

ミルスレッドCNCプログラム作成用ソフトの使用法

カーメックスウェブサイト

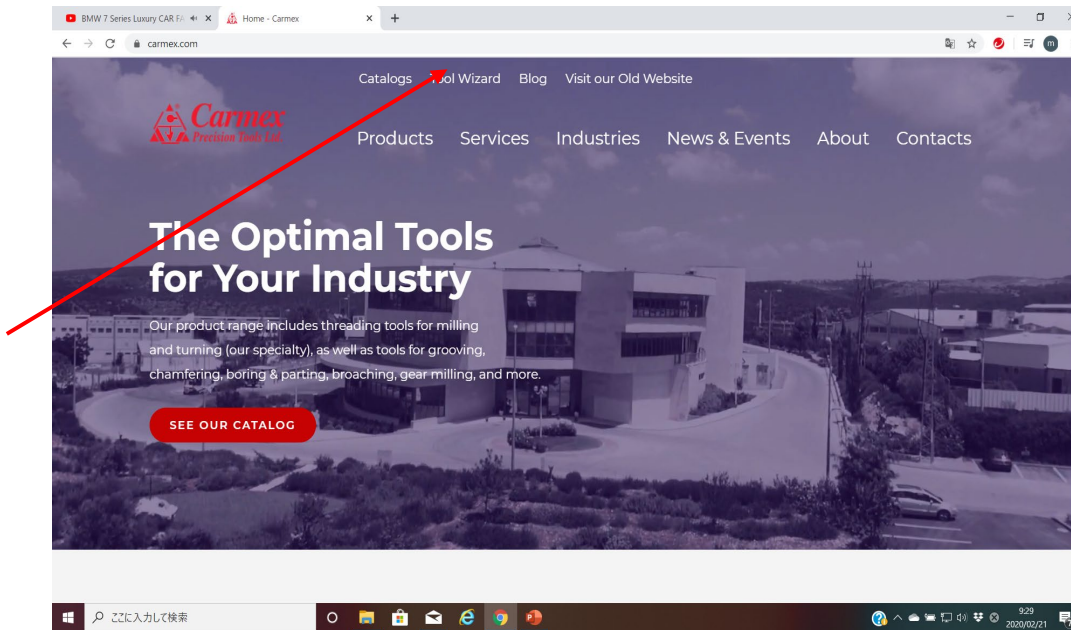
<http://carmex.com/>

①

Tool Wizardをクリック



Tool Wizardツールウィザードが開きます



Milling フライスねじ切り編

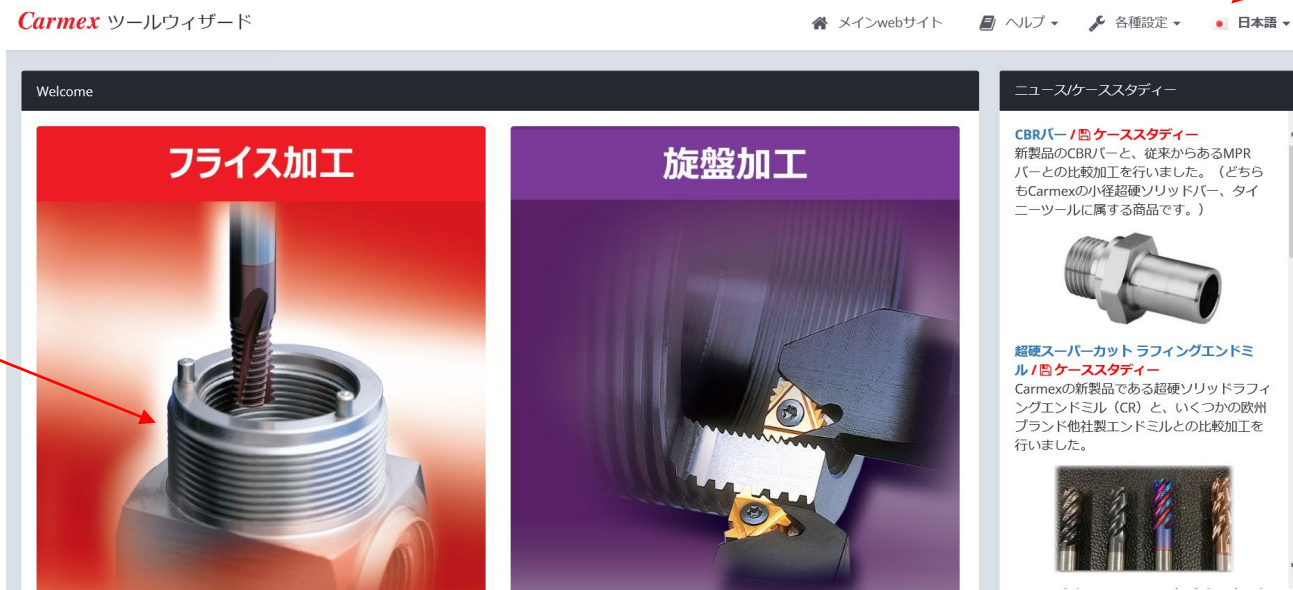
ブラウザの自動翻訳は使用しないでください。
自動翻訳で日本語に切替えるとソフトに不明な文言が表示されたりデータに不具合が発生します。

日本語切替はTool Wizardからお願いします。

ここで日本語に切替

②

加工方法の選択
Millingフライス加工
Turning旋盤加工
フライス加工
Startをクリック



必要情報画面

① 内径(止まり穴/通り穴)
外径ねじの選択

② ねじの種類を選択 例:ISOメートルねじ

Carmex ツールウィザード / フライス加工

必要情報

必要情報
ねじのピッチ、径、長さなどのCNCプログラム作成に必要な情報

ワーク材種
加工するワーク材種を選択

工具データ
選択した工具の詳細情報

CNCポスト・プロセッサ
CNCの基本設定 (速度、切削方向など)

CNCの設定
CNCの詳細設定 (制御タイプ等)

プログラム
Gコードプログラム

基本情報

ねじデータ

Major Diameter (Do):	10.000 mm
Pitch Diameter (Dp):	9.350 mm
