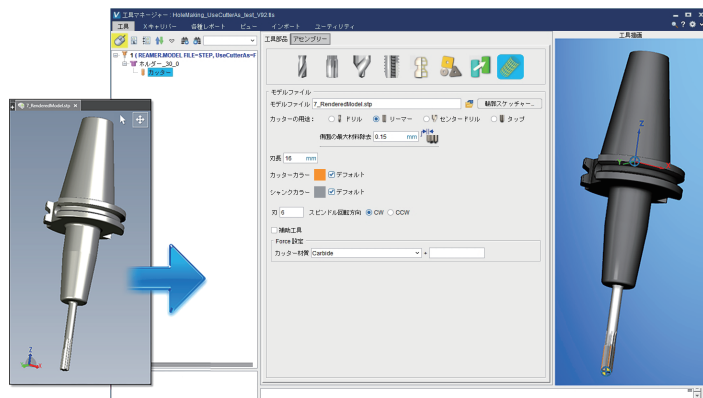
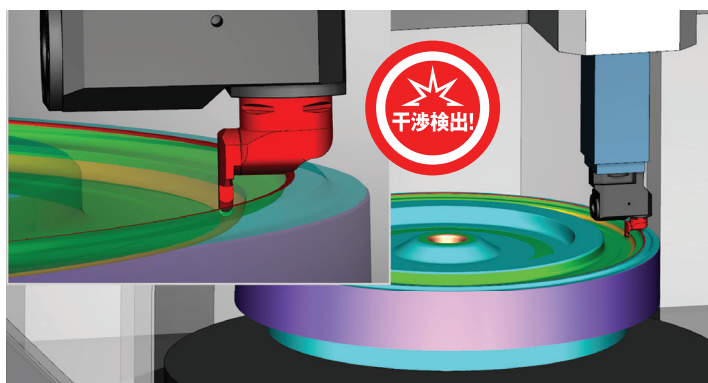


バージョン 9.2

生産性と持続性の向上

干渉&パフォーマンスの改善

ベリカット 9.2では、干渉チェックと全体的なパフォーマンスの大幅なスピードアップと精度の向上が図られています。深い凹面での干渉侵入、旋盤加工（特に大物部品の内径加工）、ポリゴン数が多いような非常に詳細なモデル間の干渉チェックにおいて、ユーザーは大幅なスピードアップを得ることができます。タイトな切削解像度での材料除去のシミュレーションが、最大30%高速化しました。



切削工具のサポート強化

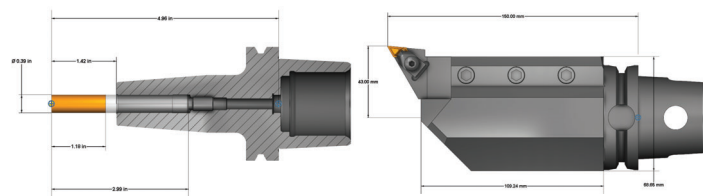
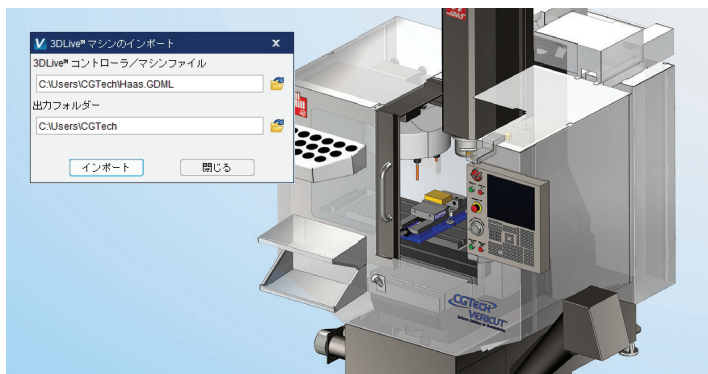
ベリカット 9.2では、簡単に定義できる新しい切削工具を搭載しています。ロリポップと面取り、そして新しいスレッドミル。プロファイルやCADモデルで定義された穴あけカッターは、それが表すカッターのタイプ（ドリル、リーマー、タップなど）を指定することができ、ベリカットはその工具の能力と制限に応じて加工エラーをチェックすることができます。

新しい3DLive™*1インターフェイス

3DLiveデータのインポートにより、ベリカットのマシン構成プロセスを簡素化し、よりリアルなセットアップを瞬時に作成することができます。CNCマシンのカラー、形状要素部品、ツールホルダー、切削工具を含む3Dジオメトリと、キネマティック情報、ストロークリミット、軸の最小/最大送り速度、マシンの初期位置を含むGDML*2フォーマットのファイルをインポートできます。

*1 3DLive™は、MachiningCloud, Inc.の登録商標です。

*2 GDML (Geometry Markup Language)



工具レポートの強化

切削工具の詳細な情報を含むレポートを素早く作成することができます。

- パラメトリックなカッター値、刃長、全体の高さ、突き出しとゲージの距離を含む、フライスと穴あけカッターの**自動寸法記入**。
- 工具マネージャーの**新しい断面機能** - ツールホルダーや工具アセンブリ全体をセクションして、カッターやアダプターがホルダー内に正しく収まるようにします。
- **新しく寸法記入された工具画像**がレポートで利用できるようになりました。

Right the first time. Every time.

