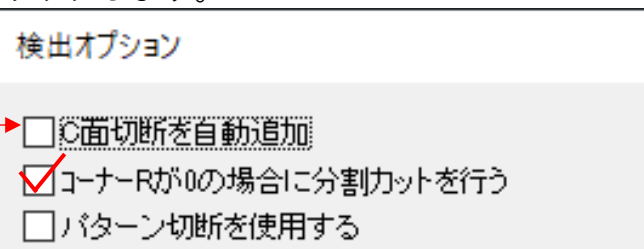
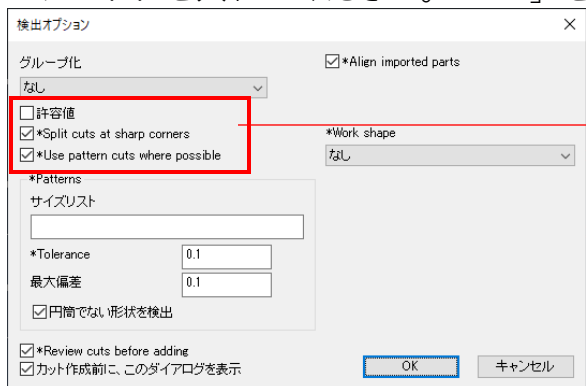


形状選択について

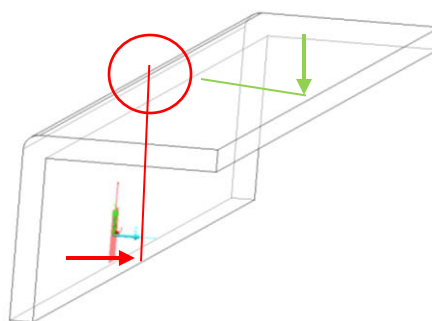
材料形状		選択形状
丸パイプ	>>	ROUND
角パイプR付	>>	CORNER R
角パイプR無	>>	CORNER OR
アングル	>>	CORNER OR
チャンネル	>>	CORNER OR

7.自動カット検出の条件設定（オプションの選択）

「丸パイプ、角パイプR無、角パイプR付」は全てチェックを外します。
「アングル・チャンネル」の場合は、「☒コーナーRが0の場合、分割カットを行う」にチェックを入れてください。「OK」をクリックします。

