

## CAM 工具データ 登録手順書

日本ユニシス・エクセリューションズ株式会社  
テクニカルコールセンター

- ◆本手順書では、工具データの登録手順をご説明します。
- ※ CADmeister V6.2にバージョンアップが必要です。
- ¥CRESTAM¥CAM¥NTBL¥SAMPLE に登録する方法を説明いたします。

## 1 工具データ関連ファイルをダウンロードします。

各ファイルの構成はそれぞれ以下の通りです。

### ・工具

Hitachi\_Tool.zip (MITSUBISHI\_MATERIALS.zip、OSG.zipも同様)

Hitachi\_Tool (MITSUBISHI\_MATERIALS、OSG)

#### └ CUTTER

##### STANDARD

└ BALL…各CSVファイル

└ FLAT…各CSVファイル

└ RADIUS…各CSVファイル

#カッタ名	工具径	コーナR	全長	有効長	回転方向	刃数	工具材質	段付きタイプ	首下長	シャンク径	テーパ長	先端角度	先端径	ネジピッチ	テーパ角度	外径
CRN-EBD_D04	4	2	70	8	0	2	超硬	0	0	0	0	0	0	0	0	0
CRN-EBD_D06	6	3	90	12	0	2	超硬	0	0	0	0	0	0	0	0	0
CRN-EBD_D08	8	4	110	14	0	2	超硬	0	0	0	0	0	0	0	0	0
CRN-EBD_D10	10	5	125	18	0	2	超硬	0	0	0	0	0	0	0	0	0
CRN-EBD_D12	12	6	140	22	0	2	超硬	0	0	0	0	0	0	0	0	0

#### └ COND

└ BALL…各CSVファイル

└ FLAT…各CSVファイル

└ RADIUS…各CSVファイル

#工具タイプ	TOOL_TYPE	BALL	
#被削材名	WORK_MAT	銅合金(汎用)	
#切り込み条件 軸方向=0.1D 径方向=0.2D			
#工具径	回転数	送り速度	
6	7950	1150	
8	5950	1450	
10	4750	1300	
12	3950	1200	
#被削材名	WORK_MAT	銅合金(高速)	
#切り込み条件 軸方向=0.02D 径方向=0.05D			
#工具径	回転数	送り速度	
6	13000	3900	
8	9900	4950	
10	7950	4450	
12	6600	3950	

### ・ホルダ

DAISHOWA.zip (MST.zip)

└ DAISHOWA (MST)

└ HOLDER

└ STANDARD…各CSVファイル

#hid-name	hid-type_1	hid_len_1	hid-dia_1	hid_topdia_1	hid-type_2	hid_len_2	hid-dia_2	hid_topdia_2	hid-type_3	hid_len_3	hid-dia_3	hid_topdia_3	hid-type_4	hid_len_4	hid-dia_4	hid_topdia_4	hid-type_5
ABS25-60	1	0.3	24.4	25	0	24.7	25	0	1	8	25	41	0	26	63	0	
ABS32-60	1	0.3	31.4	32	0	30.7	32	0	1	2	32	36	0	26	63	0	
ABS40-60	1	0.3	39.4	40	0	30.7	40	0	1	2	40	44	0	26	63	0	
ABS50-60	1	0.3	49.4	50	0	30.7	50	0	1	2	50	54	0	26	63	0	
ABS63-70	1	0.3	62.4	63	0	68.7	63	0									

### ・登録ツール

ConvCond.zip

└ CondConv

└ CondConv.exe

└ 計算ファイル.csv

加工条件登録ツール

#条件	大粗	中粗	粗	中	仕上げ	部分
回転数比率	0.7	0.8	0.85	0.9	1	1
切削送り速度比率	0.7	0.8	0.85	0.9	1	1
接近送り速度比率	0.4	0.4	0.45	0.45	0.5	0.5
離脱送り速度比率	0.4	0.4	0.45	0.45	0.5	0.5
PP送り速度比率	0.7	0.8	0.85	0.9	1	1
減速送り速度比率	0.4	0.4	0.45	0.45	0.5	0.5
減速開始高さ工具径比	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
工具突き出し長さ工具径比	5	5	5	5	5	5
径方向ピッチ工具径比	0.4	0.4	0.4	0.2	0.1	0.1
軸方向ピッチ工具径比	0.4	0.4	0.4	0.2	0.1	0.1
旋削計算レタンス	0.01	0.01	0.01	0.01	0.005	0.005
残し量	1.5	1	0.5	0.1	0	0