Minor Diameter (Dm):	8.917 mm
リード角 (ねじヘリカ...)	1.9°
下穴径:	9.0 mm

ねじデータ
Major Diameter加工径
Pitch Diameter有効径
Minor Diameter 内径
リード角
下穴径

内径/外径: 内径 (止まり穴)

ねじ形状: ISO

ピッチ: 1 mm

規格: M10 x 1 Fine

径 (Do): 10 mm

長さ (Lo): 20 mm

カタログ選択
カタログ: メートル寸法

戻る 次へ

③ ピッチ(山数)選択

④ 規格:ねじサイズ選択 M10x1Fine
該当外の場合=Othersを選択 ねじ径 入力

⑤ 長さ:加工するねじ長さを入力

被削材選定画面

ワーク材種

必要情報
ねじのピッチ、径、長さなどのCNCプログラム作成に必要な情報

ワーク材種
加工するワーク材種の選択

工具データ
選択した工具の詳細情報

CNCポスト・プロセッサ
CNCの基本設定 (速度、切削方向など)

CNCの設定
CNCの各種設定 (制御タイプ等)

プログラム
Gコードの作成

ワーク材種

鉄鋼	焼なまし < 0.25% C(炭素) 焼なまし ≥ 0.25% C(炭素) 焼なまし ≥ 0.55% C(炭素) 焼入れ調質鋼 < 0.55% C(炭素) 焼入れ調質鋼 ≥ 0.55% C(炭素)
炭素鋼、鋳鋼、快削鋼	
低合金鋼、鋳鋼 (合金要素5%未満)	焼なまし 焼入れ調質鋼
高合金鋼、鋳鋼、工具鋼	焼なまし 焼入れ調質鋼

