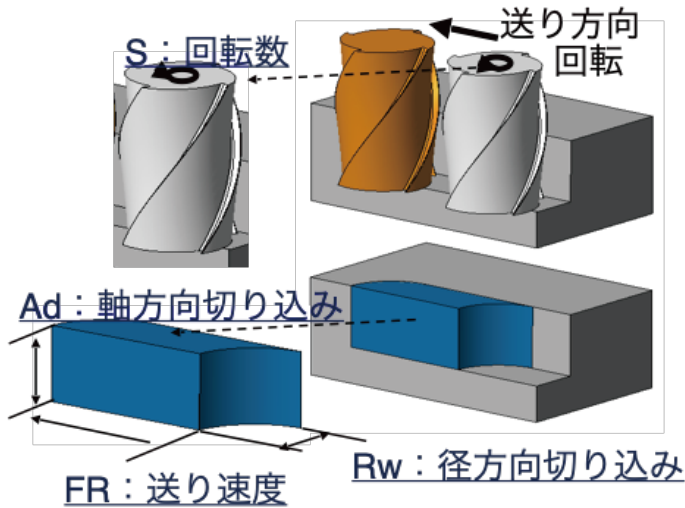


## 切削キャッチャーの機能と実行手順について

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。



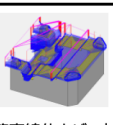
### 加工条件パラメータ

(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	30mm以上  □200×150×80	φ10.0- 荒エンドミル	 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	コーナ部加工時				
V33i 最高回転数 S:20000rpm	マキノ バイス	30mm以上  縦、横、高寸法 □200×150×80	R5.0- 荒エンドミル	 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				

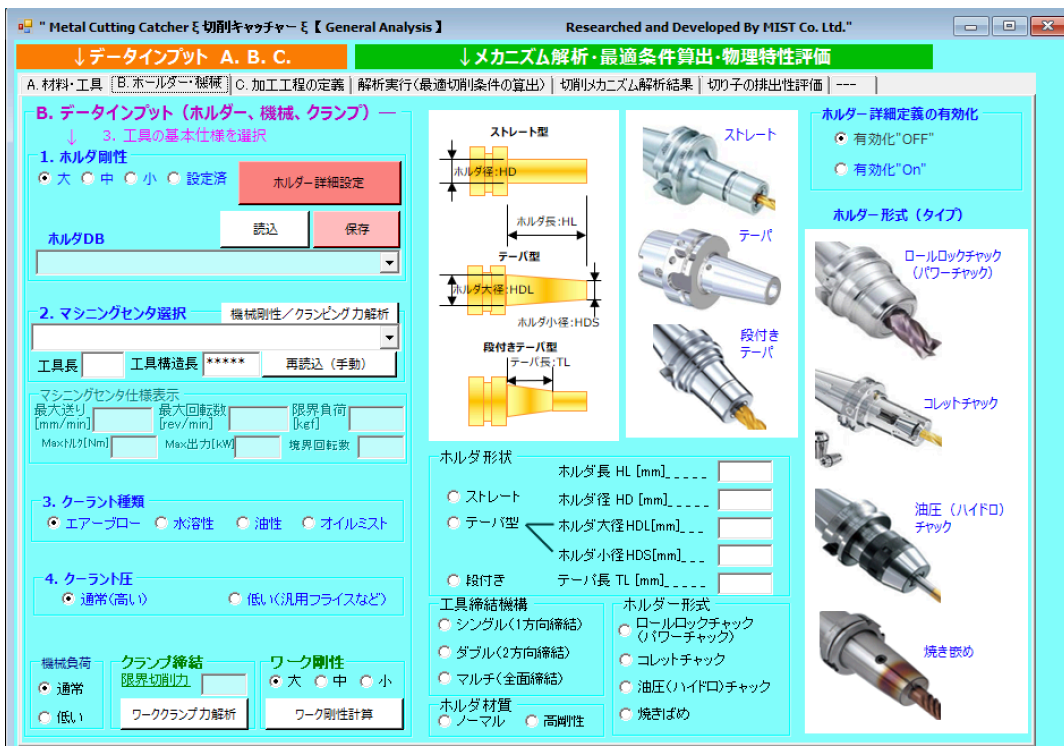
それぞれの工程について、材料・工具・ホルダ・機械・加工工程定義を入力します  
 (手順1) 材料(ワーク材質)と工具を設定します

