

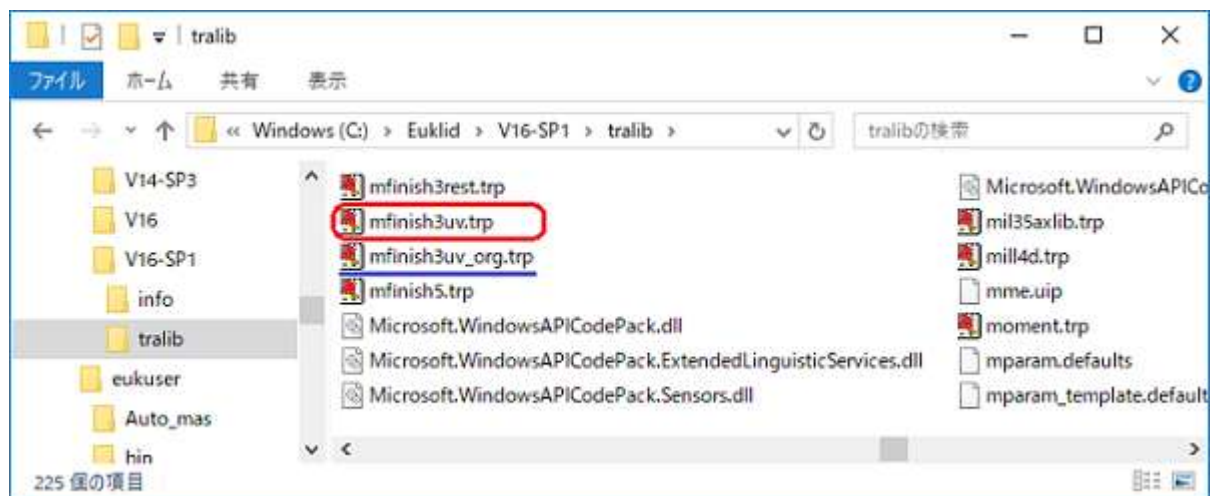
設定方法

ホームページよりダウンロードした『mf3user_ribmill.zip』フォルダを解凍します。

インストールフォルダ内の V16-SP1 (V16、V14-SP3、V14) の tralib 内にある『mfinish3uv.eup』は『mfinish3uv_org.eup』にあらかじめ名前を変更しておきます。

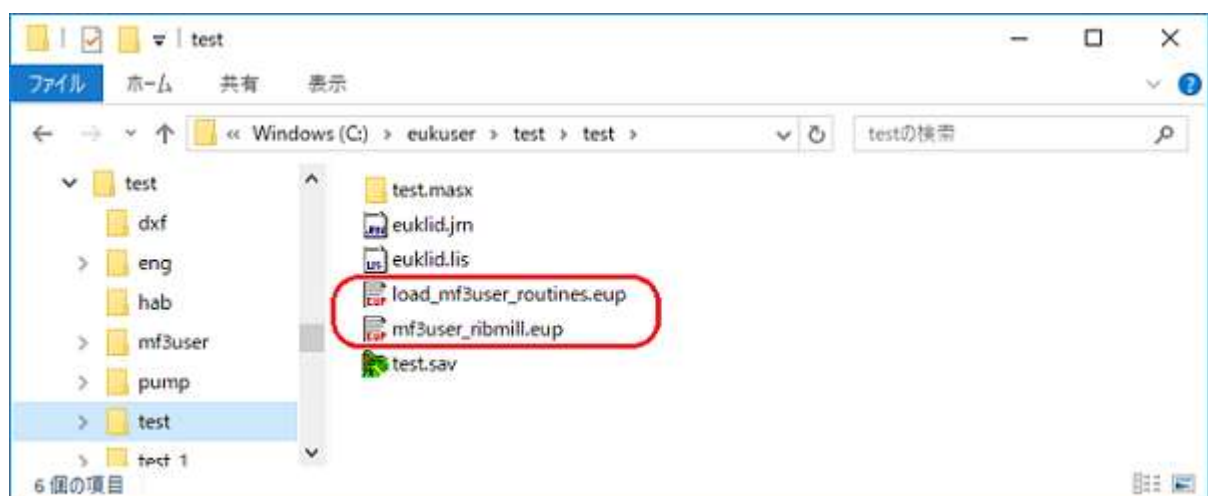
解凍したフォルダ内にある、『mfinish3uv.trp』を名前を変更したフォルダ内にコピーします。

(インストールフォルダの例：C:¥Euklid¥V16¥tralib¥)



