

- ・CAM-TOOL for NX 最新情報
- ・MECT2025レポート（第2弾）／CAM-TOOL加工事例
- ・サポートからのお知らせ

※本号をPDFで見ると（WEBページをPDF化しています）

「CAM-TOOL for NX」最新情報

～ Version6.1／2025年12月リリース ～

NX CAM環境下での操作性が向上!!

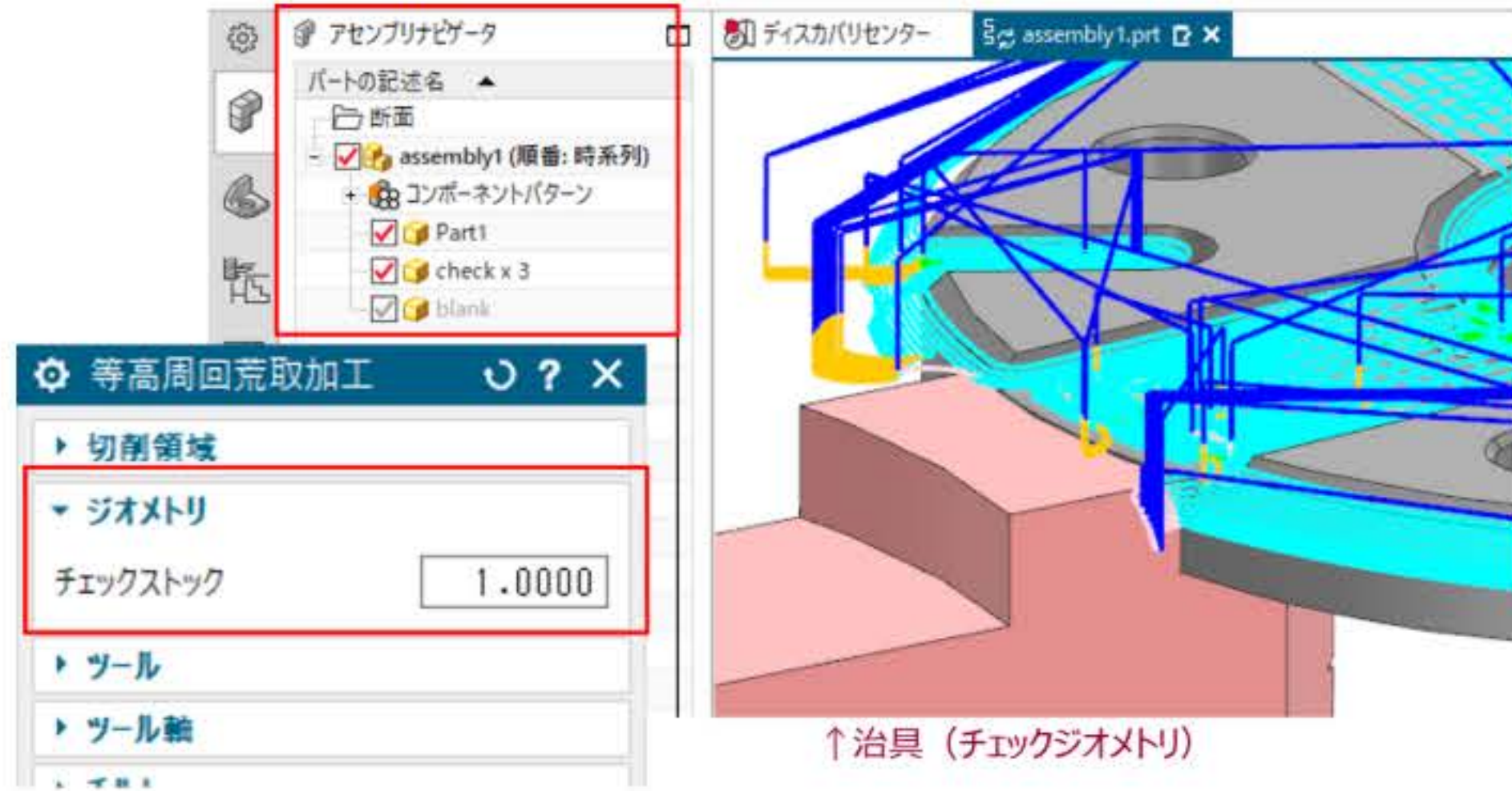
～ツールパスの拡張・自動修正によりオペレーション工数を削減!!～

CAM-TOOL for NX



NXCAM環境への対応拡張／アセンブリ対応とジオメトリの対応機能拡張

アセンブリやファセット／コンバージボディのジオメトリ対応、従来は非対応だったパートオフセットやチェックジオメトリのストック（逃げ量）指定が可能になりました。



【アセンブリ：チェックストック指示による治具回避】

NXCAM環境への対応拡張／ツールパスの送り速度やG1モード変更に対応

NXCAMと同様に、ツールパス生成後の送り速度変更時に、再計算を行わずにツールパスへ変更内容を反映可能になりました。また、「G0-早送りモード」「G1-送りモード」の変更にも対応しています。（※NX2406以降）

送り速度と回転数	CT_ROUGH01	3380 mm/min	13000 rpm	00:50:21	141111.2
	CT_REMAINDER01	2240 mm/min	16000 rpm	00:26:10	20321.8
	CT_REMAINDER02	1080 mm/min	18000 rpm	00:43:17	24776.4
	CT_PARTIAL01	1080 mm/min	18000 rpm	00:07:18	7906.2
	CT_CONT_FINISH01	1080 mm/min	18000 rpm	00:57:44	60480.0
	CT_PARTIAL02	1080 mm/min	18000 rpm	00:11:50	12795.6
	CT_CONT_FINISH02	1080 mm/min	18000 rpm	02:53:49	18747.7
送り速度	1080.000	mm/min			
早送り	G0-早送りモード				
出力	G0-早送りモード				
その他の	G1-送りモード				
アプローチ	CT_REMAINDER02	1080	18000	00:57	24776.4
エンゲージ	CT_PARTIAL01	1080	18000	00:07	7906.2
最終的切削	CT_CONT_FINISH01	1080	18000	00:57	60480.0
スチーフアップ	CT_PARTIAL02	1080	18000	00:11	12795.6
フィニッシュ	CT_CONT_FINISH02	1200	18000	02:53	18747.7
リトラクト					
デバース					

