

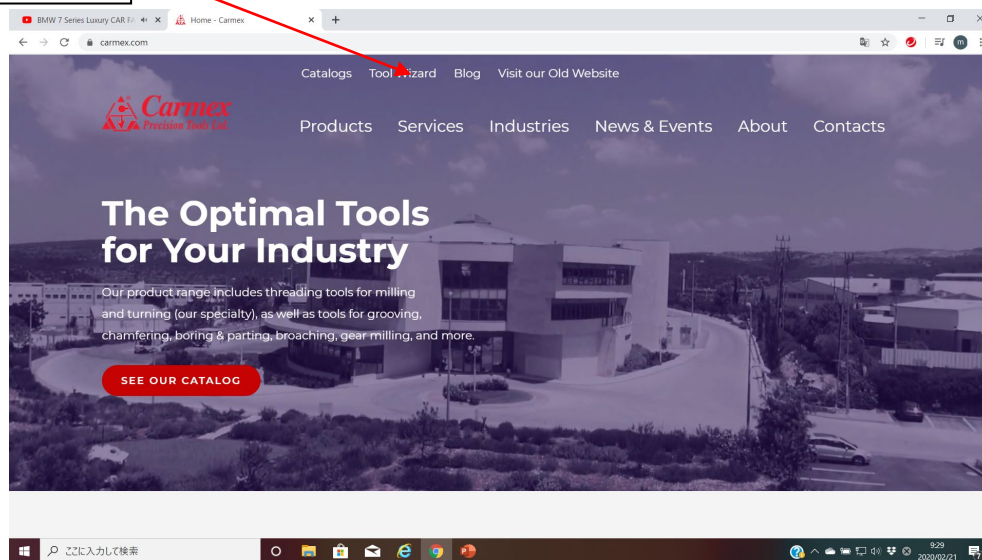
ミルスレッドCNCプログラム作成用ソフトの使用法

カーメックスウェブサイト

<http://www.carmex.com/>

①

Tool Wizardをクリック



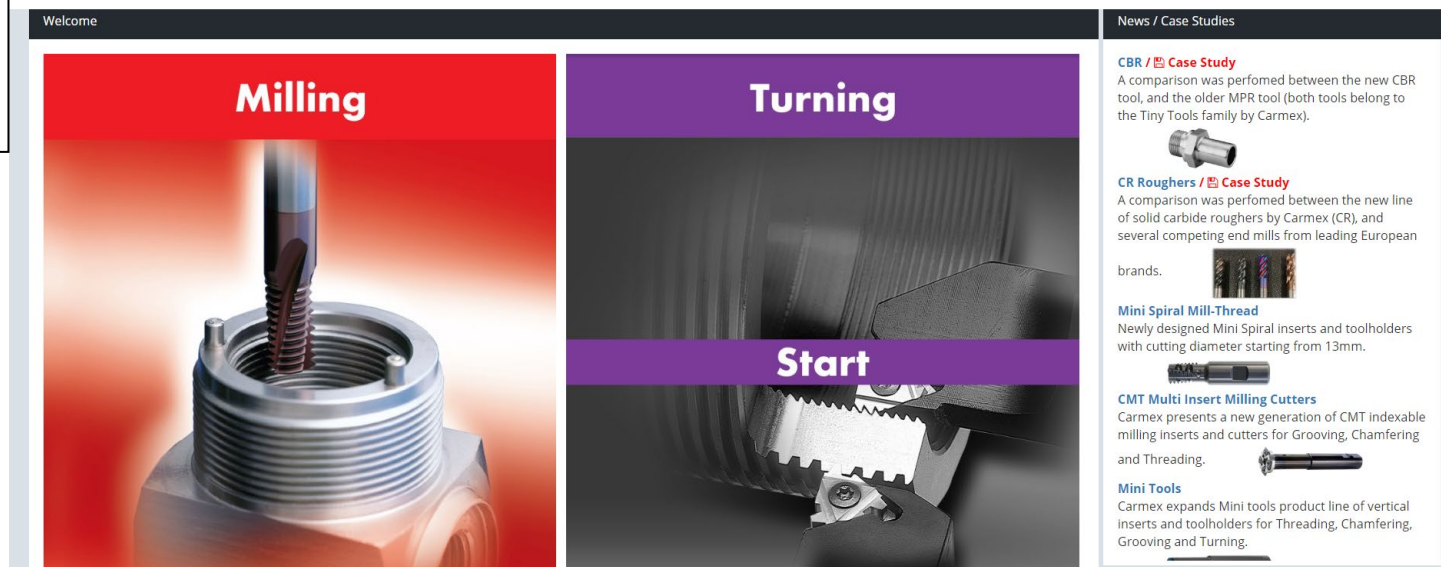
②

日本語に切り替

Tool Wizardが
開きます

加工方法の選択
Millingか
Turning

Carmex ツールウィザード



Millingをクリックで ミルスレッドCNCプログラム作成 画面

①

ねじ形状:ねじの種類
を選択

②

ピッチ(山数)選択

必要情報画面

③

規格:ねじサイズ選択

該当外の場合=Othersを選択 ねじ径 入力

Carmex ツールウィザード ベータ版

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

基本情報

ねじ形状

ISO

ピッチ

1

mm

規格

M10 x 1 Fine

ねじ径 (Do)