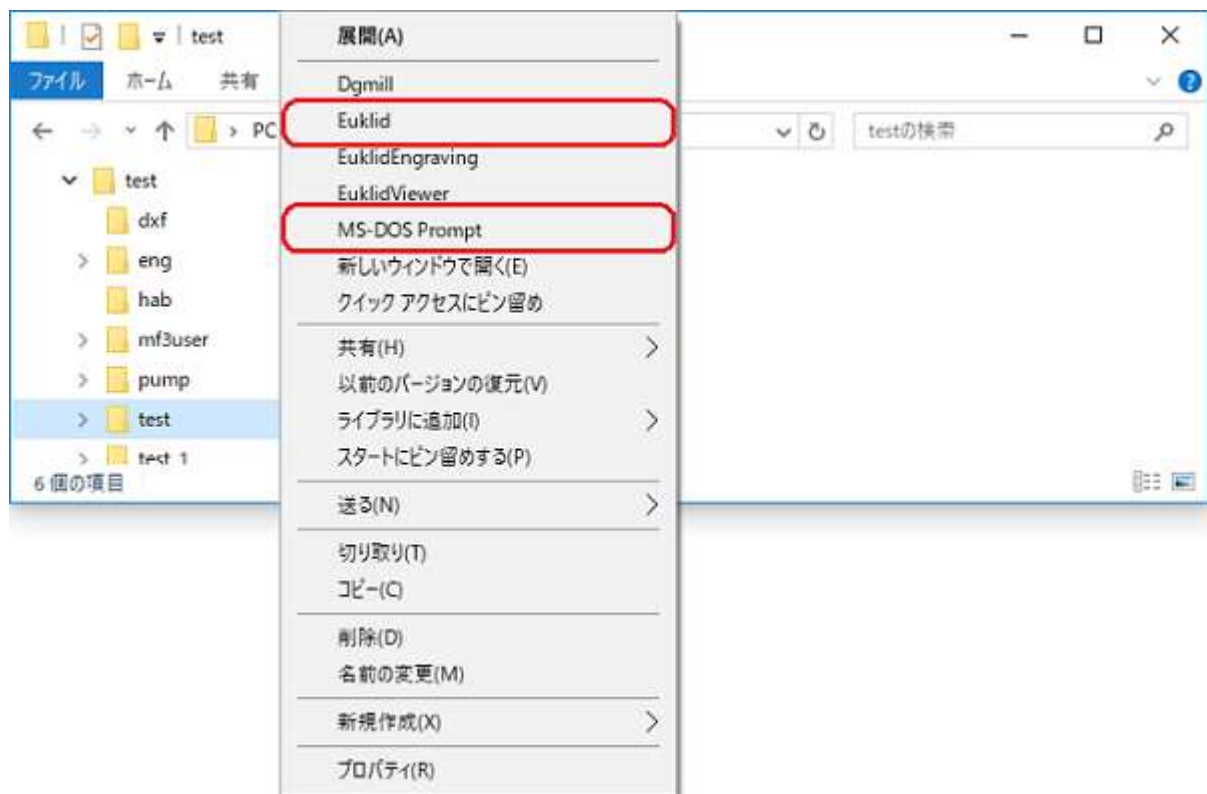
使用方法

- ① 『load_mf3user_routines.eup』、『mf3user_ribmill.eup』ファイルをこれから作業するフォルダにコピーします。

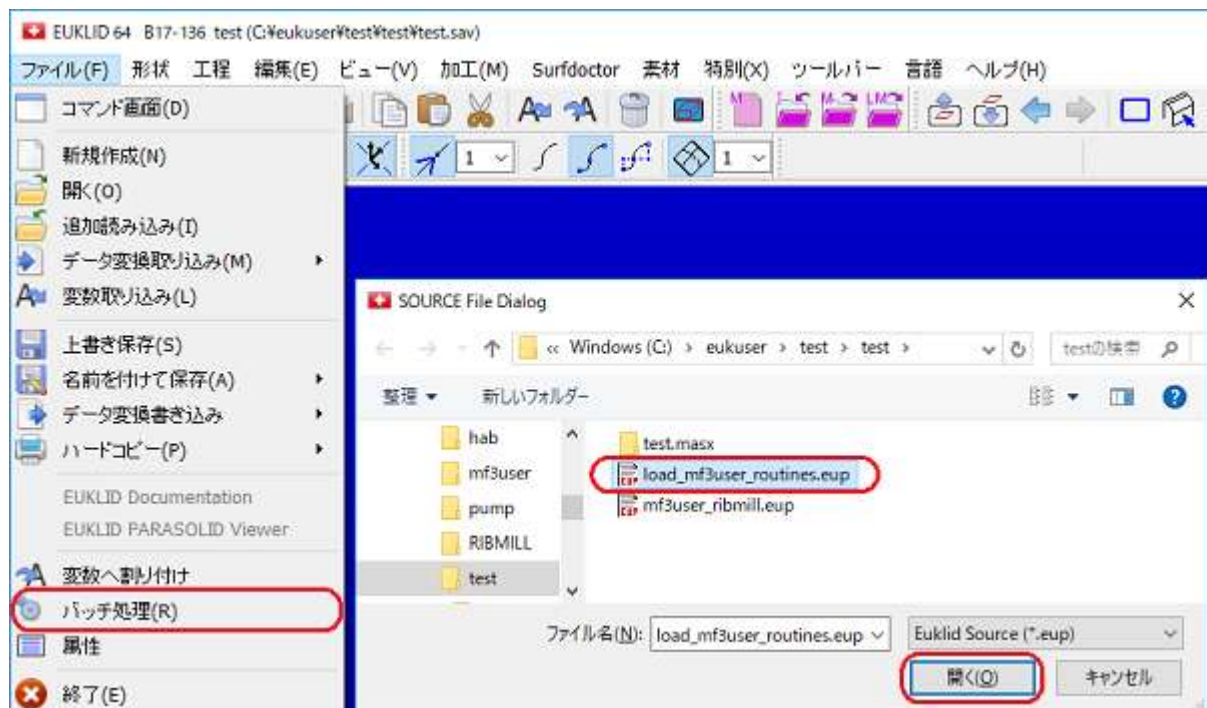


② **EUKLID** を起動します。

