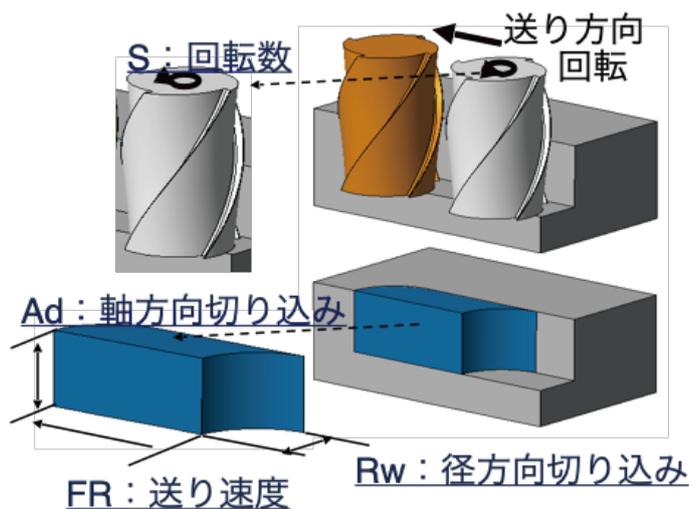


切削キャッチャーの機能と実行手順について

切削キャッチャーは、切削メカニズムを体系的に解析し、全ての物理特性を定量的に評価することで最適な切削条件のパラメータ（回転数・送り速度・軸方向と径方向の切り込みの数値）を導き出すソフトウェアです。



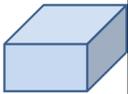
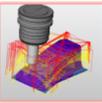
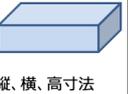
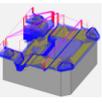
加工条件パラメータ

(回転数、送り速度、軸方向切り込み、径方向切り込み)

(操作方法 実行手順)

下記の2つの工程について、それぞれ最適な切削条件（パラメータ = **黄色のセル部**）を、次ページの手順で導き出します。

(ノウハウ非開示の方針により、実際の数字とは変えて表記しています)

| 記入例：サンプル | | | | | | | | | | | | | | 加工条件 | | | | | | | |
|-----------------------------|--------|-----|--|------------------|--|-----------------|------|------|----|------|----|-----|----|------|-------|--------|-----------|-----|------|------|-----|
| マシニングセンタ/メーカー | クランプ方式 | | ワーク材寸法 | 工具種類/メーカー | ツールパス概要 | 種類 | シャンク | 工具径 | 刃長 | 半径R | 首角 | 有効長 | 刃数 | ねじれ角 | 工具突出長 | ワーク材質 | 加工状態 | 回転数 | 送り速度 | XY切込 | Z切込 |
| V33i 最高回転数 S:20000rpm | マキノ | バイス | 30m以上  □200×150×80 | φ10.0- 荒エンドミル | 日進  等高線荒加工パス | フルノーズ (ラジアス) | 10mm | 10mm | 24 | R0.5 | / | 24 | 4 | 50° | 40 | SUS304 | コーナ加工時 | | | | |
| V33i 最高回転数 S:20000rpm | マキノ | バイス | 30m以上  縦、横、高寸法 □200×150×80 | R5.0- 荒エンドミル | OSG  等高線仕上げ+走査線 | ボール | 10mm | 10mm | 18 | R5 | / | 25 | 2 | 30° | 50 | S50C | ボール仕上げ加工時 | | | | |

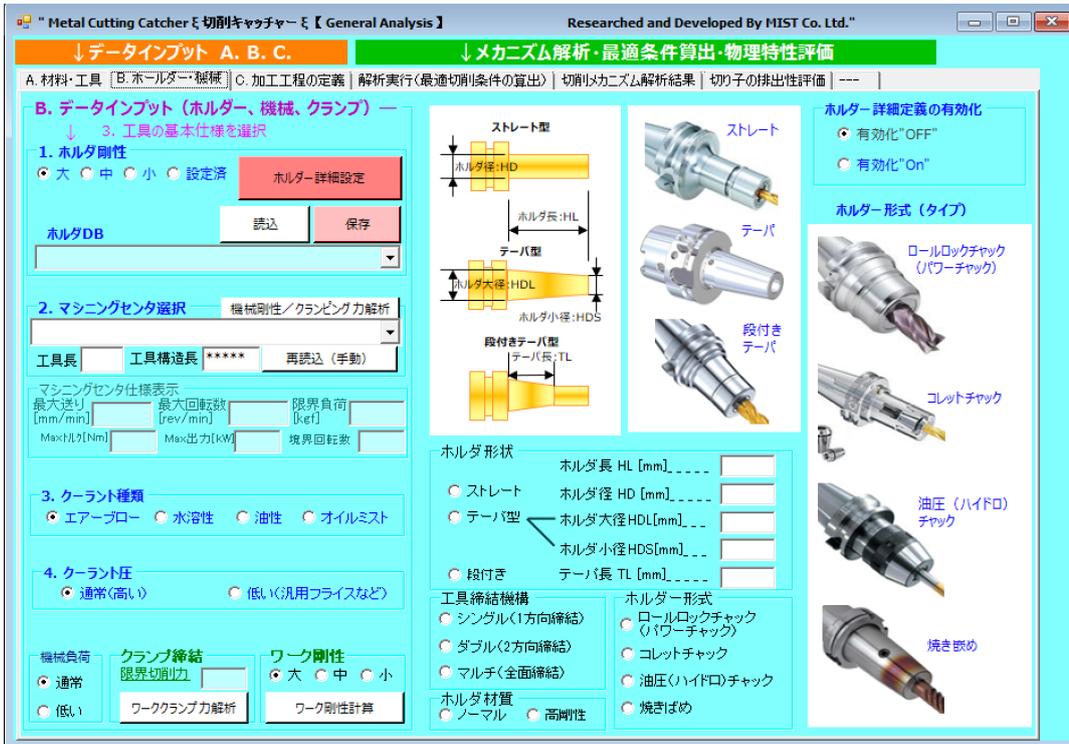
それぞれの工程について、材料・工具・ホルダ・機械・加工工程定義を入力します
 (手順1) 材料 (ワーク材質) と工具を設定します

