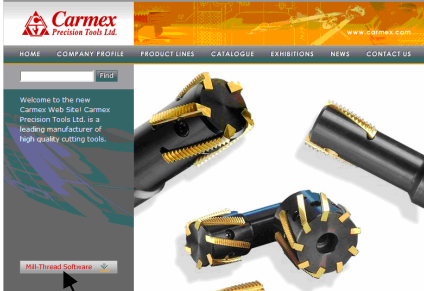


スタート

カーメックスホームページ画面

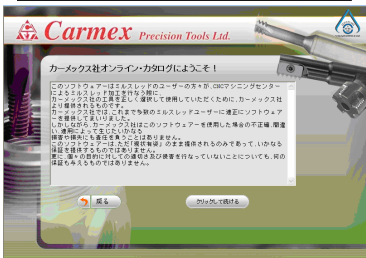


↓ Mill Thread Softwareをクリック

ミルスレッドソフトへジャンプします。
日本語を選択して次画面へ



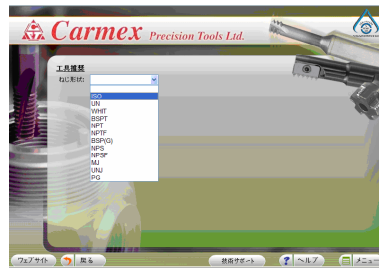
↓ ソフト使用上の注意事項
クリックして続ける



① メインメニュー画面



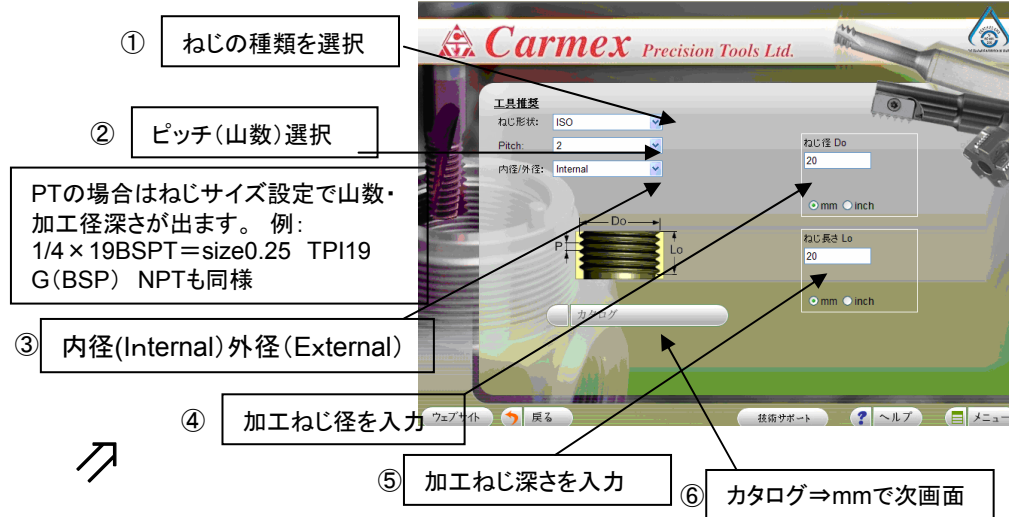
② 工具推奨画面 I



⑤ 工具選定画面 II



③ 工具推奨画面 II



① ねじの種類を選択

② ピッチ(山数)選択

PTの場合はねじサイズ設定で山数・加工径深さが出ます。例：
1/4 × 19BSP = size0.25 TPI19
G(BSP) NPTも同様

③ 内径(Internal) 外径(External)