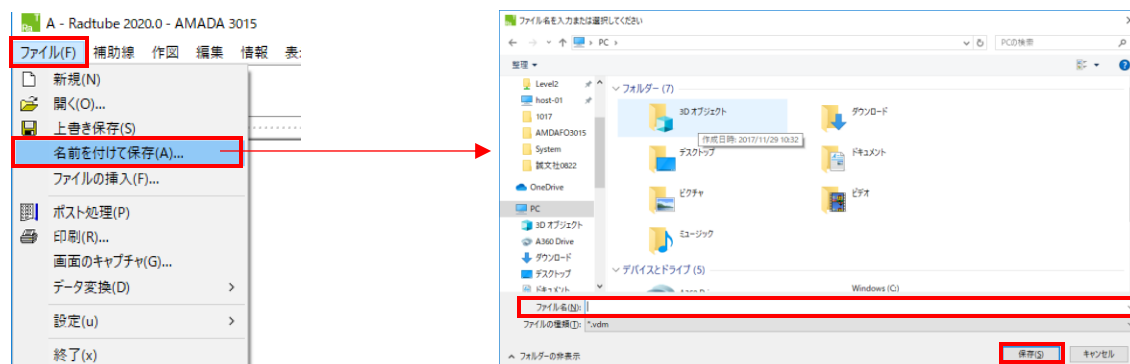


分割カットを行う事で、R部分を2回に分けて切断します。



8.カット割付後、パイプデータの保存

「ファイル」、「名前を付けて保存」をクリックします。

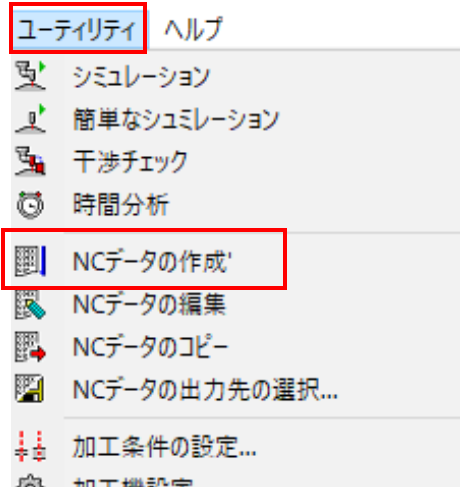


10.プログラムの作成

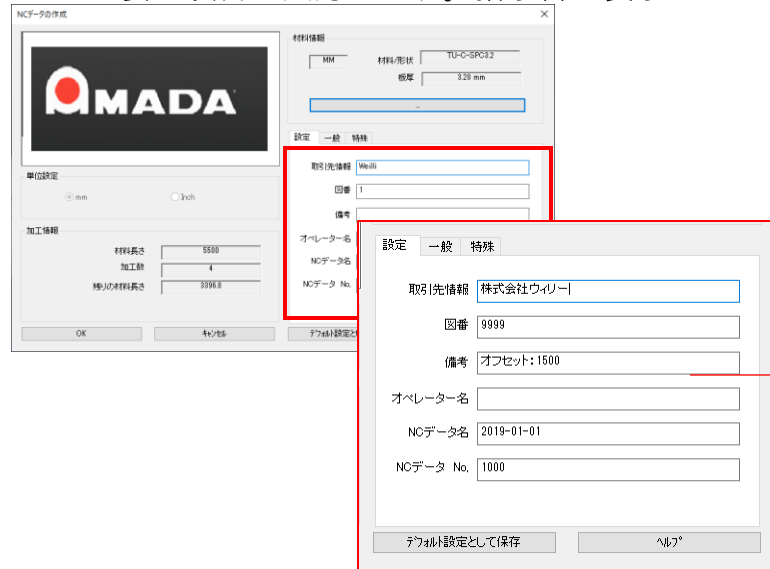
加工機を実際に動かすファイル**NCデータ**を作成します。

上のメニューバーのユーティリティから「**プログラムの設定**」をクリックします。

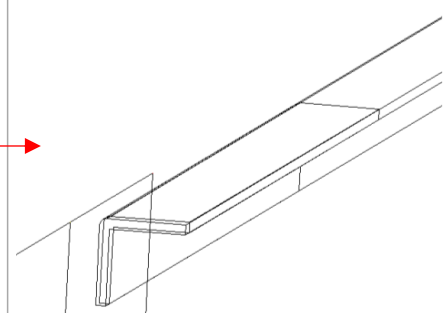
または、ユーティリティメニュー→下記アイコンをクリックします。



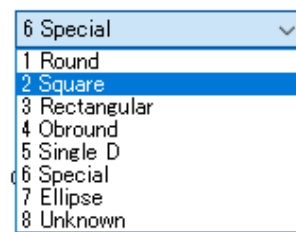
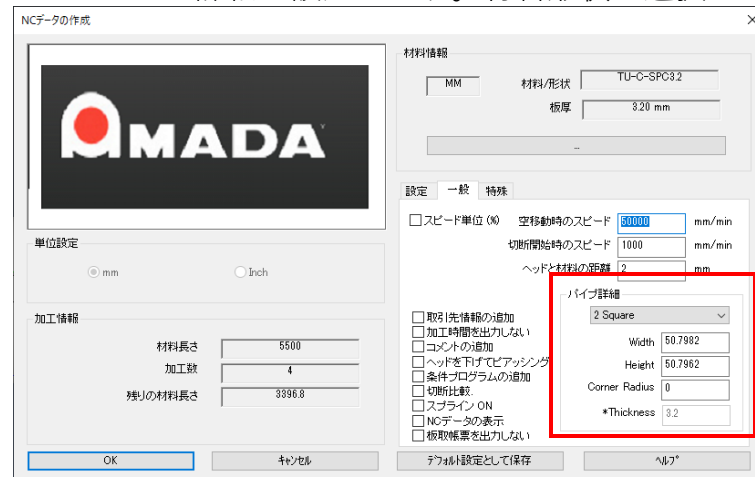
10-1.必要な項目を入力します。指示書に表示されます。