10

mm

ねじ長さ (Lo)

20

mm

内径/外径

内径

カタログ選択

[カタログ\(mm/インチ\)](#)

メートル寸法

< 戻る

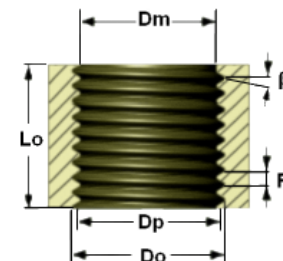
次へ >

ねじデータ

加工径、下穴径など

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

ねじ形状イメージ



④

ねじ長さ:加工するねじ長さを入力

⑤

内径ねじ・外径ねじの選択

⑥

次へ

被削材選定画面

P 鉄鋼		+
炭素鋼、鋳鋼、快削鋼	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)	
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	
M ステンレス鋼		+
K 鋳鉄		+
N 非鉄金属、アルミニウム合金		+
S チタン合金、耐熱合金		+
H 高硬度材料、焼入れ鋼		+

ワーク材種の選定

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

工具選定画面

工具選択

ミルスレッドタイプの選択:

MTS (ミニミルスレッド)

ソリッドミルスレッド

MTS (ミニミルスレッド)

MTI (仕上げ刃無し 60/55°)

MTSH (ハードカットミニミルスレッド)

チップ式ミルスレッド

SRS (シングルポイントツール)

MTS06047C20 1.0 ISO-L	MT7
MTS06048C25 1.0 ISO	MT7
MTS0808D31 1.0 ISO	MT7

工具データ

必要情報 ワーク材種 工具データ CNCポスト CNCの設定 プログラム

工具情報

MTSH



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

全長 (L): 58 mm
首長 (l): 20 mm

イメージ ☒

リンク ☒

< 戻る

次へ >

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

選定後次へ

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 ベータ版

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 (ミニミルスレッド)

工具:

発注コード:

MTS06047C20 1.0 ISO

MT7

MTS06047C20 1.0 ISO-L

MT7

MTS06048C25 1.0 ISO

MT7

MTS0808D31 1.0 ISO

MT7

CNCポスト・プロセッサー

必要情報

ワーク材種

工具データ

CNCポスト

CNCの設定

プログラム

切削データ

加工方法

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

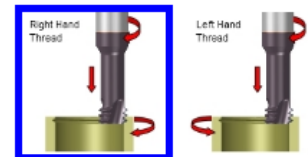
勝手/方向

右勝手/左勝手

右

切削方向

ダウンカット



< 戻る

次へ >

切削データー

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

設定後次へ

NC制御選択 パス回数切込設定

CNCの設定



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

Fanuc I&J

プログラム名

O302

数値単位

メートル寸法

パス

パス回数

1 パス

2 パス

3 パス

1 パス

100

%

0

%

0

%

パスタイム

1.59

分

サイクルタイム

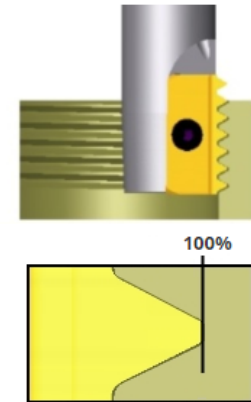
1.59

分

位置決め



パスあたり切込み量



< 戻る

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

> 次へ >

CNCプログラムデーター完成

プログラム

2



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
( FANUC I&J, RH, CONVENTIONAL, INTERNAL THREAD MILLING )
( TOOL - MTS06048C25 1.0 ISO, BARCODE - 0040300366 )
( THREAD - PITCH 1 MM, DIAMETER 10 MM, DEPTH 20 MM )
( TOOL RADIUS COMPENSATION - D1=0 )
N1 T1 M6
G90 G00 G54 G40 G17 G94 X0.000 Y0.000 S4310 M03
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
G02 X0.000 Y0.000 Z-1.000 I-2.600 J0.000
```

確認データ

工具:	MTS06048C25 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:	65 m/分
Fz:	0.036 mm/刃
右/左勝手/方向:	右勝手/ダウンカット
制御タイプ:	Fanuc I&J
CNCプログラム:	O302
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**