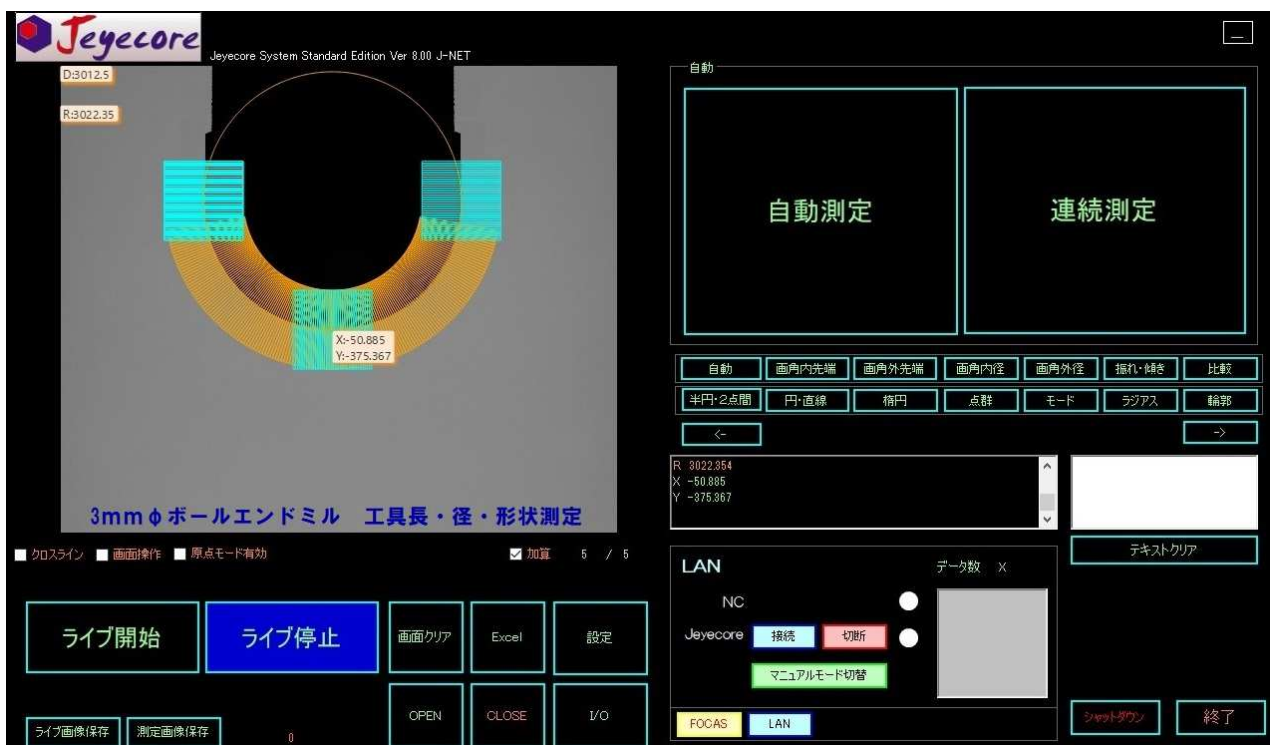


マシニングセンターの導入計画のあるお客様へ

株式会社ジェイネット
ジェイコア開発チーム

ジェイコアは殆どの加工機械と通信を行えるよう設計されており、工具長・工具径だけでなく、ご希望が御座いましたら、例えば加工回転数でのボールエンドミルの形状、先端180°の座標データ（X/Yデータで0~180°ですので全部で362個の座標データになります）を約10秒程度で測定しNCのマクロ変数領域に送ることが可能です。



28,000rpm時の3mmボールエンドミルの工具長・工具径・180°の座標データ測定画面
(6mmΦまで1画面上で測定が可能です)

お伝えしましたように殆どの加工機械との通信を確立させるため、国内でのシェアの高いファナック様のNC向けにはFOCAS専用モード、またその他のNCとも通信が行えるLANモードが予め設定されており、簡単な設定で通信環境を構築することが可能です。

顧客の希望が多岐化する中、加工機械メーカー様に於いては様々な加工技術の開発が行われているのが実情で、ご対応もジェイコアを指定するだけで予め機上にセッティングして頂けるメーカー様も御座いますが、中々手が回らず、ご対応が困難なメーカー様も御座います。

