



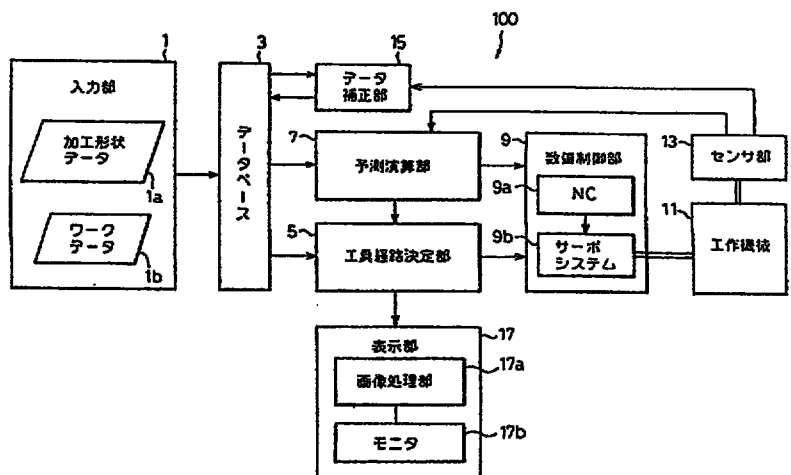
(51) 国際特許分類6 B23Q 15/00, G05B 19/4093	A1	(11) 国際公開番号 WO98/41357 (43) 国際公開日 1998年9月24日(24.09.98)
(21) 国際出願番号 PCT/JP98/01074 (22) 国際出願日 1998年3月13日(13.03.98) (30) 優先権データ 特願平9/82194 1997年3月15日(15.03.97) JP (71) 出願人 (米国を除くすべての指定国について) 株式会社 牧野フライス製作所 (MAKINO MILLING MACHINE CO., LTD.)[JP/JP] 〒152-0031 東京都目黒区中根2丁目3番19号 Tokyo, (JP) (72) 発明者; および (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ) 吉田 順(YOSHIDA, Jun)[JP/JP] 川名 啓(KAWANA, Akira)[JP/JP] 井上真一(INOUE, Shinichi)[JP/JP] 久木達也(HISAKI, Tatsuya)[JP/JP] 〒243-0308 神奈川県愛甲郡愛川町三増359番地の3 株式会社 牧野フライス製作所内 Kanagawa, (JP) (74) 代理人 弁理士 石田 敬, 外(ISHIDA, Takashi et al.) 〒105-8423 東京都港区虎ノ門三丁目5番1号 虎ノ門37森ビル 青和特許法律事務所 Tokyo, (JP)		(81) 指定国 CA, IL, JP, KR, SG, US, 欧州特許 (AT, BE, CH, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE). 添付公開書類 国際調査報告書

(54) Title: MACHINING PROCESSOR

(54) 発明の名称 加工処理装置

(57) Abstract

A controller (100) of a machine has an input means (1) for inputting machining shape data (1a) concerning the final shape of a work and work data (1b) concerning the material and shape of the work before being machined, a data storing means (3) in which machine data representing the machine specifications of the machine (11) which machines the work and/or tool data on tools that the machine has, are stored, and a tool path determining means (5) which generates a tool path along which the work is machined in accordance with the data inputted through the input means and the data stored in the data storing means, and which determines the machining conditions for the machining of the work such as the rotational speed of the main shaft and the feeding speed of the machine (11).



- | | |
|----------------------------------|-------------------------------|
| 1 ... input unit | 9b ... servo-system |
| 1a ... machining shape data | 11 ... machine |
| 1b ... work data | 13 ... sensor unit |
| 3 ... data base | 15 ... data correcting unit |
| 5 ... tool path determining unit | 17 ... display unit |
| 7 ... estimating arithmetic unit | 17a ... image processing unit |
| 9 ... numerical control unit | 17b ... monitor |

工作機械の制御装置 100 が、最終的なワークの形状に関する加工形状データ 1a、加工前のワークの材質、形状に関するワークデータ 1b を入力する入力手段 1 と、ワークを加工する工作機械 11 の機械仕様を表す機械データ、工作機械が保有する工具の工具仕様を表す工具データのうち少なくとも 1 つを格納するデータ格納手段 3 と、入力手段により入力されたデータ、データ格納手段に格納されたデータに基づき、ワークを加工する工具経路を生成すると共に、工作機械 11 の主軸回転速度、送り速度等のワークを加工する際の加工条件を決定する工具経路決定手段 5 とを有する。

PCTに基づいて公開される国際出願のパフレット第一頁に掲載されたPCT加盟国を同定するために使用されるコード（参考情報）

[illegible]