

穴加工 CAM

¥142,000(税別)

現場のノウハウが搭載された穴加工専用CAM

現場に裏打ちされた加工データベースを標準装備しているため、初心者でも熟練工と同じNCデータが作成可能です。

穴加工手順の設定

穴加工の名称: 3:タップ加工

No	穴径の範囲		1st		2nd		3rd	
	小径	<大	工具名	径	深さ	工具名	径	深さ
11	12.000	14.000	1:センター	3.000	-1.000	2:ドリル	-1.500	
12	14.000	15.000	1:センター	3.000	-1.000	2:ドリル	-1.700	
13	15.000	16.000	1:センター	3.000	-1.000	2:ドリル	-1.750	
14	16.000	18.000	1:センター	3.000	-1.000	2:ドリル	-1.800	
15	18.000	20.000	1:センター	3.000	-1.000	2:ドリル	12.000	2:ドリル
16	20.000	22.000	1:センター	3.000	-1.000	2:ドリル	12.000	2:ドリル
17	22.000	24.000	1:センター	3.000	-1.000	2:ドリル	15.000	2:ドリル
18	24.000	25.000	1:センター	3.000	-1.000	2:ドリル	16.000	2:ドリル
19	25.000	28.000	1:センター	3.000	-1.000	2:ドリル	18.000	2:ドリル
20	28.000	30.000	1:センター	3.000	-1.000	2:ドリル	18.000	2:ドリル

加工データベースを標準装備

工具リストや穴加工手順などの、現場に裏打ちされた加工データベースを標準装備しています。そのため、穴タイプと穴深さを指示するだけで穴加工のNCデータを作成できます。

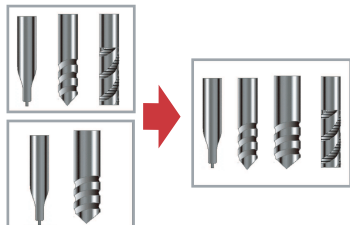
加工データベースは、お客様の環境に合わせて編集・登録することができます。

工具リストの編集

No.	工具名	工具径	T番号	回転数	XY-F値	長補正	径補正	Z補正	Z補正	工具の有効長	先端角度	先端の半径値
18	2:ドリル	15.000	2	2150	100.000	2	2	100.000	150.000	120.000	0.000	
20	2:ドリル	16.000	2	2000	100.000	2	2	100.000	150.000	120.000	0.000	
21	2:ドリル	18.000	2	1850	100.000	2	2	100.000	150.000	120.000	0.000	
22	2:ドリル	20.000	2	1600	100.000	2	2	100.000	150.000	120.000	0.000	
23	2:ドリル	25.000	2	1400	100.000	2	2	100.000	150.000	120.000	0.000	
24	2:ドリル	30.000	2	1200	100.000	2	2	100.000	150.000	120.000	0.000	
25	3:タップ	3.000	3	600	100.000	3	3	100.000	10.000	10.000	0.000	
26	3:タップ	4.000	3	560	100.000	3	3	100.000	15.000	15.000	0.000	
27	3:タップ	5.000	3	520	100.000	3	3	100.000	15.000	15.000	0.000	
28	3:タップ	6.000	3	500	100.000	3	3	100.000	20.000	20.000	0.000	

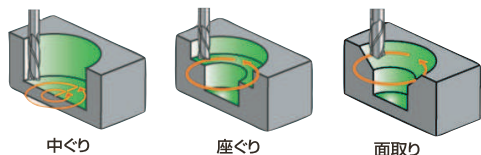
自動工程統合

ドリル・タップ・リーマなど複数の穴加工パターンがある場合には、センタードリルなどの共通する前工程を自動でまとめることができます。



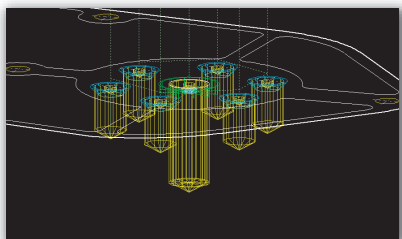
特殊な穴加工にも対応

中ぐり、座ぐりなどのNCデータも自動で計算可能です。



工具軌跡の3D表示

工程毎に工具軌跡を3D表示することで、ポカミスを防止できます。



使用工具一覧書を自動作成

ワンタッチで使用工具一覧書を出力することができます。

No.	工具名	工具径	開始高さ	加工深さ	T番号	回転数	XY-F値	長補正	径補正	Z補正	工具の有効長	先端角度	先端の半径値
1	1:センター	3	0	-2	1	2400	100	1	1	1			
2	1:2ドリル	5	0	-12	2	3204	100	2	2	2			
3	0:3ドリル	8	0	-13	2	2800	100	2	2	2			
4	1:4ドリル	14	0	-14	2	2274	100	2	2	2			
5	0:5ドリル	16	0	-15	2	2000	100	2	2	2			
6	1:6ドリル	16	0	-16	2	1824	100	2	2	2			
7	1:7ドリル	22	0	-16	2	1498	100	2	2	2			
8	0:8ドリル	6	0	-10	3	500	100	3	3	3			
9	0:9ドリル	14	0	-10	4	2000	100	4	4	4			
10	1:10ドリル	16	0	-10	4	1974	100	4	4	4			
11	1:11ドリル	22	0	-10	4	1324	100	4	4	4			

ポスト処理

ファナック、OSP、ブラザー、HAASなど多くのサンプルポストファイルを標準装備しています。また、ポストファイルを編集し、機械毎に合わせて込むことも可能です。

ポストの設定

編集ポスト名: C:\キャメスト\ユーザー設定\Post\Fanuc\Post_MNC

ポストの変換: しない(軌跡のみ出力する) 下記ポストで変換する(通常の変換)

①の加工開始部: PRGM?;G49G40G80;G17;G91G29Z0;G28X0Y0;

②の工具交換部: [CNDT?M08;G30;G54?G00XBP?YBP?];

③の工具位置戻し: [G80;G54?G00XAP?YAP?];G43;ZAP?CNDHT;CNDST?M08;M08;

④のZの下降部: <Z?;APZ3?;APZ2?;APZ1?;APZ0?;>

⑤の軌跡開始部: [M0;CYST?;USR1?];

⑥の穴加工専用: (ここに各工程毎の加工データを出力します)

⑦の加工終了部: [M0;CYED?;G80;G00ZAP?];