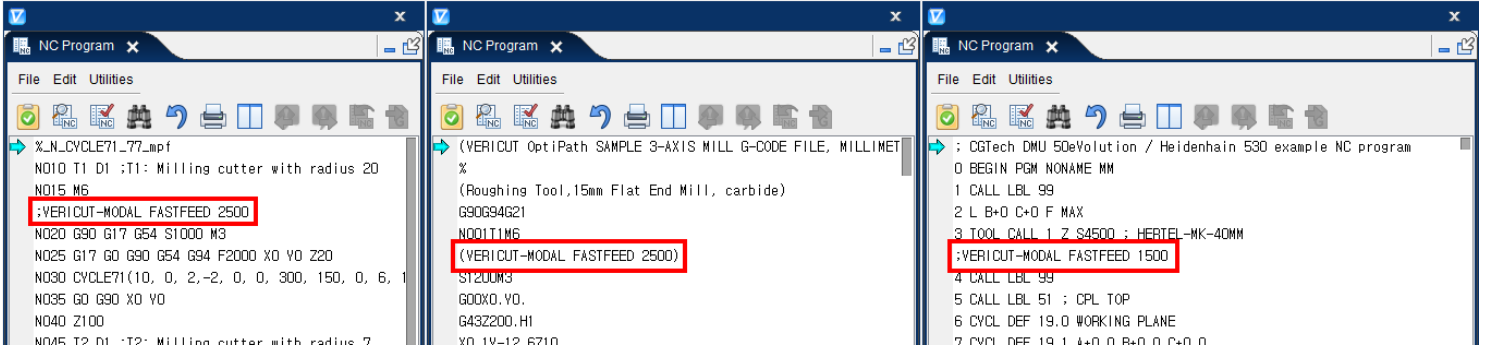


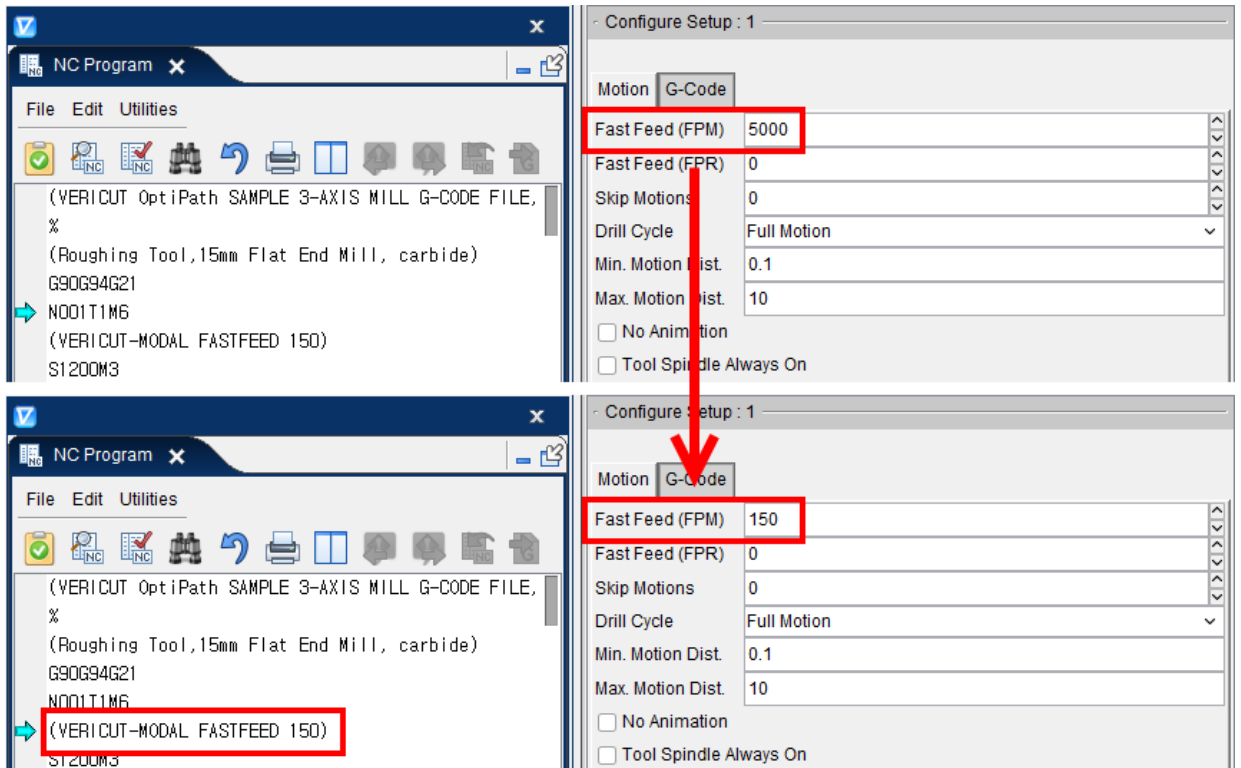
VERICUT-MODAL FASTFEED

- VERICUT-MODAL FASTFEED 명령어는 사용자가 Fast Feed 값을 지정할 수 있도록 하기 위해 사용되는 명령어 입니다. 이 명령어를 사용하여 공구 별 최대 Fast Feed 를 각각 설정 하여 설정 이상 Feed rate 에서 가공 하는 곳은 에러로 표시가 됩니다.



1. 컨트롤러 별 명령어(XXX 는 최대 Fast Feed rate 값을 넣습니다.)