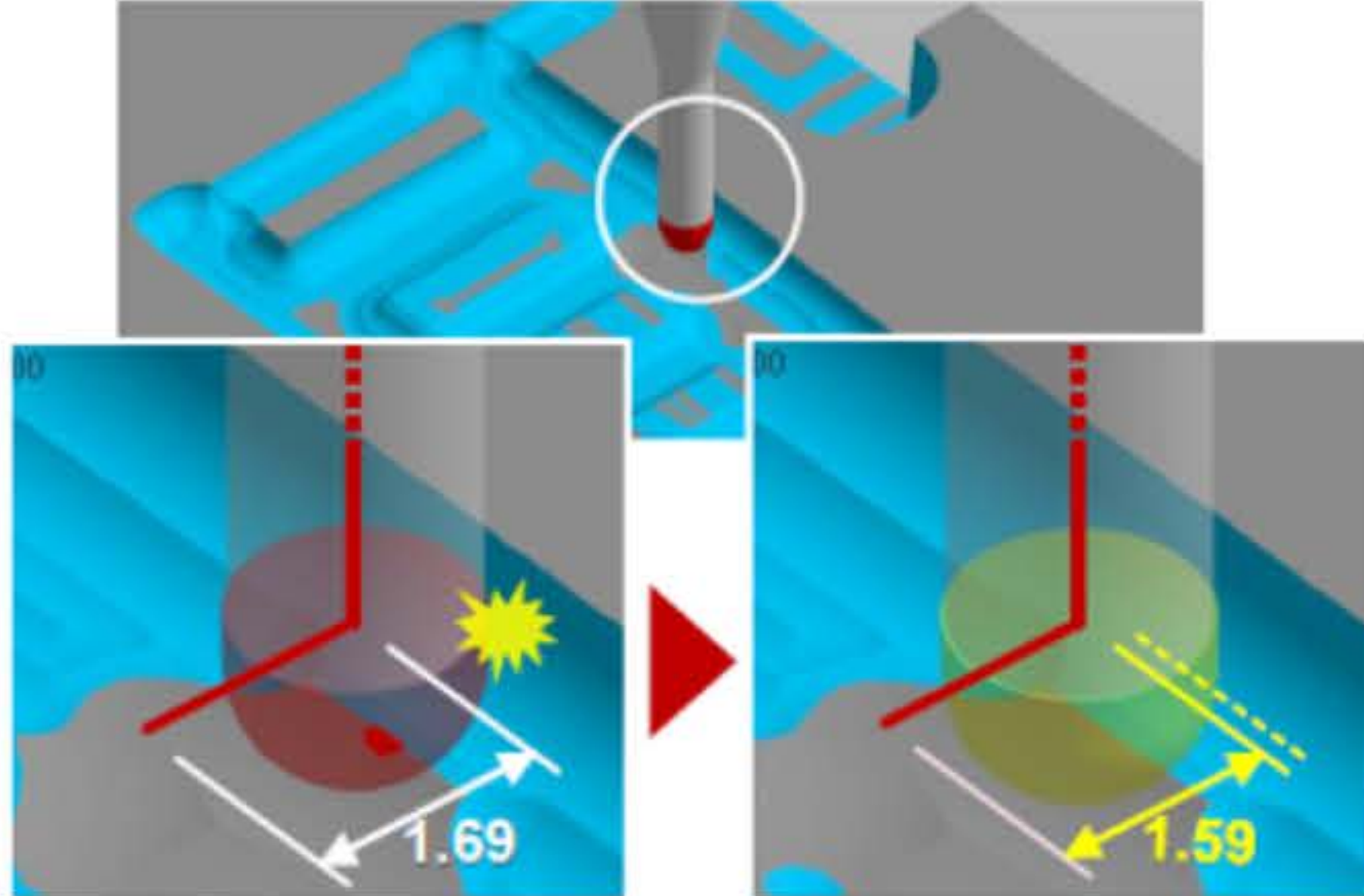
隅取り加工／「非加工面パス処理」機能の拡張

加工面と非加工面の共有部分（両方に接触）にパスを出力できる選択肢を追加しました。従来のパス不足部分にもパラメータ切り替えだけでパス作成可能になります。



最適化／「Zエンゲージ自動修正」機能の追加

ツールパス計算時に発生するZ方向のエンゲージ（アプローチ）や接続移動時のZ干渉を自動修正する機能を追加。エラー解消の試行時間を削減します。



バージョンアップ項目一覧

NXCAM環境への対応拡張

- ・送り速度変更：パス生成後の送り設定変更を即時に反映
- ・送り速度変更：早送り「G1-送りモード」設定に対応
- ・アセンブリ対応：アセンブリモデル上のジオメトリ設定に対応
- ・パートジオメトリ：パートオフセット設定に対応
- ・チェックジオメトリ：「チェックストック」パラメータの追加
- ・チェックジオメトリ：ファセット/コンバージボディ指示に対応

3DCAM/最適化/CL編集/その他

- ・隅取り加工：「非加工面パス処理」パラメータの追加
- ・最適化：ワーク外周の最大送り速度指定
- ・最適化：パス順序変更
- ・最適化：Zアプローチ自動修正
- ・CL編集：領域削除の選択の改善
- ・「作業ファイル削除」コマンドの追加、および計算用ファイル容量の削減

