加丁時間の資料

加上時间の負料 																																	
				NC\#˙-ト											実行 ログ		シミュレ <i>ー</i> ション	がスト															
				標準				カ スタム ∨1					カスタム V2							標準 まる	EgPost V4.27(GPP1)					EgPost V4.27(GPP2)							
手続き名(詳細)	工具 名	送り	Ver	Feed Air Tot time time		切削 時間		最大 送り 時間	早送り 合計 時間 時間		切削		最大 送り 時間	早送り 合計 時間 時間		推定 加工 時間		加工時間	加工 時間 見積り	CUT TIME	AIR TIME	MOVE TIME	PRCD _FED TIME	PRCD _FST TIME	GEN	CUT TIME	AIR TIME	MOVE TIME	FED	PRCD _FST TIME	GEN		
マイクロミーリング																																	
荒取り加工-渦状荒_5	F10		E10SP3P1	0:25:29		0:02:30	0:27:59	0:25:28		0:01:52	2 0:00:27	0:27:48	0:25:28	3	0:01:52	0:00:27	0:27:48	0:27:48			0:24:04	0:25:29	0:03:17	0:28:45	0:23:36	0:00:28	0:24:04	0:25:29	0:03:16	0:28:45	0:27:21	0:00:18	0:27:39
			E11SP1	4:14:47		0:02:30		4:14:47	10.0		2 0:00:27		1	10.0			4:17:07	0:27:48	4	4:18:03	0:24:04									0:28:45			
			E11SP1(再計算)	4:15:09		0:02:30		4:15:09	10.0		0:00:28			10.0			4:17:29		9.3	<u>4:18:26</u>	0:24:06									0:28:47			
面加工-水平/垂直分割_2	B8		E10SP3P1	0:40:58			0:42:37				1 0:00:23						0:42:26													0:42:26			
			E11SP1	6:49:43		0:01:39		6:49:42	10.0		1 0:00:23		1	10.0			6:51:11		(6:51:11										0:42:26			
			E11SP1(再計算)	6:50:58	10.0	0:01:36		6:50:58	10.0		3 0:00:23			10.0	0:01:03		6:52:24	0.02.2	9.7	6:52:24	0:40:26				0:40:03					0:42:32			
面加工-全領域_6	B8		E10SP3P1	0:35:04			0:40:45	0:35:04			7 0:01:33		4——				0:40:45				0:32:29									0:42:48			
			E11SP1	5:50:40		0:05:41		5:50:40	10.0		7 0:01:33		1				5:56:21		0.7	5:58:24										0:42:48			
			E11SP1(再計算)	5:49:45	10.0	0:05:40	0:03:46	5:49:44			0:01:33 0:00:12				_		5:55:24	0.00.	8.7	5:57:28	0:32:24									0:42:42			
クリーンアップ ₋ 4	B4		E10SP3P1 E11SP1	0:02:56	10.0	0:00:50		0:02:56	10.0		6 0:00:12			10.0			0:03:36			<mark>0.20.02</mark>	0:02:41									0:03:35			
			E11SP1(再計算)	0:29:29		0:00:50		0.29.23	10.0		7 0:00:12		1	10.0			0:30:03		8.4	0.30.03	0:02:41	0:02:57			0:02:29					0:03:36			
				0.23.23	10.1	0.00.50	0.30.19	0.23.23	10.1	0.00.21	0.00.12	0.30.00	0.29.29	10.1	0.00.21	0.00.12	0.30.00	0.30.00	0.4	0.30.00	0.02.41	0.02.31	0.00.41	0.03.30	0.02.23	0.00.13	0.02.42	0.02.37	0.00.33	0.03.30	0.03.24	0.00.12	0.03.30
過市、 777			E10SP3P1	0:26:33		0.02.29	0:29:02	0.26.33		0:01:53	2 0:00:26	0.28.51	0.26.33		0:01:52	0:00:26	0:28:51	∩·28·51			0.25.07	0.26.33	0.03.16	0.20.40	∩·2 <u>4</u> ·41	0.00.36	0.25.07	0.26.33	0:03:15	0:29:48	0.28.26	0.00.17	0.28.43
荒取り加工-渦状荒_5	F10		E11SP1	0:26:33			0:29:02				2 0:00:26				0:01:52			0:28:51		0.29.48										0:29:48			
			E11SP1(再計算)	0:26:39			0:29:08				2 0:00:26		41				0:28:58													0:29:54			
面加工-水平/垂直分割_2	B8	2300	E10SP3P1	0:41:02			0:42:18				3 0:00:23						0:42:08			0.20.0										0:42:30			
			E11SP1	0:41:02			0:42:18				3 0:00:23						0:42:08		(0:42:30	0:40:41									0:42:30			
			E11SP1(再計算)	0:41:07			0:42:19			0:00:4		_	0:41:07	_			0:42:09			0:42:29	0:40:47									0:42:30			
面加工-全領域_6	B8		E10SP3P1	0:35:11		0:05:39	0:40:51	0:35:11		0:04:07	7 0:01:31	0:40:50	0:35:11		0:04:07	0:01:31	0:40:50	0:40:50			0:32:35	0:35:12	0:07:43	0:42:54	0:31:04	0:01:31	0:32:35	0:35:12	0:07:43	0:42:54	0:39:19	0:01:01	0:40:20
		2300	E11SP1	0:35:11		0:05:39	0:40:51	0:35:11		0:04:07	7 0:01:31	0:40:50	0:35:11		0:04:07	0:01:31	0:40:50	0:40:50	(0:42:54	0:32:35	0:35:12	0:07:43	0:42:54	0:31:04	0:01:31	0:32:35	0:35:12	0:07:43	0:42:54	0:39:19	0:01:01	0:40:20
			E11SP1(再計算)	0:35:06		0:05:38	0:40:44	0:35:05		0:04:06	0:01:31	0:40:43	0:35:05		0:04:06	0:01:31	0:40:43	0:40:43	(0:42:47	0:32:30	0:35:06	0:07:42	0:42:48	0:30:59	0:01:32	0:32:31	0:35:06	0:07:42	0:42:48	0:39:12	0:01:02	0:40:14
クリーンアップ ₋ 12	B4		E10SP3P1	0:02:58		0:00:41	0:03:39	0:02:57		0:00:18	3 0:00:12	0:03:28	0:02:57		0:00:18	0:00:12	0:03:28	0:03:28							0:02:39	0:00:13	0:02:52	0:02:58	0:00:39	0:03:37	0:03:16	0:00:08	0:03:24
		2700	E11SP1	0:02:58		0:00:41	0:03:39	0:02:57		0:00:18	3 0:00:12	0:03:28	0:02:57		0:00:18	0:00:12	0:03:28	0:03:28			0:02:51									0:03:37			
			E11SP1(再計算)	0:02:59		0:00:41	0:03:40	0:02:58		0:00:18	0:00:12	0:03:29	0:02:58	3	0:00:18	0:00:12	0:03:29	0:03:29	(0:03:39	0:02:52	0:02:59	0:00:41	0:03:40	0:02:40	0:00:13	0:02:53	0:02:59	0:00:40	0:03:39	0:03:18	0:00:08	0:03:25

E10とE11での加工時間の違いは、マイクロミーリングのみ 切削時間が約10倍になっています。 合計時間も切削時間が約10倍になっている関係で約10倍になります。