

切削加工最適化サービス (ミーリング加工)

HITACHI
Inspire the Next

日立独自のアルゴリズムでNCデータをオーダーメイド
「どこでも」「だれでも」熟練作業者と同じ
「高品質」「速い」「安い」切削加工を実現します

より高品質に

加工機の主軸剛性を測定し
各設備に適したNCを提供

**剛性
測定**

より速く、より安く

加工負荷をもとに送り速度を
補正しLTを10-30%削減

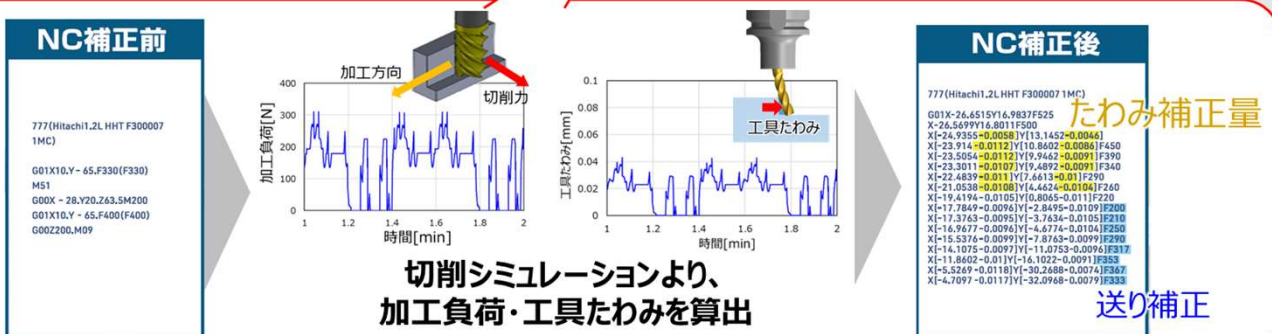
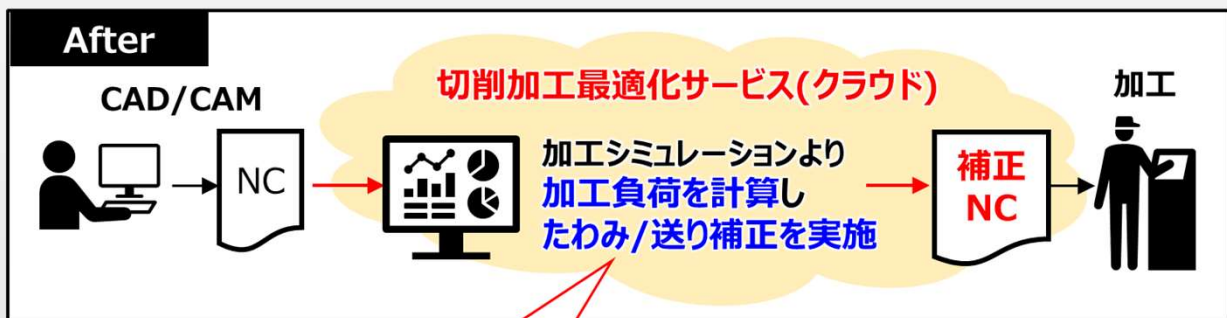
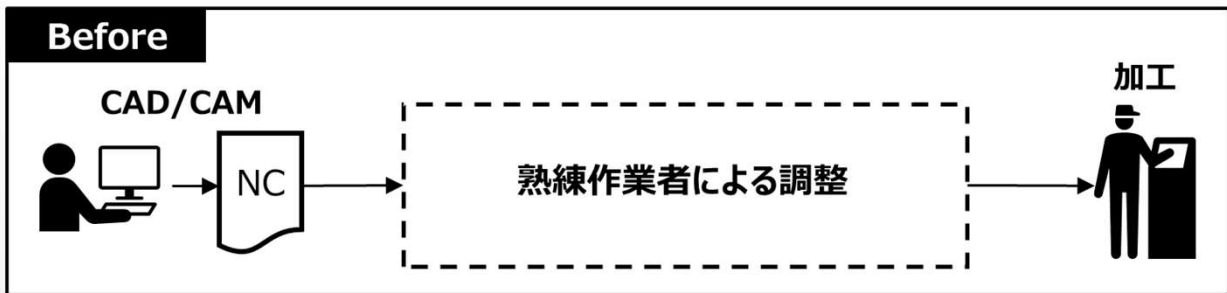
**送り速度
補正**