日付/時間	2019/10/18 11:32:57
取引先情報	株式会社ウーリー
図番	9999
備考 (89 オフセット)	オフセット:1500
NCデータ名	2019-01-01
加工条件	AN-C-SPC2.0
パイプ長さ	1000 mm
パイプ残り長さ	0 mm
板厚	2 mm
パイプ形状/サイズ	xLShape W50 H50 R4 T6
部品数	1
加工長さ	510 mm
加工時間	0 分 30 秒
Total Time	0 分 31 秒
切断長	292.805 mm
Total Length	920.675 mm



10-2.パイプ詳細を設定します。材料形状を選択します。※NCデータの座標出力方法



10-3. 「OK」 選択しクリックします。



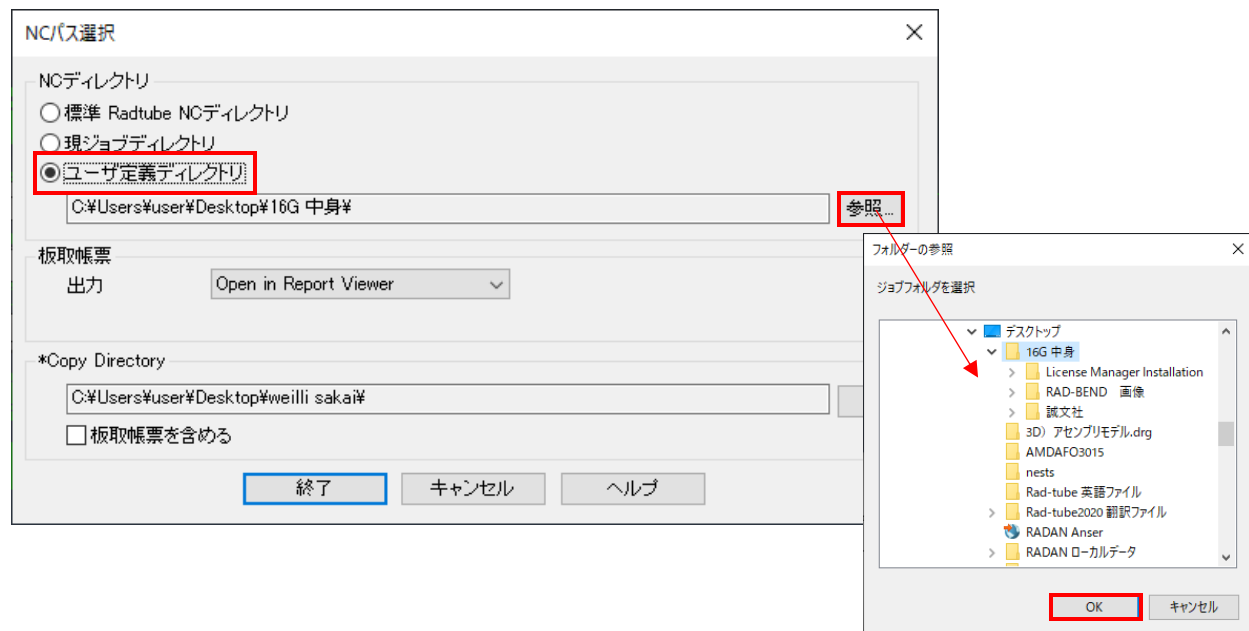
11. プログラムの作成（出力先設定）

NCデータの出力先の設定で設定される参照先にNCデータと、作業指示書ファイルが保存されます。上のメニューバーのユーティリティから「**NCデータの出力先設定**」をクリックします。