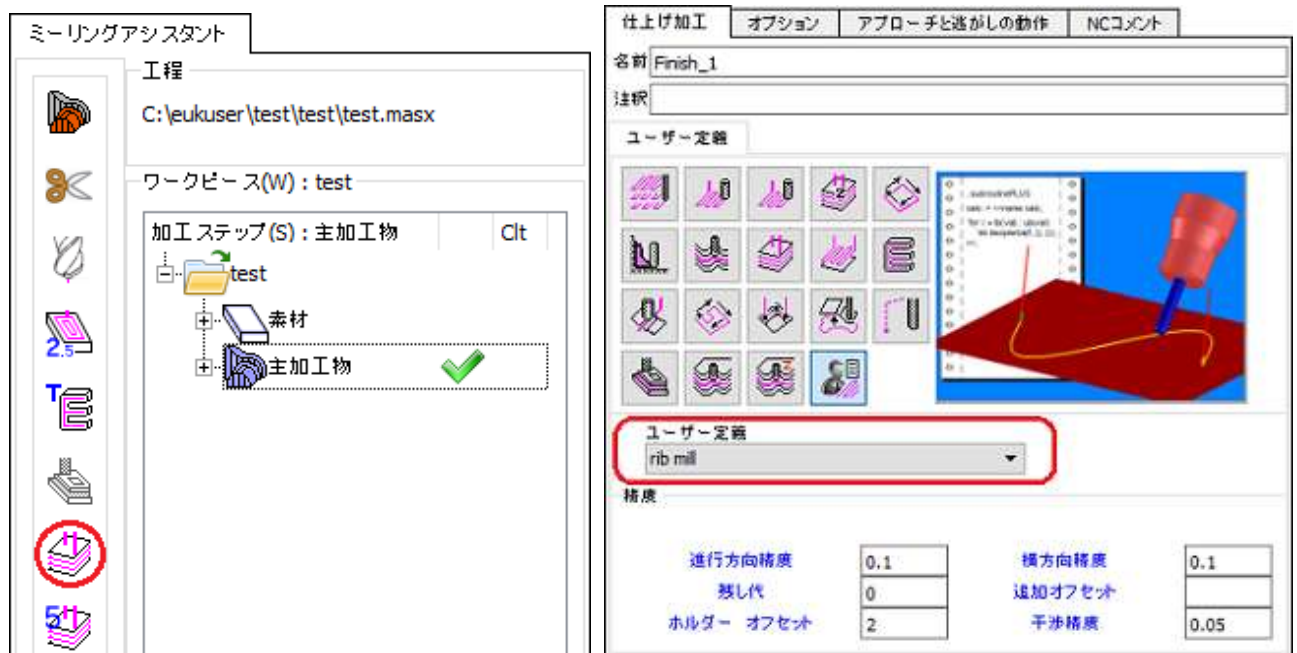
(注意 : **EukStart** から起動するときは、必ず起動場所の設定を行ってから起動してください。起動場所がずれていると以下の作業が正常に行われません。右クリックからの『**EUKLID**』、『**MS-DOS prompt**』の起動は問題ありません。)