加工精度±20μmを実現

**工具たわみ
補正**

工具の負荷スパイクを抑制し
工具寿命を20%改善

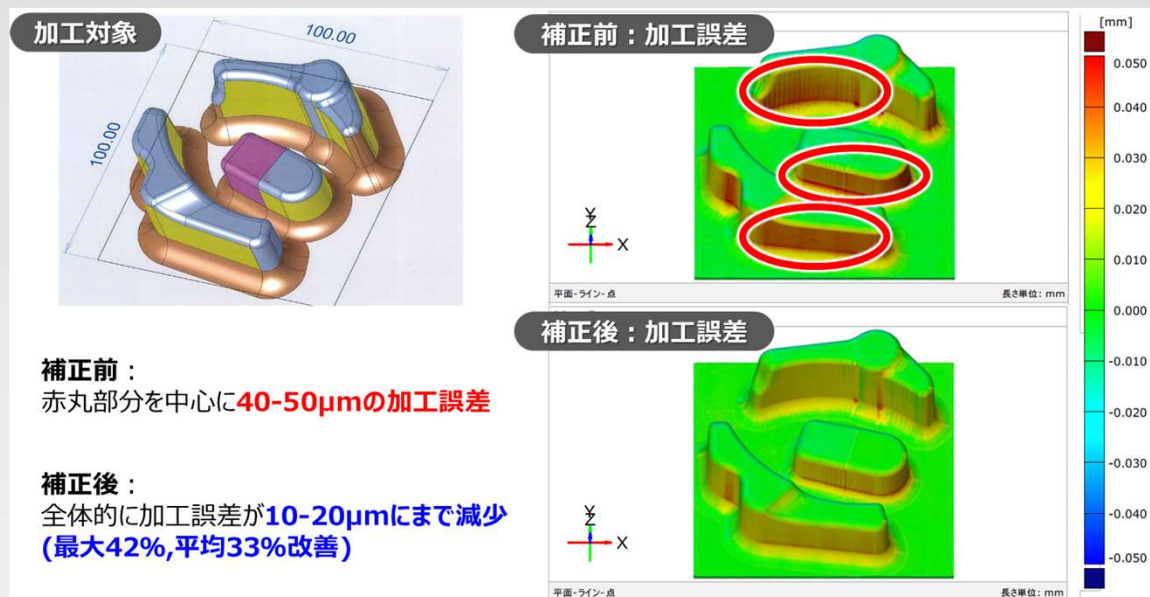
**加工負荷
平準化**



※本リーフレットに表示する数値はあくまで参考値であり、当社は本サービスによる加工精度やLT削減時間、工具摩耗抑制について保証するものではありません。

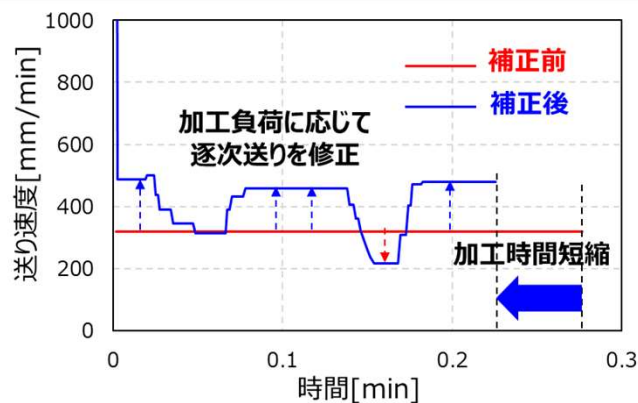
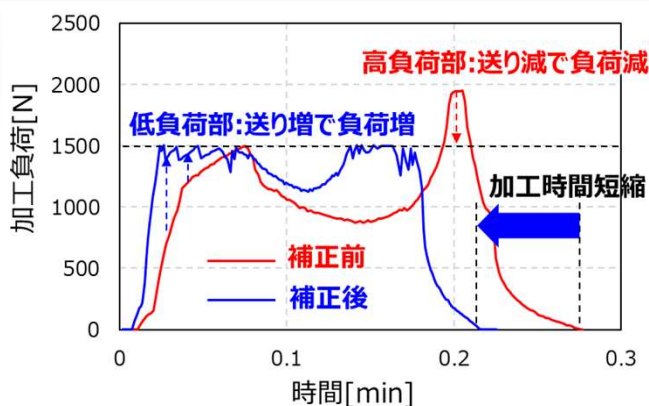
適用事例①

精度を出しにくい古い加工設備（使用歴20年）を使用し、金型コア部品を対象に、加工設備の主軸剛性測定とたわみ補正を実施。NCデータを補正することで、補正前NCデータと比べて加工誤差が約33%改善し、加工精度 $\pm 20\mu\text{m}$ を達成。各設備の状態に応じてNCデータを補正することで、償却済設備でも高精度加工が可能となり設備稼働率を向上。



適用事例②

難削材加工において工具摩耗による工具費用を削減するため、送り速度補正・加工負荷の平準化（1500Nで平準化）を実施し、回転数を低速に修正。NCデータを補正することで、補正前NCデータと比べて加工LTを15%削減しつつ工具寿命を20%改善し、約¥60M/年の工具費用を削減。



<導入のための前提条件>

- ・3軸切削加工機を対象としております。
- ・ご利用端末が、インターネットに接続されていないと本サービスがご利用いただけません。（Windows10/Internet Explorer11以上）
- ・本サービスで提供するNCデータ補正に対する制御言語(Gコード)はJIS 6315-2:2003、ISO6983_1_2009に準拠しております。
(動作確認においてはFANUC製機器にて確認をしております)
- ・本サービスでは、ダウンカット方式によるエンドミル加工(突き加工は未サポート)を補正対象としており、ドリル加工は補正対象外です。
- ・マクロ、サブプログラムを用いたNCデータについては現在未サポートとなっているため、個別対応となります。

株式会社 日立ソリューションズ
www.hitachi-solutions.co.jp

※本カタログ中の会社名、商品名は各社の商標、または登録商標です。
※本文中および図中では、TMマーク、®マークは表記していません。
※製品の仕様は、改良のため、予告なく変更する場合があります。

本リーフレット掲載商品・サービスの詳細情報
www.hitachi-solutions.co.jp/recipe/