

マシニングCAMの常識を変える待望のRYUソリューション。

プレート図面の作成とNC加工定義を一体化した洗練のシンプル処理。M/C、NCフライスの加工データをスピーディーに作成します。

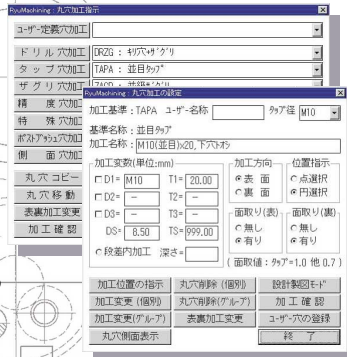
丸穴加工指示

丸穴を3段穴までの複合穴として捉え、30数個の加工基準として標準化を図っています。

(例)RMZB: リーマ+ザグリ+細目タップさらに自社で精繋ぎに使う丸穴のタイプ・サイズをユーザー丸穴加工基準データベースとして登録呼出しを可能にします。

既存のCAD図面上から丸穴の位置・加工径の値を自動認識する機能をはじめ、加工位置の指示変更が極めて簡単です。

丸穴の加工内容・注記表示・側面表示・座標値リストを瞬時に作成可能。プレート図面の作成時間を大幅に短縮します。



汎用設計製図機能がベース

金型業界を中心に10数年の実績ある汎用CAD「Ryucad - Win」の強力な設計製図機能をベースにしているので単にマシニングセンタCAM・自動プロとしてのみならず、効率の良い型面作成をも実現。DXF等のファイル変換機能が標準装備されているので、他のCADで作成された図面から簡単に加工図面が作成できマシニングセンタNCデータが出力可能です。

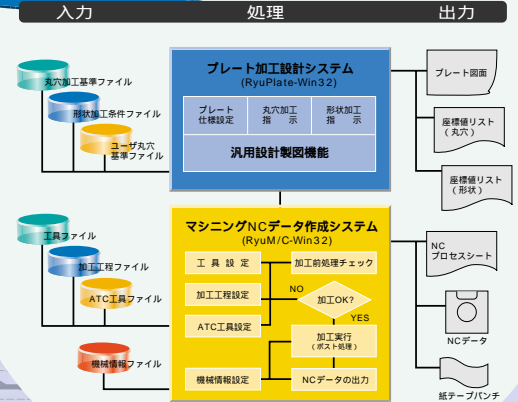
機械情報設定 (ポスト)

加工機ごとにNCデータの違いをデータベース化

加工機ごとに微妙に異なる準備機能(G)、補助機能(M)などを機械情報(ポスト)ファイルとしてデータベース化するこにより、さまざまメーカー/機種種のNCデータにフレキシブルに対応できます。

特に、マシニングセンタ加工を(1)加工スタート部(2)工具交換部(3)工具位置セット部(4)原点復帰部(5)加工終了部に出力パターン化し登録・設定します。

システム構成図 / 処理の流れ

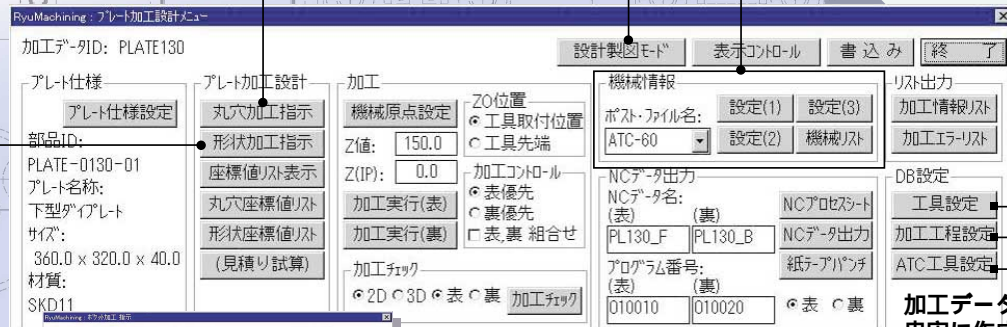


形状加工指示

多彩な加工内容をサポート
ポケット加工、輪郭加工、平面加工、溝加工、WEDM加工
加工条件をデータベース化し、荒加工と仕上げ加工を同時に定義可能

- 荒加工条件 加工方向(年輪・ジグザグ) 加工深ビット 荒取オーバーラップ量側面・底面の荒取残し代

- 仕上げ加工条件 アプローチ方法(直交、1/4円弧、1/2円弧) 仕上げ回数、仕上げ径補正コード



加工データベースからNCデータを忠実に作成

工具データベース

使用する工具を加工タイプ(センタドリル、ドリル、リーマ、ボーリング、エンドミル、タップ、面取り...) 工具径、工具長、刃先長、固定サイクル、工具寿命、材料毎の回転数、送り速度等をデータベースに登録・設定します。

加工工程データベース

穴加工で使用する工具の順序を最大8工程まで、加工径の範囲毎に加工工程データベースとして登録・設定します。

ATC工具データベース

使用する加工機毎に最大200本の工具を工具データベースから選択し工具長補正コードなどを追加し、登録・設定します。工具データベースに登録されている材料毎の回転数・送り速度に調整比を加味できます。

For Windows98 WindowsNT

Ryu Plate-Win32

プレート加工設計システム

Ryu M/C-Win32

マシニングNCデータ作成システム