【公報種別】特許法第１７条の２の規定による補正の掲載
【部門区分】第２部門第２区分
【発行日】平成30年9月20日(2018.9.20)

【公開番号】特開2017-131958(P2017-131958A)
【公開日】平成29年8月3日(2017.8.3)
【年通号数】公開・登録公報2017-029
【出願番号】特願2016-15693(P2016-15693)
【国際特許分類】
Ｂ２３Ｋ　26/08　(2014.01)
Ｂ２３Ｋ　26/082　(2014.01)
Ｂ２３Ｋ　26/00　(2014.01)
Ｈ０５Ｋ　3/00　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ２３Ｋ　26/08　Ｆ
Ｂ２３Ｋ　26/082
Ｂ２３Ｋ　26/00　Ｍ
Ｈ０５Ｋ　3/00　Ｎ

【手続補正書】
【提出日】平成30年8月7日(2018.8.7)
【手続補正１】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００２５
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００２５】
図１１は、図２におけるレーザ穴あけ装置において同期加工を行う場合のテーブル２とレーザ走査系３との同期動作を実現するための制御系のブロック図である。この制御系にはＸ軸系のものとＹ軸系のものとの一対が備えられ、両者は同じ構成であり、ここではＸ軸系のものを説明する。図１１において、ｒｔは、加工制御部２４からテーブル軌道生成部２６を介してＸ軸系テーブル制御部３０に与えられるテーブル位置指令である。Ｘ軸系テーブル制御部３０がテーブル位置指令ｒｔを受け取ると、Ｘ軸系補間軌道生成部３１は台形状速度プロファイルを持つ軌道に沿って刻々のＸ軸目標値を生成する。このＸ軸目標値はＸ軸系テーブル駆動装置３２に入力される。Ｘ軸モータ３３はボールねじ３４を介してテーブル２のＸ軸を駆動しており、その変位量は位置検出器３５で検出されてＸ軸系テーブル駆動装置３２にフィードバックされる。Ｘ軸系テーブル駆動装置３２はＸ軸目標値とＸ軸変位量を比較してモータ３３に与える電圧を設定する。