加工条件登録ツール

切削条件ファイル

参照

編集

計算ファイル

参照

編集

加工技術ファイル

参照

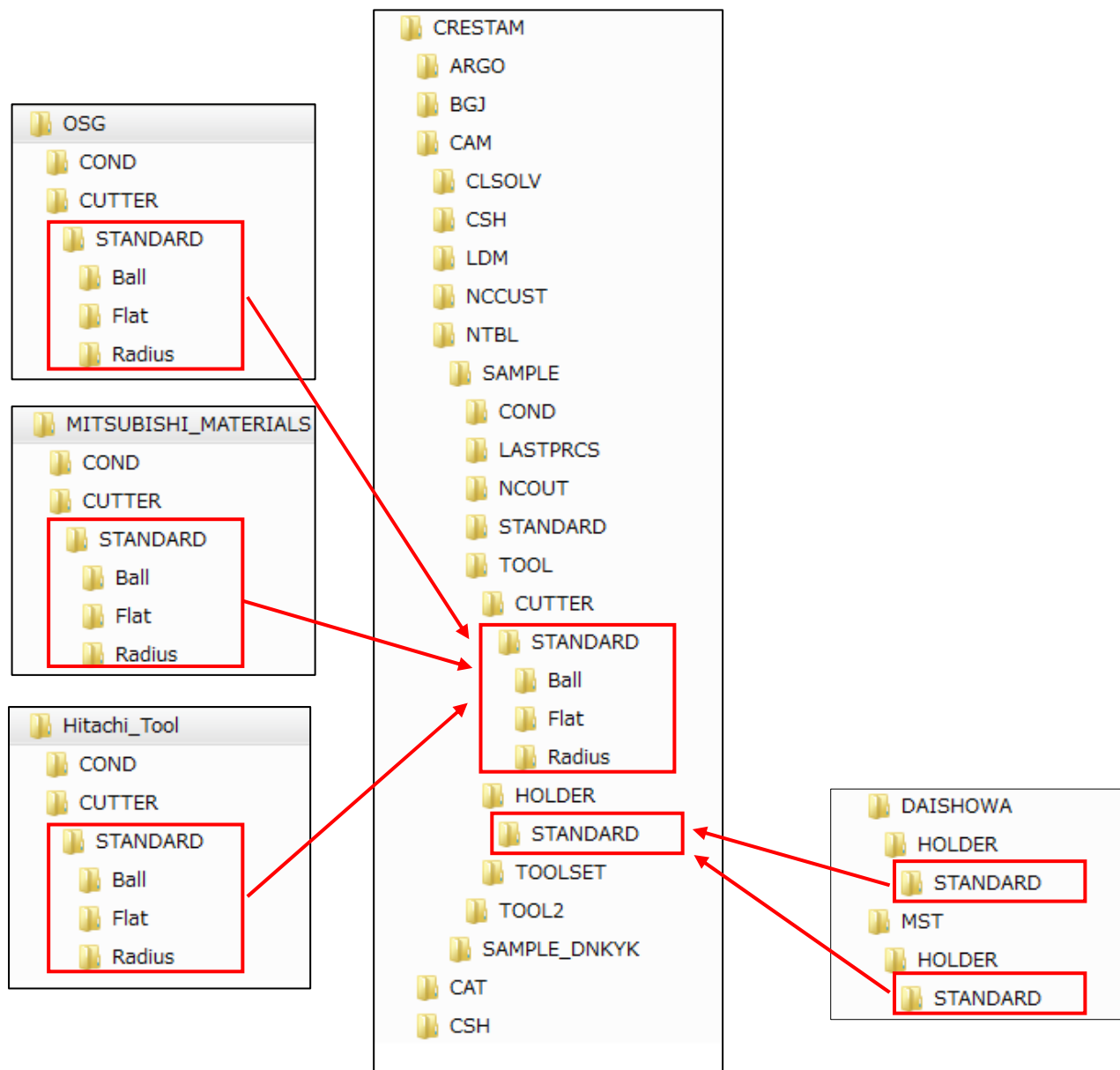
Close

登録

確認

- 2 ダウンロードした工具データ(CUTTERフォルダ、HOLDERフォルダ以下)をご使用の加工技術ファイルにコピーします。  
 工具コピー先: 導入ドライブ:¥CRESTAM¥CAM¥NTBL¥加工技術ファイル(SAMPLE等)¥TOOL以下へ  
 ホルダコピー先: 導入ドライブ:¥CRESTAM¥CAM¥NTBL¥加工技術ファイル(SAMPLE等)¥TOOL以下へ