CAM-TOOL for NXの詳細はこちら

CAM-TOOL for NX に関するお問合せ

株式会社C&Gシステムズ S1営業部

〒140-0002 東京都品川区東品川2-2-24 TEL.03-6864-0790

MECT2025レポート

～ CAM-TOOL 切削サンプルのご紹介 ～



ホットスタンプ金型 冷却穴加工事例

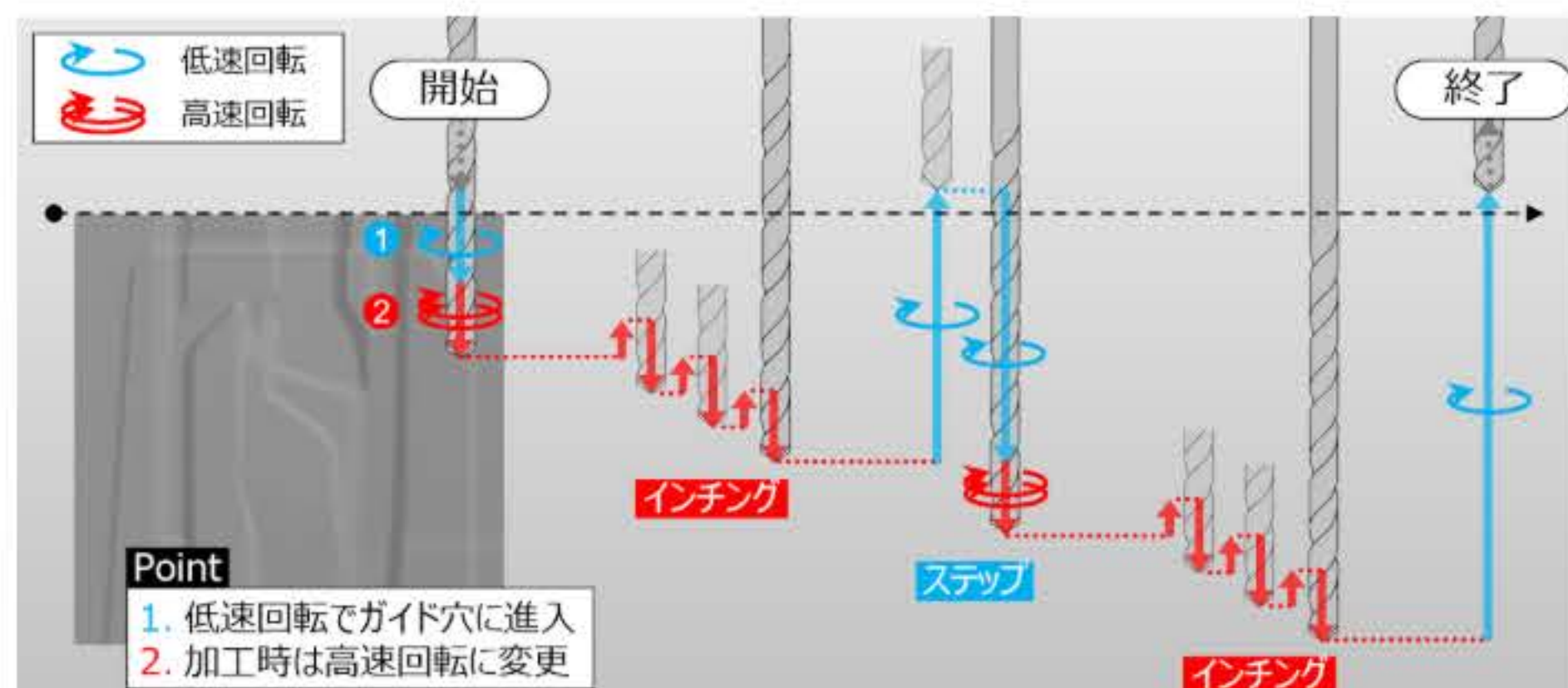
全長約250mm（30D）の超硬ロングドリルによる焼入材への穴あけ／交差穴あけ加工

従来の深穴サイクルでは不可能な動作をG01穴あけサイクルで実現!!