または、ユーティリティメニュー→下記アイコンをクリックします。



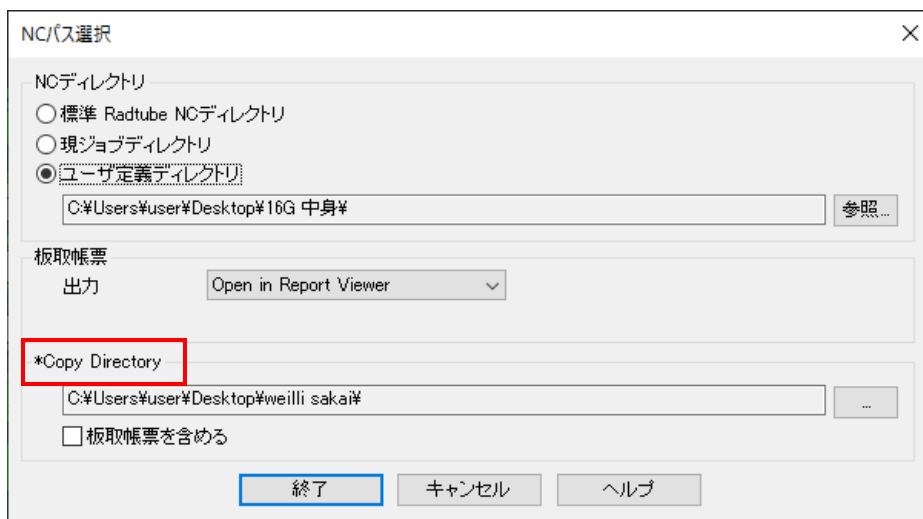
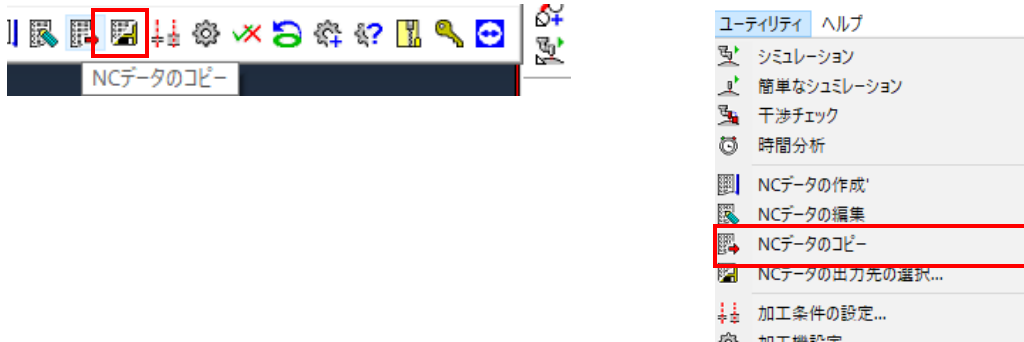
NCデータの保存箇所の設定を行うには、「**ユーザー定義ディレクトリ**」を選択します。「参照」をクリックすると、別ウィンドウが表示されるため、保存フォルダを選択し「OK」をクリックします。



12.プログラムの作成（コピーNCデータ機能を使用して、NCデータの出力先フォルダではない指定フォルダにNCデータのみ保存する）

NCデータの出力先の設定で設定される参照先にNCデータと、作業指示書ファイルが保存されるため、**NCデータのみ別フォルダに分け管理を行うことができます。**

上のメニューバーのユーティリティから「**NCデータのコピー**」をクリックします。
または、ユーティリティメニュー→下記アイコンをクリックします。



上記、「**NCデータの出力先設定**」のCopy Directoryに設定されているフォルダが、保存先参照スタートフォルダとして開きます。「**保存**」します。