③ EUKLID のファイルメニューの中の『**バッチ処理**』をクリックし、『**load_mf3user_routines.eup**』ファイルを開きます。



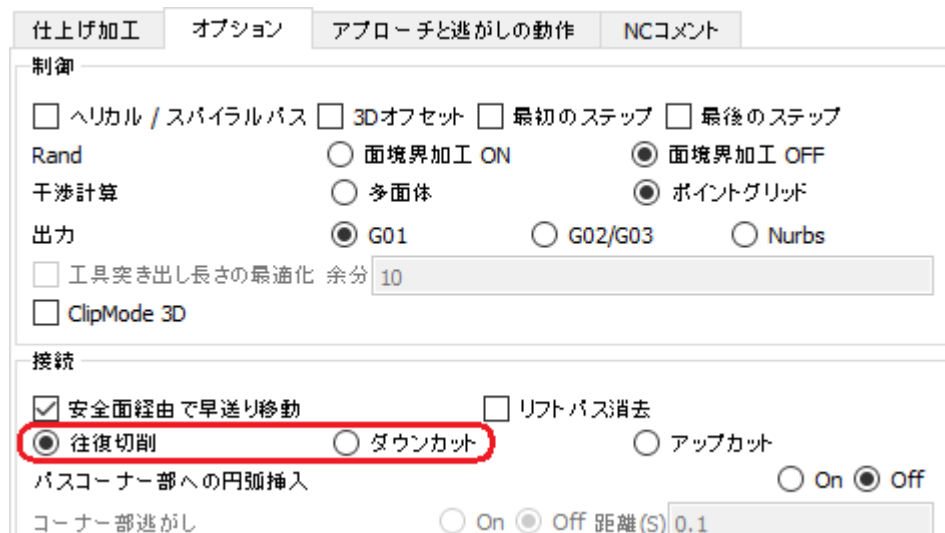
- ④ ミーリングアシスタントを開きます。3 軸設定の中にユーザー定義があります。
中央付近のユーザー定義内に、『rib mill』が表示されていれば設定 OK です。

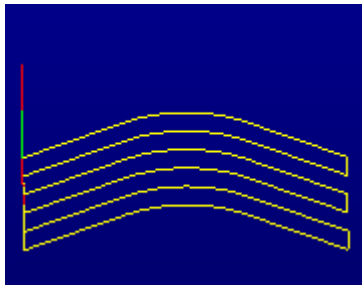


- ⑤ 工具、安全面の設定をします。

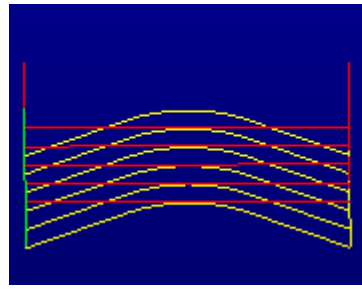


- ⑥ オプションで往復切削がダウンカット選択で、往復、一方向の設定が変更されます。

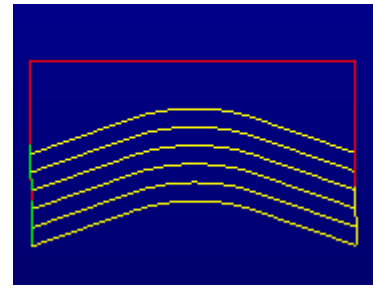




往復切削



ダウンカット



ダウンカット (安全面経由で早送りで移動)

⑦ 計算を開始すると、対話式のように聞いてきますので、入力しながら進めてください。

『**CSEG 選択**』→『**height(mm)**』 加工高さ →『**Z-Step(mm)**』Z ピッチ→『**tol**(デフォルト : 0.01)』 精度

※ 必ず面が 1 枚以上ある sav ファイルで実行してください。面がない場合リブ加工はエラーになり、計算結果は爆弾になります。

※ V16-SP1 では、CSEG を先に選択して計算を開始しないと CSEG 選択ができない場合があります。

※ 精度 0.1 と 0.01 では下記ほど差があるため、0.01 以上の精度を設定することをお勧めします。