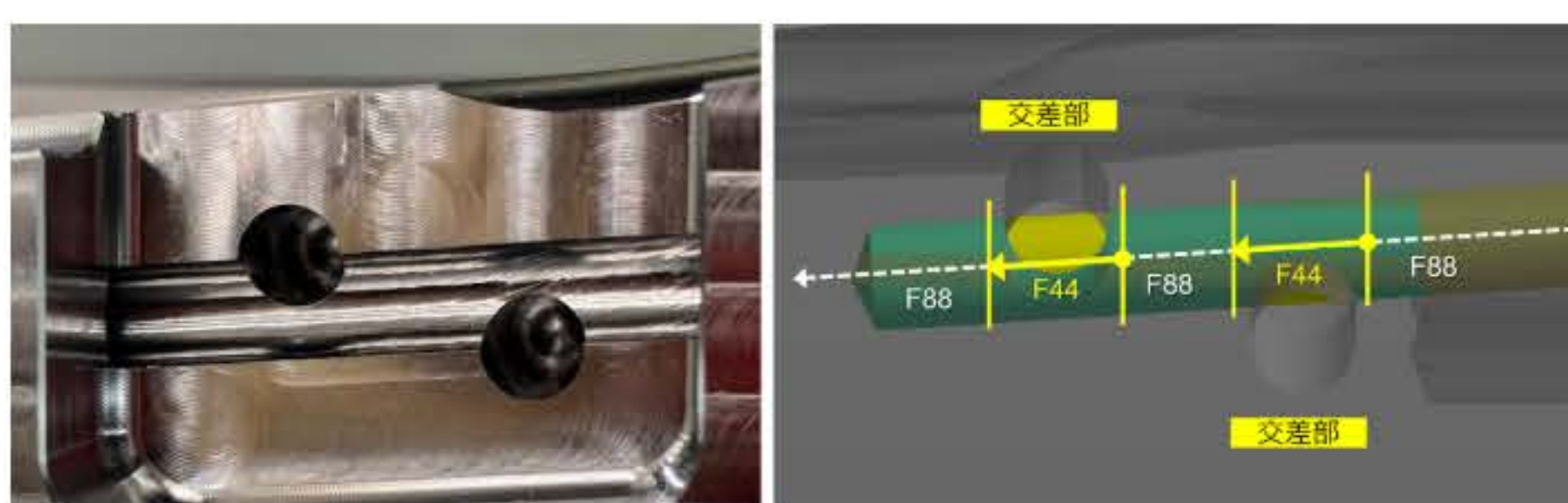
金型の成形工程ではショットサイクルの短縮を目的として、冷却効率のさらなる向上が求められています。その結果、冷却回路は年々複雑化しており、これに対応するためCAM-TOOLの穴あけ機能（HOLEモジュール）では、無駄な動作を排除・最適化することで、高効率加工とトータルの加工時間短縮に大きく貢献します。

本サンプルでは、従来のG73やG84といった固定サイクルでは対応できなかった、インテング動作とステップ動作を組み合わせた高機能な穴あけサイクルを実現しています。これにより、加工効率の向上と確実な切り屑排出を両立し、安定した高精度穴加工を可能にしています。

- ・材質 DAC(45HRC) 250mm x 250mm x 100mm
- ・機械 D500（牧野フライス製作所）
- ・工具 φ84 ロングドリル（20VWHNS0840-TH）他
- ・協賛 株式会社MOLDINO



G01によるインテングとステップを組み合わせた動作



交差部でF値を自動調整／G01交差穴あけサイクル

前工程で開けられた穴の交差位置を自動認識し、加工済みの穴と工具が交差する部分の送り速度を、通常の切削送り速度とは別に設定できます。さらに、交差部の前後も含めて送り速度を細かく調整できるため、全体の送り速度を落とすことなく交差部分のみ速度を下げ、工具の破損を防ぎつつ効率的な加工が可能です。

- ・G01穴あけサイクルで加工効率と切り屑の排出性を両立した穴あけ動作!!
- ・交差箇所を自動で認識し、交差する前後でF値を自動調整!!

φ8.4深さ238mmで真直度±0.025を実現!!



サポートからのお知らせ

Windows11 2025 Update（25H2）動作検証完了のお知らせ

このたび、Microsoft社より公開されたWindows大型アップデート「Windows11 2025 Update（25H2）」へのCGS製品の対応、動作検証が完了いたしました。バージョン25H2への更新をお控えたい方（延期の設定をされている）お客様はこれを解除いただき、Windowsアップデートを行っていただきますようお願いいたします。また、弊社各ソフトウェアは最新版をご利用いただきますようお願いいたします。

詳細は各製品のサポートサイトをご確認ください。



CAM-TOOL サポート情報

EXCESS-HYBRID II／PartsCAM サポート情報

CG Series サポート情報

AIQ サポート情報

年末・年始のお知らせ

弊社では、誠に勝手ながら下記の期間を年末年始休暇とさせていただきます。

2025年12月27日（土）～2026年1月4日（日）

上記期間中の資料請求・お問合せは、2026年1月5日（月）以降対応させていただきます。尚、12月26日（金）のお問い合わせにつきましては、9:00～15:00の対応とさせていただきます。皆様には大変ご不便をおかけいたしますが、何卒ご容赦賜りますようお願い申し上げます。