- 1) Fanuc 컨트롤러: `(VERICUT-MODAL FASTFEED XXX)`



2) Siemens 컨트롤러: VERICUT-MODAL FASTFEED XXX

The top screenshot shows the 'Configure Setup : 1' dialog box with the 'Fast Feed (FPM)' parameter set to 20000. The 'Motion' tab is selected, and the 'G-Code' sub-tab is active. The 'Fast Feed (FPR)' is set to 0, and 'Skip Motions' is 0. The 'Drill Cycle' is set to 'Full Motion'. The 'Min. Motion Dist.' is 1, and the 'Max. Motion Dist.' is 200. The 'No Animation' and 'Tool Spindle Always On' options are unchecked.

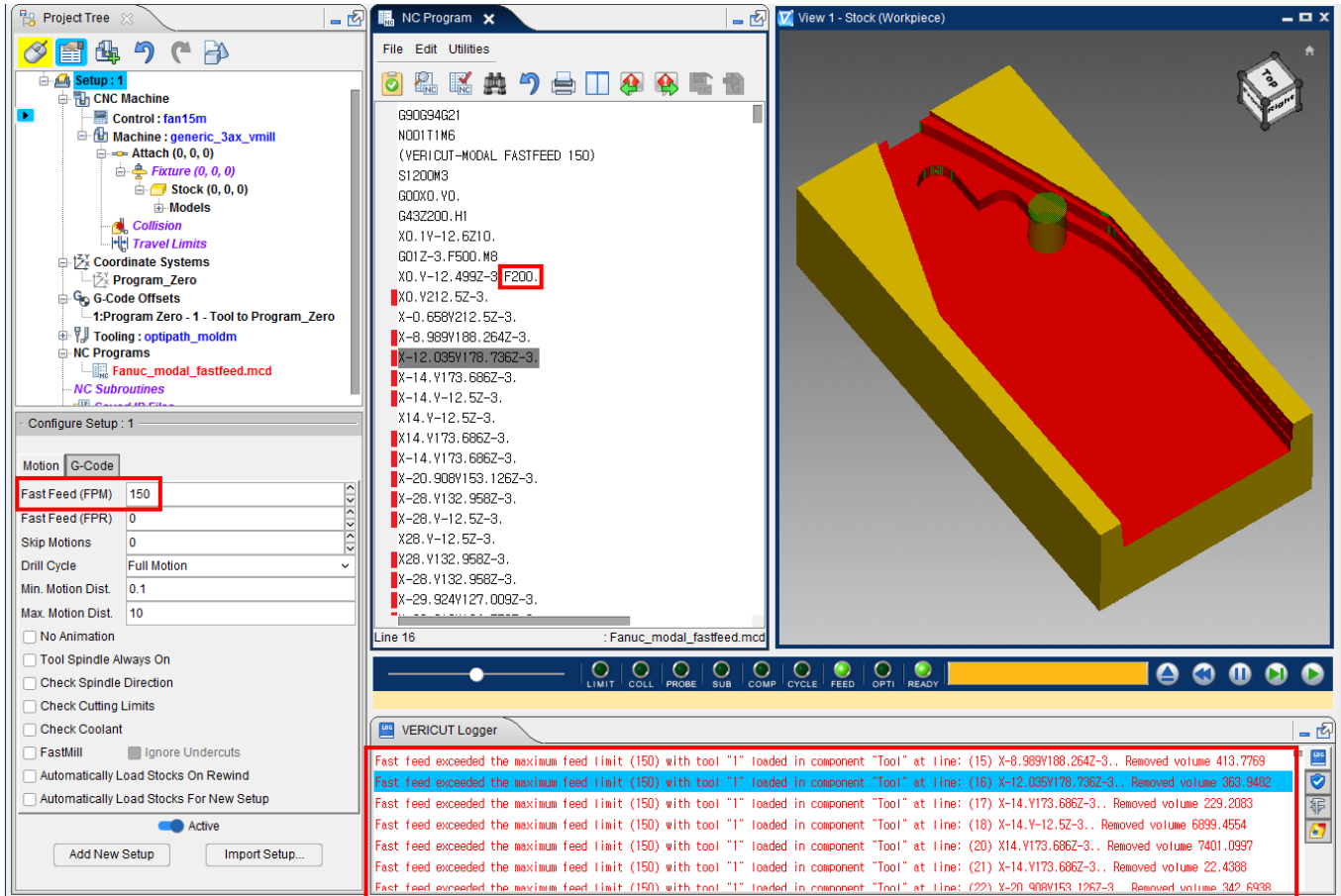
The bottom screenshot shows the same dialog box, but the 'Fast Feed (FPM)' parameter is now set to 800. A red arrow points from the 20000 value in the top screenshot to the 800 value in the bottom screenshot.

3) Heidenhain 컨트롤러: VERICUT-MODAL FASTFEED XXX

The top screenshot shows the 'Configure Setup : 1' dialog box with the 'Fast Feed (FPM)' parameter set to 20000. The 'Motion' tab is selected, and the 'G-Code' sub-tab is active. The 'Fast Feed (FPR)' is set to 0, and 'Skip Motions' is 0. The 'Drill Cycle' is set to 'Full Motion'. The 'Min. Motion Dist.' is 0.1, and the 'Max. Motion Dist.' is 10. The 'No Animation' and 'Tool Spindle Always On' options are unchecked.

The bottom screenshot shows the same dialog box, but the 'Fast Feed (FPM)' parameter is now set to 1500. A red arrow points from the 20000 value in the top screenshot to the 1500 value in the bottom screenshot.

2. 최대 Feed rate 설정 이상 Feed 로 가공하는 곳은 에러로 표시됩니다.



결론: 각 공구 교환 밑에 해당 명령어를 넣게 되면 공구 마다 최대 Fast Feed 가 설정되고, 설정 값 이상의 가공 Feed 값으로 가공 하면 에러로 표시가 됩니다. 컨트롤러 별 명령어가 상이하오니 유의 하시기 바랍니다.