④ 加工ねじ径を入力

⑤ 加工ねじ深さをを入力

⑥ カタログ⇒mmで次画面

④ 工具選定画面 I

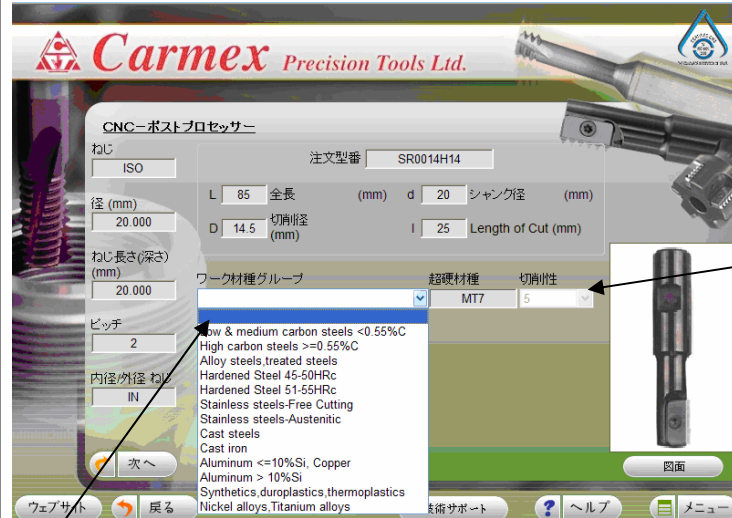


超硬ソリッド・ホルダータイプの選定

工具選定してポストプロセッサで次画面

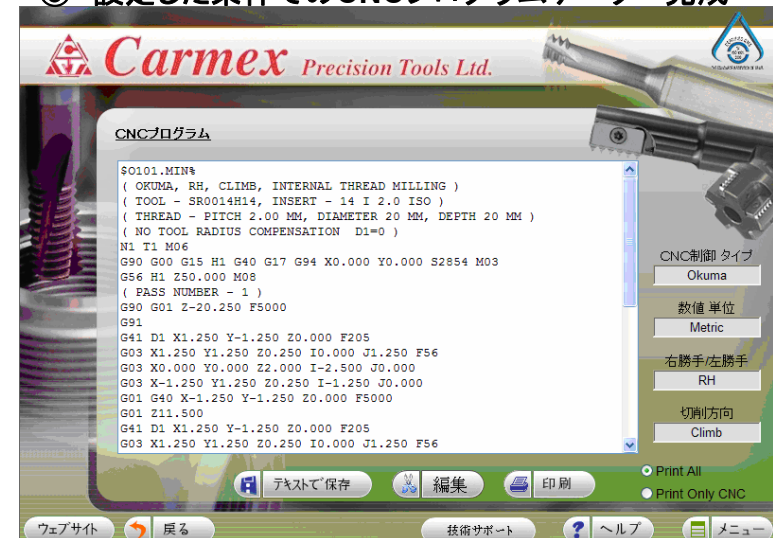
Low&Medium Carbon Steels <0.55%C	低中炭素鋼 S45C 等
High Carbon Steel ≥0.55%C	高炭素鋼 S55C 等
Alloy Steel Treated Steels	合金鋼 SCM 等
Hardened Steel 45-50HRC	焼入れ鋼 HRC45-50
Hardened Steel 51-55HRC	焼入れ鋼 HRC51-55
Stainless Steels-Free Cutting	ステンレス鋼 フェライト系他 SUS410 等
Stainless Steels-Austenitic	ステンレス鋼-オーステナイト系 SUS304 等
Cast Steels	鋳鋼
Cast Iron	鋳鉄
Aluminium ≤10%Si Copper	アルミニウム 4032 銅
Aluminium >10%Si	アルミニウム 5052 等
Synthetics,Duroplastics,Tremoplastics	プラスチック 合成品
Nickel alloys,Titanium alloys	ニッケル合金・チタン合金

⑥ 被削材選定(加工条件設定)画面



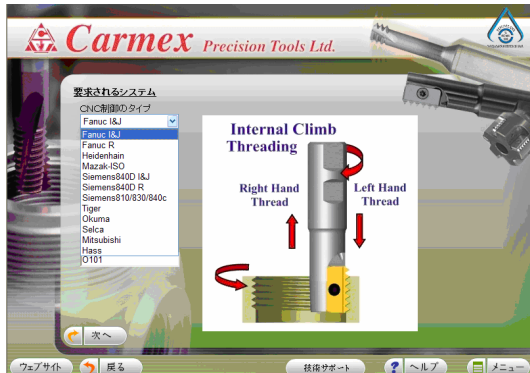
加工条件を変更する場合
1←低 5 高→10

⑨ 設定した条件でのCNCプログラムデータ完成



直接印刷せずにテキストで保存してから印刷してください。

⑦ NC制御選択 次画面



⑧ パス回数切込設定 オフセット・中心座標 詳細設定画面 次へ

