

# 切削加工最適化サービス (ターニング加工)

**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

ワーク/設備の剛性を測定し  
各加工に適したNCを提供

**ワーク剛性  
測定**

剛性が低い長尺ワークでも  
高精度加工を実現

**ワーク  
たわみ補正**

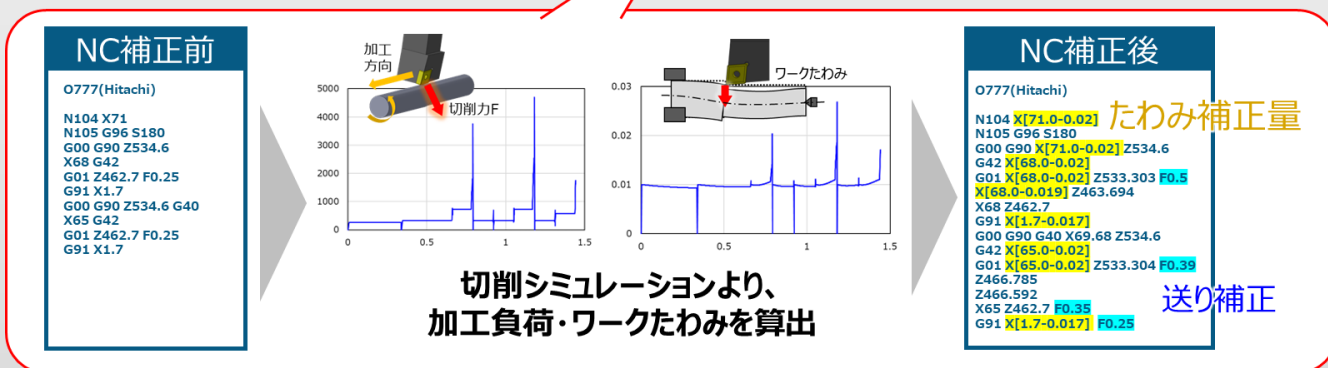
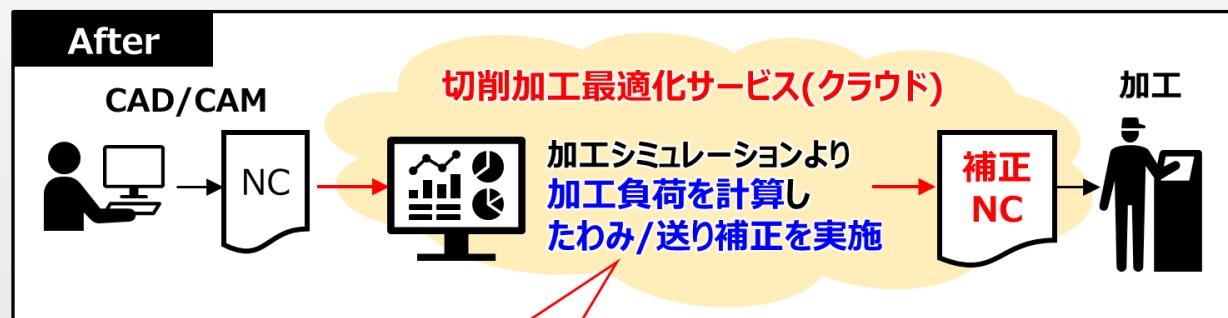
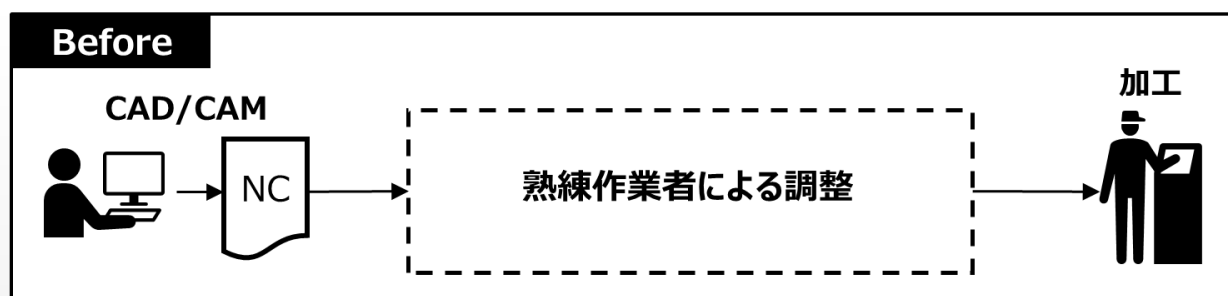
## より速く、より安く