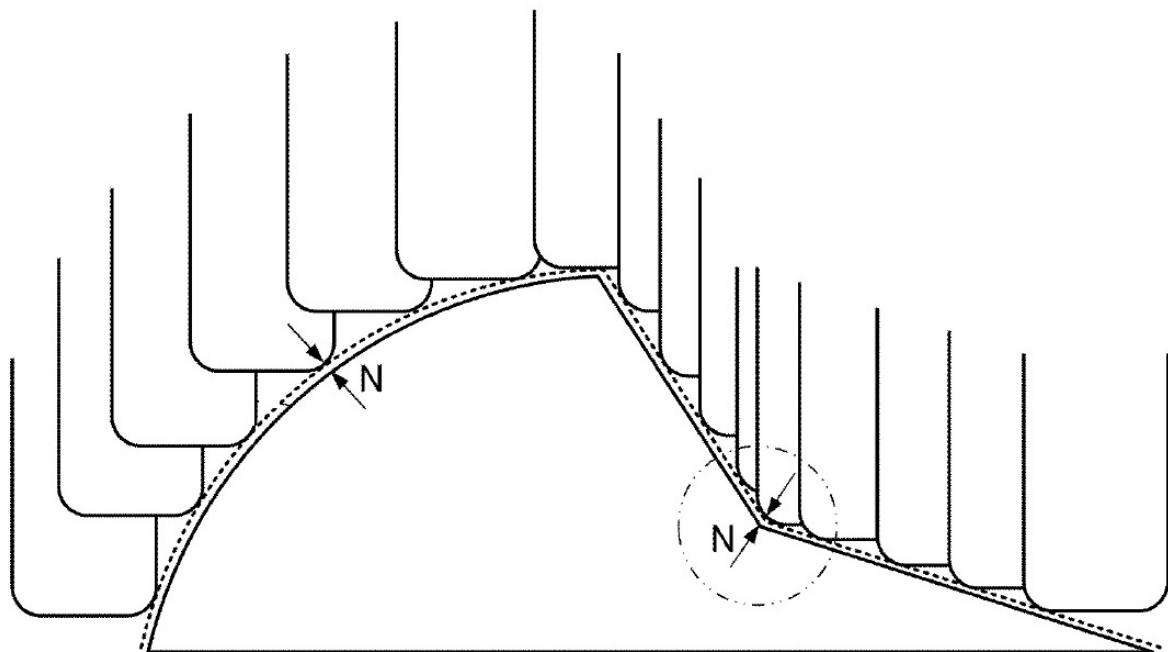
現在、取り付け等にご協力賜われる加工機械メーカー様に於いても最初からご対応頂けた訳ではなく、弊社に於いてスキッププログラムやツールの洗浄プログラムを含めた工具長・工具径、あるいは座標データの通信プログラム、何か問題が発生したときの緊急時

プログラムまでをマクロとして完成させており、これらの変数番号をそれぞれの加工機械における希望される数値に変更させてご提供させて頂いてから、加工機械メーカー様の工数を無くしたために次第に数が増えて来ている状況です。

また一方で本製品は、弊社が行う工事だけで後付けが可能ということが加工機械メーカー様に一切ご負担をお掛けしないという一つの証明でもあろうかと存じます。取り付けに協力して頂いている加工機械メーカー様とも最初に弊社が動作やマクロの説明に参り、次からは変数領域の指定を行って頂くだけです。メールで1~2回のやり取りで終了します。そのことが次第に多くの加工機械メーカー様にご協力賜われる一つの要因であろうと考えております。

ジェイコアの測定速度は独自の画像取り込みを用いているため非常に高い速度で測定および通信が完了すること、また撮影される範囲（画角）が、 $6.4 \times 5.1\text{mm}$ と大きいため6mm Φ 程度の工具までを工具を移動させることなく測定できることも選ばれ始めた要因であろうと考えております。

最近の動向として出荷される本製品に工具長・工具径だけでなく前述の工具形状座標データを希望される加工機械メーカー様が現れ始めました。詳細については加工機械メーカー様が公開されませんので推論になりますが、加工テーブルに水平な底面加工、あるいは垂直な立ち壁加工だけでなく、自由曲面や斜面に於いても補正を行う所謂、三次元補正を行い始めたのかと存じます。



工具長や工具径だけを測定して補正を行っても精度良く補正が反映されるのは、加工機械のテーブルに平行な底面加工と90°の立ち壁だけなのです。ジェイコアは実加工ポイントNまでを出力致します。

必要に応じて加工機械メーカー様にも詳細な資料をお持ちしてご説明に参りますのでお気軽にご連絡、ご相談賜れますと幸いです。