**\* ワーク材質は 10 種類まで設定可能**

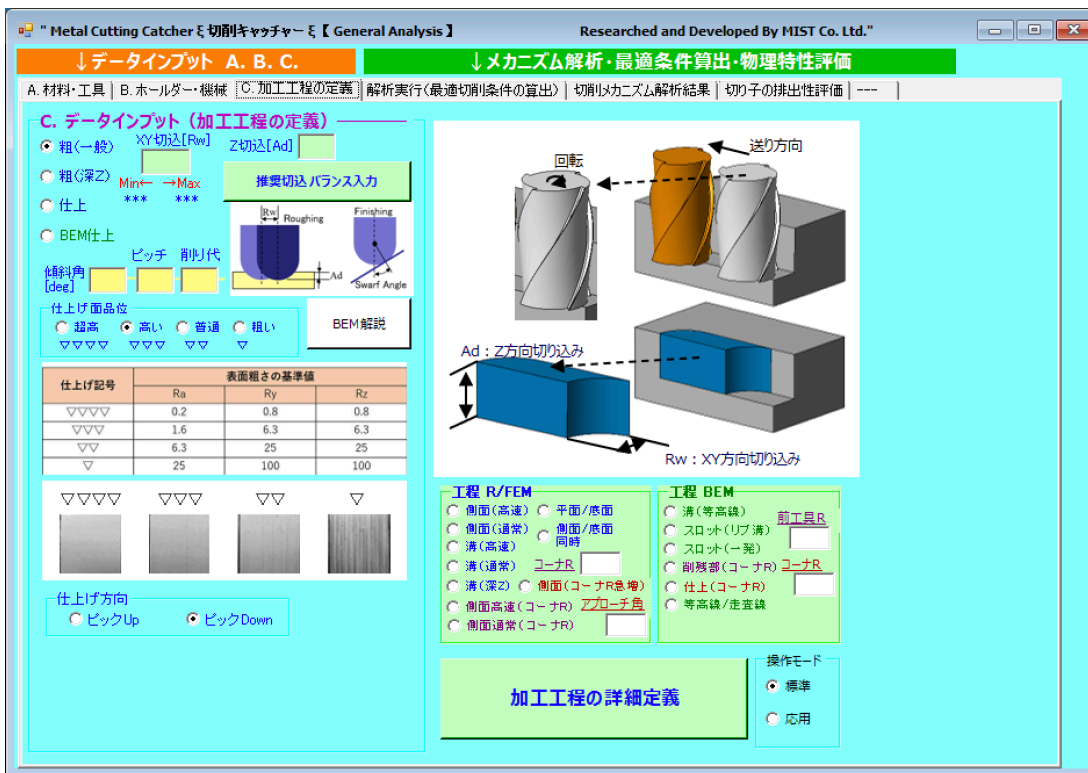


(手順2) ホルダーの設定とマシニングセンタの選択を行います

**\* マシニングセンタは 10 機種まで設定可能**

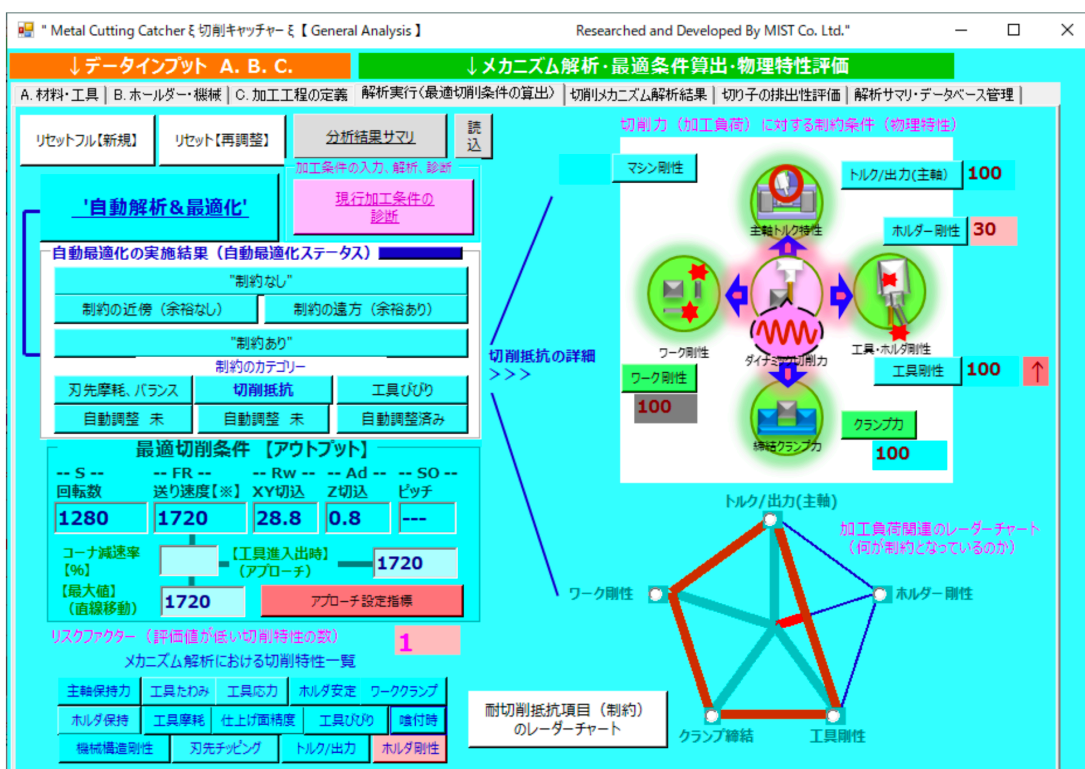


(手順3) 加工工程の定義を行います