MRテンレス鋼

鋳鉄

非鉄金属、アルミニウム合金

チタン合金、耐熱合金

高硬度材料、焼入れ鋼

色分けされたバナーをクリックすると
詳細な材種が表記されます、材種を
クリックして次へ

ワーク材種の選定
例:SCM420
高合金鋼・鋳鋼・工具鋼

< 戻る

次へ >

次へ

バナーをクリックすると可能なミルスレッドタイプが表示されます

工具選定画面

Carmex ツールウィザード / フライス加工

メインwebサイト ヘルプ 各種設定 日本語

工具選定

ミルスレッドタイプの選択:
MTS (クリックしてすべてのミルスレッドタイプを表示)

工具:
発注コード: MTS 06048 C25 1.0 ISO MT7
MTS 0808 D31 1.0 ISO MT7

工具データ

必要情報
ねじのピッチ、径、長さなどのCNCプログラム作成に必要な情報

ワーク材種
加工するワーク材種の選択

工具データ
選択した工具の詳細情報

CNCポスト・プロセス
サー

CNCの設定
CNCの詳細設定 (制御タイプ等)

プログラム
Gコードプログラム

工具情報

発注コード: MTS 06048 C25 1.0 ISO
バーコード: 0040300366
切削径 (D): 4.8 mm
シャンク径 (d): 6 mm
全長 (L): 58 mm
首長 (I): 25 mm
工具の適用ワーク材種: P M K S H
●○●●●● ≤ 45 HRc

形状: ISO
ピッチ (P): 1 mm
チップタイプ: 仕上げ刃付き
刃数: 3
刃数: 3
内径/外径: 内径
切削油: No

イメージ



リンク
ミルスレッドタイプ 3D動画

< 戻る 次へ >

Copyright ©2021, All Rights Reserved - Carmex Precision Tools Ltd. 旧バージョン 提供サービスについて

②

①

ミルスレッドタイプの選定

工具選定 選定(クリック)すると色が変わります

次へ

注意 超硬ソリッドの型番表記が日本語カタログと違う場合があります。
例: M06047C20 1.0ISO ⇒ MTS06047C20 1.0ISO

条件設定画面

Carmex ツールウィザード / フライス加工

メインwebサイト ヘルプ 各種設定 日本語

工具選択

ミルスレッドタイプの選択:
MTS (クリックしてすべてのミルスレッドタイプを表)

工具:
発注コード: MTS 0604 C20 1.0 ISO-L MT1
MTS 06048 C25 1.0 ISO MT7
MTS 0808 D31 1.0 ISO MT7

CNCポスト・プロセッサ

必要情報
ねじのピッチ、径、長さなどのCNCプログラム作成に必要な情報

ワーク材種
加工するワーク材種の選択

工具データ
選択した工具の詳細情報

CNCポスト・プロセッサ
CNCの基本設定 (速度、切削方向など)

CNCの設定
CNCの詳細設定 (制御タイプ等)

プログラム
Gコードプログラム

切削データ

ワーク材種 高合金鋼、鋳鋼、工具鋼

機械剛性 5

Vc 65 m/分 Fz 0.036 mm/刃

N 4310 RPM (回転数/分) Vf 465 mm/分 F 242 mm/分

勝手/加工方向
右ねじ/左ねじ 右 加工方向 ダウンカット

加工方法

戻る 次へ

Copyright ©2021, All Rights Reserved - Carmex Precision Tools Ltd. 旧バージョン 提供サービスについて