※ 各工具にはCONDフォルダが存在しますが、こちらは加工技術ファイルにはコピーしないでください。



- 3 必要に応じて計算ファイル.csvの比率を変更してください。

#条件	大粗	中粗	粗	中	仕上げ	部分
回転数比率	0.7	0.8	0.85	0.9	1	1
切削送り速度比率	0.7	0.8	0.85	0.9	1	1
接近送り速度比率	0.4	0.4	0.45	0.45	0.5	0.5
離脱送り速度比率	0.4	0.4	0.45	0.45	0.5	0.5
PF送り速度比率	0.7	0.8	0.85	0.9	1	1
減速送り速度比率	0.4	0.4	0.45	0.45	0.5	0.5
減速開始高さ工具径比	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
工具突き出し長工具径比	5	5	5	5	5	5
径方向ピッチ工具径比	0.4	0.4	0.4	0.2	0.1	0.1
軸方向ピッチ工具径比	0.4	0.4	0.4	0.2	0.1	0.1
経路計算トレランス	0.01	0.01	0.01	0.01	0.005	0.005
残し量	1.5	1	0.5	0.1	0	0

- 4 加工条件登録ツール(CondConv.exe)から計算ファイル、加工条件、登録先加工技術ファイルを指示し、登録します。一括で登録することができません。1工具ずつ登録作業を行ってください。

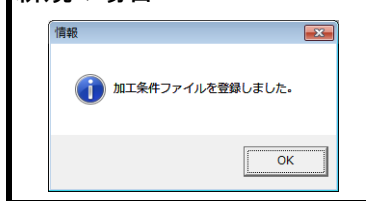
例) CADmeisterインストールドライブはD: ¥。  
ダウンロードした工具データはDドライブ直下に保存。  
登録ツールと計算ファイルはデスクトップに保存。 として指示を行うと下記のようになります。

それぞれのボタンは

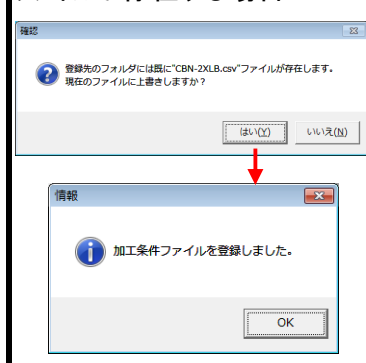
- 参照ボタン ファイル、フォルダの存在するパスを指示をします。
- 編集ボタン 選択したファイルを編集します。(Excelがインストールされていない場合はテキスト形式でオープンします)
- 登録ボタン 選択した切削条件ファイル、計算ファイルを指示した加工技術ファイルに登録します。  
既にファイルが存在する場合は、上書きするかの確認メッセージが表示されます。
- 確認ボタン 登録された切削条件を確認します。
- Closeボタン 加工条件登録ツールを終了します。(×でも終了可能です)

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
1	[COND]									
2	work-mat=FC250-Hi									
3	prcscls=4									
4	down-flag=0									
5	pitch-flag=0									
6	#cut-cond	cut-dia	tls-tukilen	spndl	cutfeed	aprfeed	extfeed	prdfed	slsfeed	slowdnht
7	nc-cond	3	15	11130	1785	1020	1020	1785	1020	0.6
8	nc-cond	4	20	8330	1673	956	956	1673	956	0.8
9	nc-cond	6	30	5572	1561	892	892	1561	892	1.2
10	nc-cond	8	40	4179	1337	764	764	1337	764	1.6
11	nc-cond	10	50	3339	1204	688	688	1204	688	2
12	nc-cond	12	60	2786	1113	636	636	1113	636	2.4
13	nc-cond	16	80	2086	938	536	536	938	536	3.2
14	nc-cond	20	100	1673	749	428	428	749	428	4
15	nc-cond	25	125	1337	602	344	344	602	344	5
16	#cal-cond	cut-dia	tls-tukilen	d-pitch	h-pitch	scitot	thick			
17	cal-cond	3	15	1.2	1.2	0.01	1.5			
18	cal-cond	4	20	1.6	1.6	0.01	1.5			
19	cal-cond	6	30	2.4	2.4	0.01	1.5			
20	cal-cond	8	40	3.2	3.2	0.01	1.5			
21	cal-cond	10	50	4	4	0.01	1.5			
22	cal-cond	12	60	4.8	4.8	0.01	1.5			
23	cal-cond	16	80	6.4	6.4	0.01	1.5			
24	cal-cond	20	100	8	8	0.01	1.5			
25	cal-cond	25	125	10	10	0.01	1.5			
26	[COND]									
27	work-mat=FC250-Hi									