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**

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**

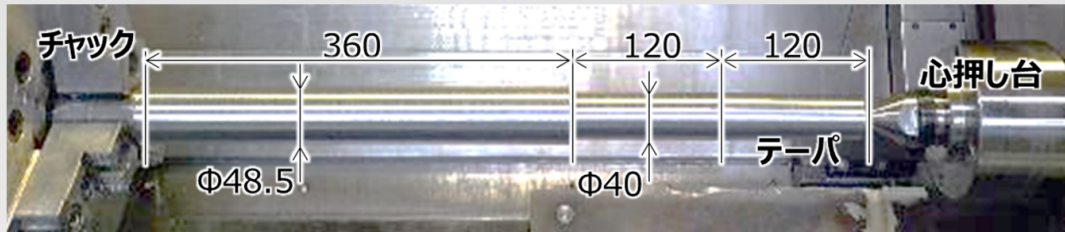


※本リーフレットに表示する数値はあくまで参考値であり、当社は本サービスによる加工精度やLT削減時間、工具摩耗抑制について保証するものではありません。

# 適用事例

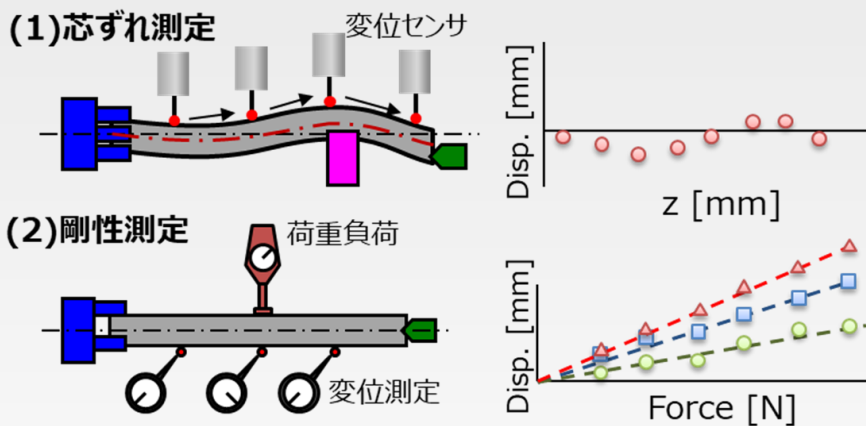
ワークがたわみやすい長尺ワークにおいて、設備/ワークの剛性測定、ワークたわみ補正、加工負荷平準化を実施。NCデータを補正することで、補正前NCデータと比べて、加工負荷のスパイクを除去し工具ダメージを抑制するとともに、加工時間を20.2%削減。さらに、たわみ補正により、ワーク全体の加工精度が63.2%向上し、生産性と加工精度の両立を実現。

## 加工対象

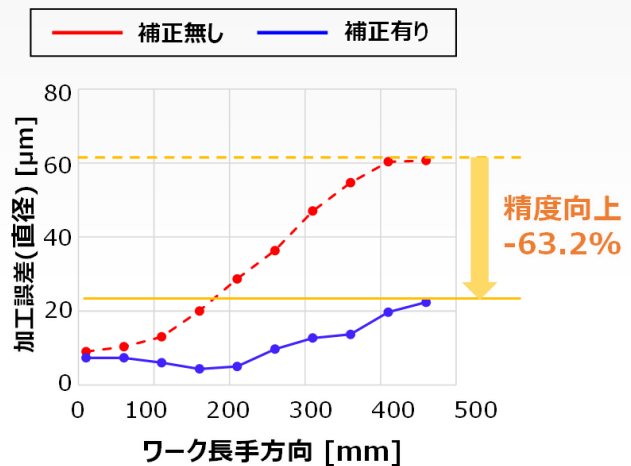
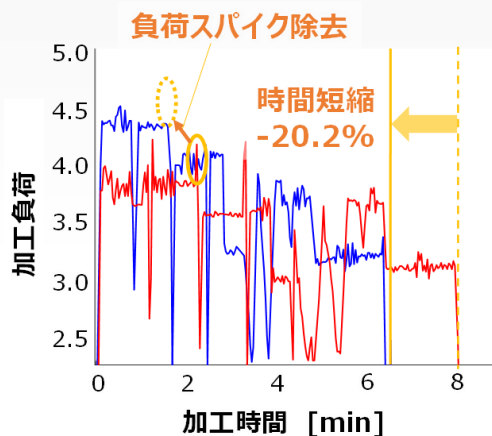


段付きシャフト被削材外観(S50C)

## ワーク・設備の剛性測定



## 加工結果



### <導入のための前提条件>

- ・2軸 (X軸・Z軸) のNC旋盤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、ねじ切り加工、穴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/