切削データ
Vc : 周速m/min
Fz : 1刃送りmm/刃
任意で変更もできます。

加工条件を変更する場合
1 ← 低 5 高 → 10

設定を変えない場合は
そのまま次へ

NC制御選択 パス回数切込設定

Carmex ツールウィザード / フライス加工

メインWebサイト ヘルプ 各種設定 日本語

必要情報
ねじのピッチ、径、長さなどのCNCプログラム作成に必要な情報

ワーク材種
加工するワーク材種の選択

工具データ
選択した工具の詳細情報

CNCポスト・プロセッサ
CNCの基本設定（速度、切削方向など）

CNCの設定
CNCの詳細設定（制御タイプ等）

プログラム
Gコードプログラム

CNC制御タイプ / 数値単位

CNC制御タイプ: プログラム名: 数値単位:

パス

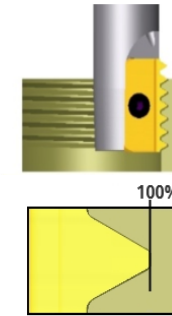
パス回数	1パス	2パス	3パス
<input type="text" value="1パス"/>	<input type="text" value="100"/> %	<input type="text" value="0"/> %	<input type="text" value="0"/> %
パスタイム	<input type="text" value="1.59 (01:35)"/> 分	サイクルタイム	<input type="text" value="1.59 (01:35)"/> 分

位置決め

工具番号/オフセット	T (工具番号)	H (工具長さオフセット)	D (工具径オフセット)
	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="1"/>

工具中心点座標	X	Y	Z
	<input type="text" value="0"/> mm	<input type="text" value="0"/> mm	<input type="text" value="0"/> mm

パスあたり切込み量



パス回数の設定

選択できる NC制御
Fanuc I&J・R (ファナック) Mazak-ISO (マザトロール)
Okuma (オークマOSP) Mitsubishi (三菱メルダス)
Heidenhain・Siemens・Tiger・Hass・Selca
Turning Milling Center

設定後次へ

CNCプログラムデータ完成

プログラム

必要情報
ねじのピッチ、径、長さなどのCNCプログラム作成に必要な情報

ワーク材種
加工するワーク材種の選択

工具データ
選択した工具の詳細情報

CNCポスト・プロセッサ
CNCの基本設定 (速度、切削方向など)

CNCの設定
CNCの詳細設定 (制御タイプ等)

プログラム
Gコードプログラム

CNCプログラム

```
%  
O302  
( CONTROL - FANUC I&J, SYSTEM UNIT 1 MM )  
( APPLICATION - THREAD MILLING, INTERNAL, BLIND HOLE, RH, CONVENTIONAL )  
( THREAD - PITCH 1 MM, DIAMETER 10 MM, DEPTH 20 MM )  
( TOOL - MTS 06048 C25 1.0 ISO, BARCODE - 0040300366 )  
( TOOL RADIUS COMPENSATION D1 = 0 )  
N1 M06 T1  
G90 G00 G54 G40 G17 G94 X0.000 Y0.000 S4310 M03 ( SPINDLE CW )  
G43 H1 Z15.000 M08  
( PASS NUMBER - 1 )  
G90 G01 Z0.125 F2000  
G91 G42 D1 X1.300 Y1.300 Z0.000 F465  
G02 X1.300 Y-1.300 Z-0.125 I0.000 J-1.300 F242  
G02 X0.000 Y0.000 Z-1.000 I-2.600 J0.000
```

確認データ

工具:	MTS 06048 C25 1.0 ISO MT7
形状:	ISO
規格:	M10 x 1 Fine
径:	Major: 10 mm, 下穴: 9 mm
長さ:	20 mm
材質:	高合金鋼、鋳鋼、工具鋼
Vc / N:	65 m/分 / 4310 RPM (回転数/分)
Fz:	0.036 mm/刃
刃数:	3
右ねじ/左ねじ/...	右勝手 / ダウンカット
制御タイプ:	FANUC I&J
数値単位:	メートル寸法
パス回数:	1

< 戻る

印刷 テキスト形式で保存 Email

完成したデータを印刷・
テキスト形式で保存できます