*** ワーク材質は 10 種類まで設定可能**

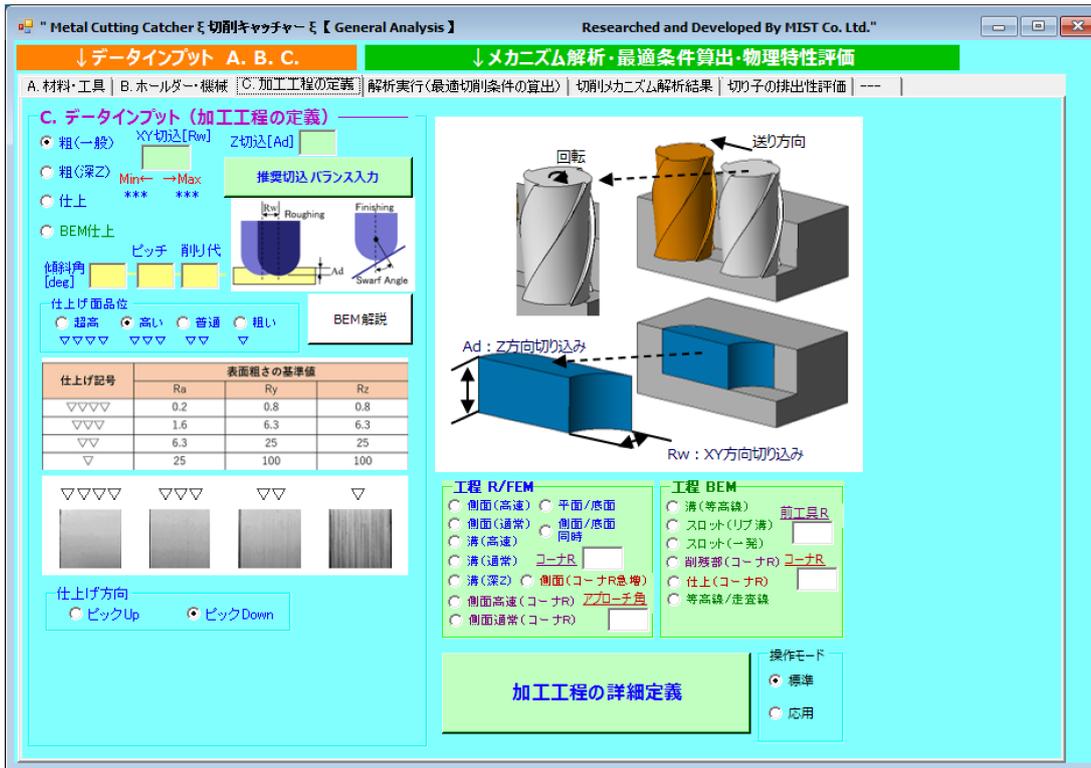


(手順2) ホルダの設定とマシニングセンタの選択を行います

*** マシニングセンタは 10 機種まで設定可能**

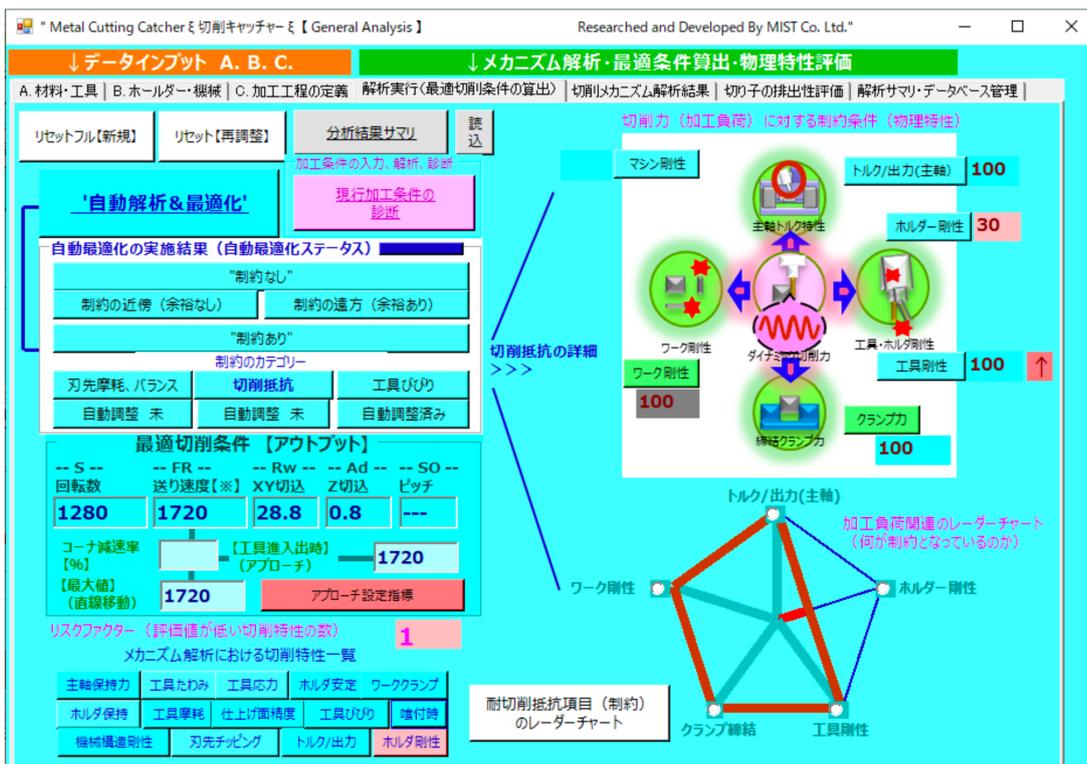


(手順3) 加工工程の定義を行います

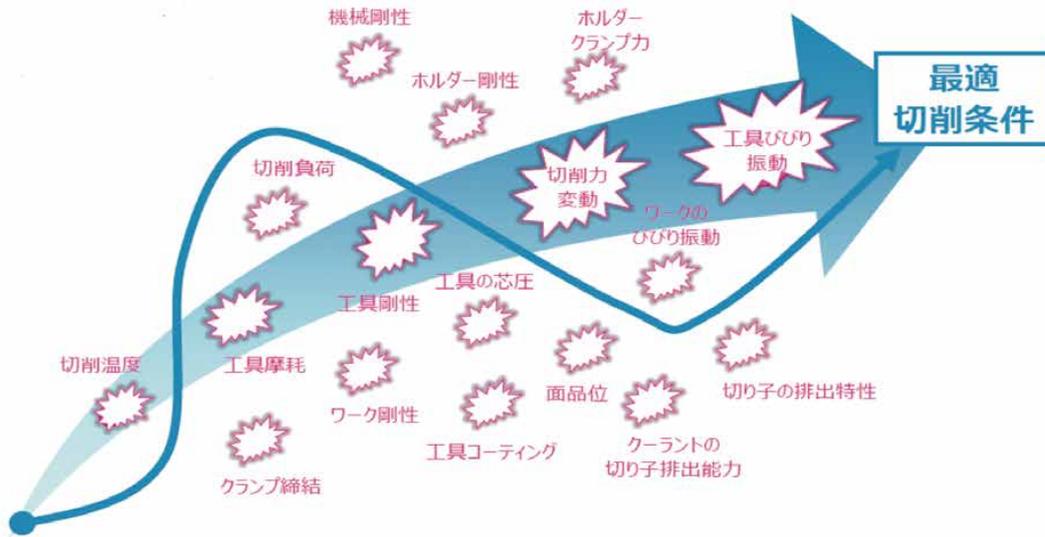


データのインプットを行うと、解析実行のページで最適な切削条件のパラメータが「最適切削条件」として下記のように表示されます

回転数 1280 送り速度 1720 XY切込 28.8 Z切込 0.8



切削キャッチャーを動かしているアルゴリズムの一部をご紹介します
(15種類以上のシミュレーターを内包)



令和4年12月2日

五十嵐物産株式会社

切削キャッチャークラウド版価格表

| | | 標準価格 | 支払い条件 |
|---------------------------|--------------|-------------|---------------------|
| ソフトウェア | | | |
| 切削キャッチャークラウド版2022 | MCC2022CL | 3,900,000 . | 納品日起算15日 以内に現金振込 |
| カスタマイズ費用 | | | |
| (フルスペック版標準費用) | | 1,600,000 . | |
| 月間費用 | | | 納品月末 現金振込 |
| ベーシックサポート・クラウド費用 | | 150,000 . | |
| トレーニング費用およびPC設定費用 (1日あたり) | | | 納品月末 現金振込 |
| | 技術者の宿泊交通費は別途 | 250,000 . | |

五十嵐物産株式会社