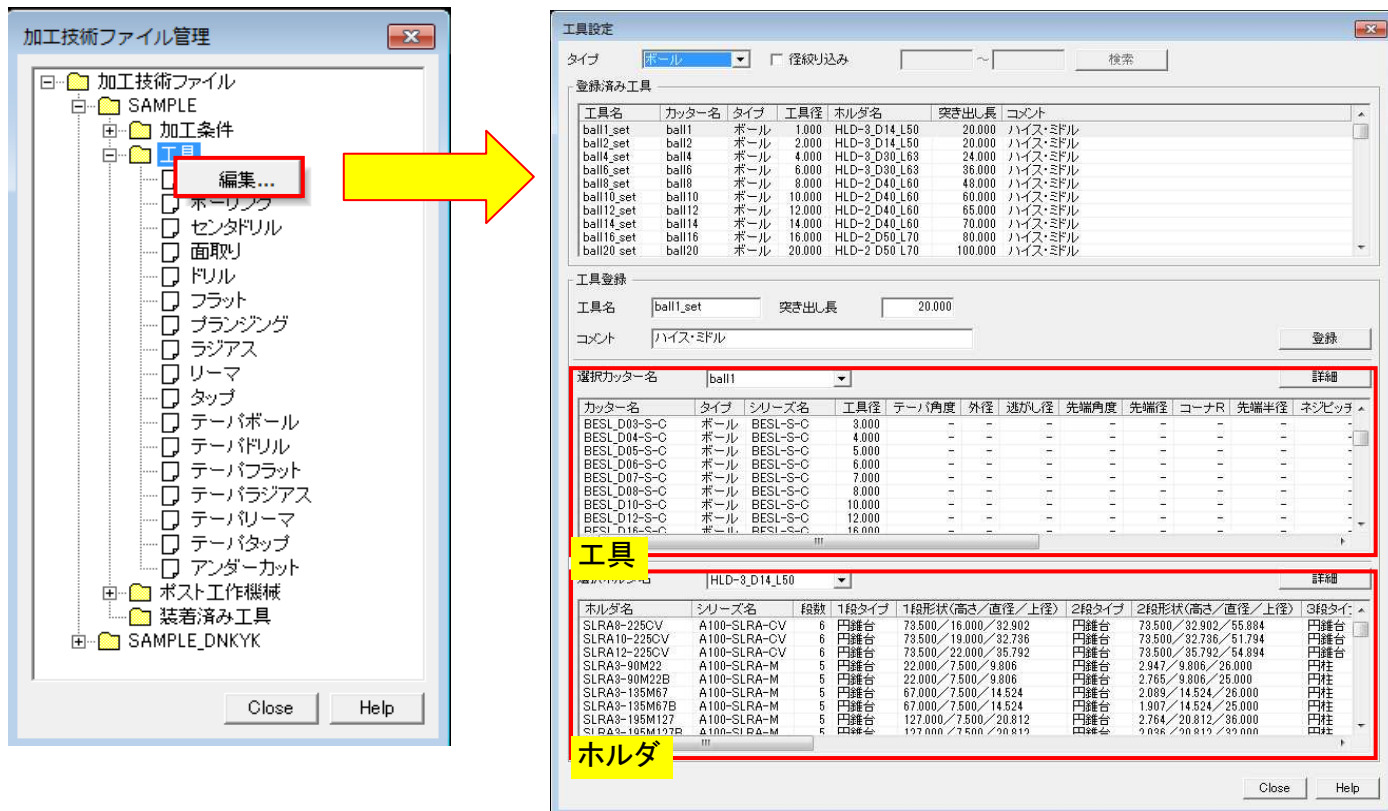
#### 新規の場合



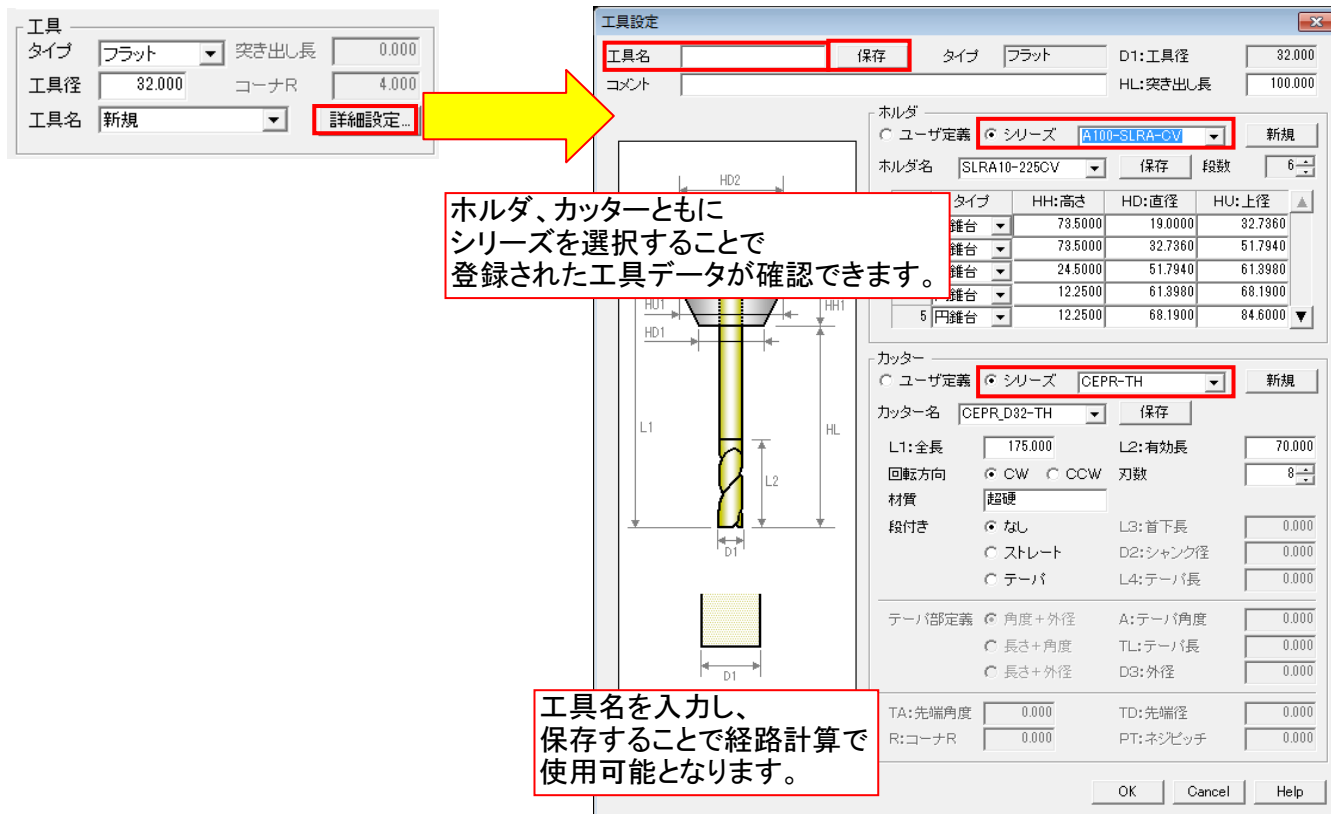
#### ファイルが存在する場合



- 5 CADmeisterから工具、ホルダが選択できることを確認します。  
CAMツールバー/スタート/加工技術ファイル管理  
登録した加工技術ファイルの工具を右ボタンクリックから編集を選択します。



- 6 工具を登録する場合  
加工工程を作成し、工具の選択の際にタイプ、工具径を入力し、工具名を新規として詳細設定ボタンを押します。



以上