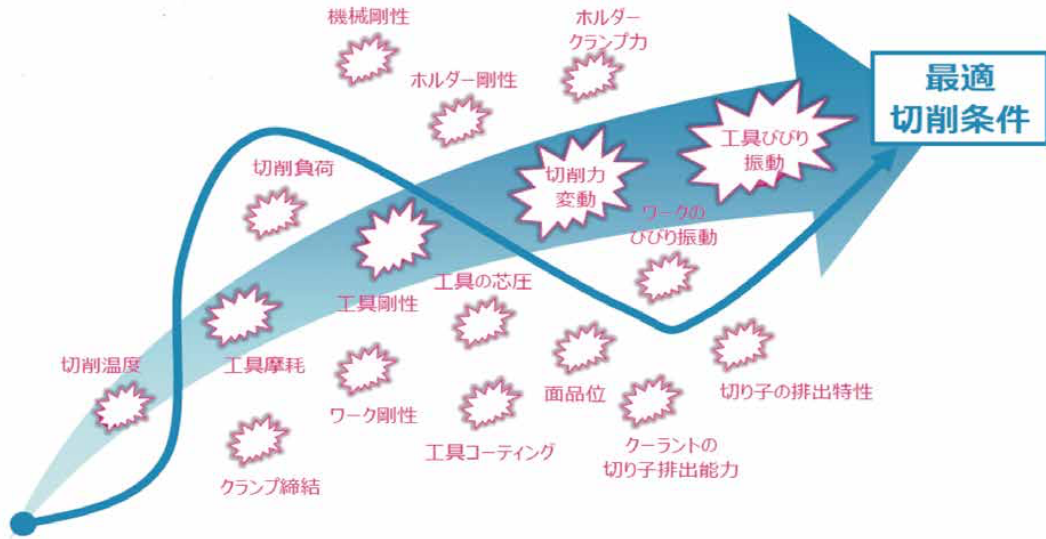


データのインプットを行うと、解析実行のページで最適な切削条件のパラメータが「最適切削条件」として下記のように表示されます

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11月29日

五十嵐物産株式会社