<https://vericut.jp/> • info@cgtech.co.jp

東京：東京都豊島区西池袋1-5-3 エルグビル3F

〒171-0021 Tel: 03-5911-4688

名古屋：愛知県名古屋市中区丸の内2-19-25 MS桜通5F

〒460-0002 Tel: 052-219-2551

販売：アメリカ(本社)・イギリス・ドイツ・フランス・イタリア・日本・中国・ブラジル・インド・シンガポール・韓国・ロシア

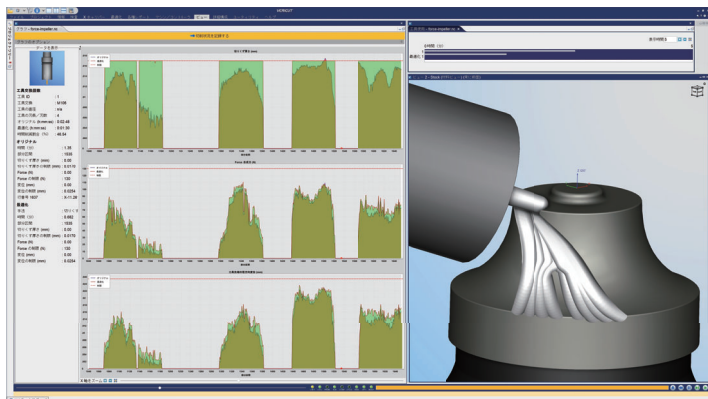


最適化のためのオプション

目標とする切りくずの厚さや、以下のような最適化設定の制限を自由に組み合わせて、プログラムを最適化できます。

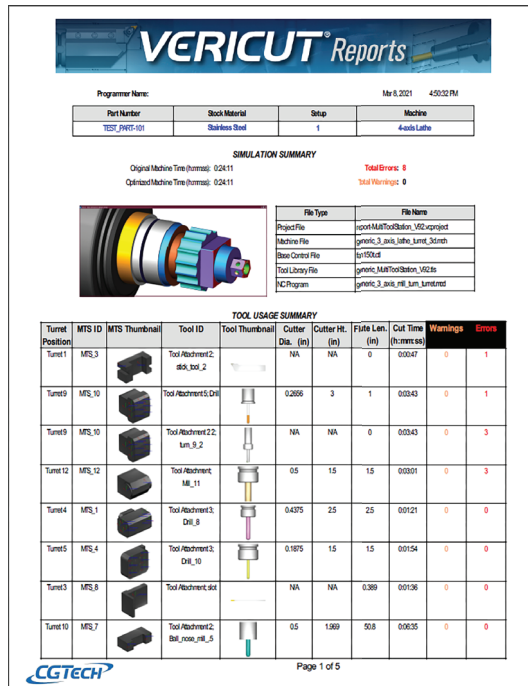
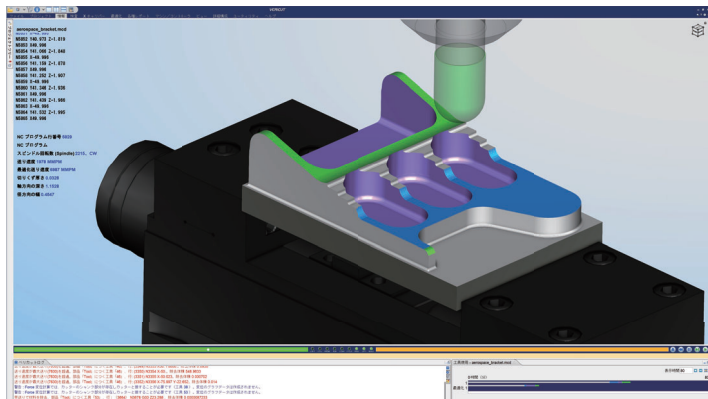
- Force (最大)
- 動力 (最大)
- 工具の変位 (最大、※ベリカット 9.2の新機能)

オプティパスでは、現在の切削結果からどの程度学習するかを選択できる "学習" モードを新たに搭載しました。グラフの "結果からの学習" では、Forceやオプティパスの最適化設定を送信したり、対応するカッターの最適化計画を変更することができます。また、Forceでスピンドル回転数を制御できるようになりました。



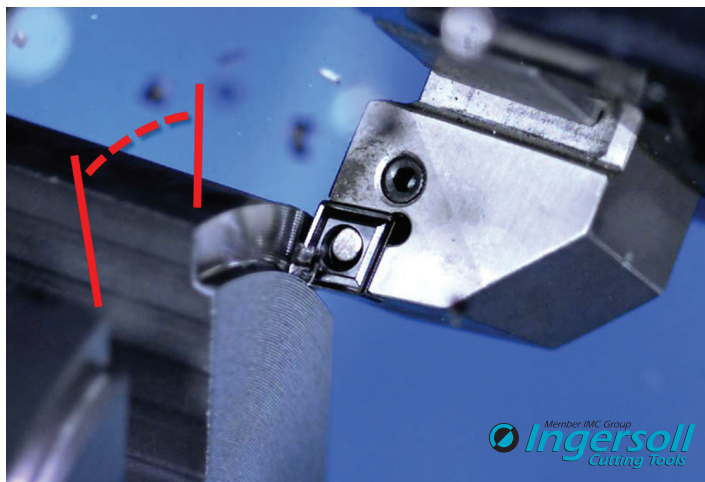
ドッキング可能な新しいグラフと工具使用ウィンドウ

改良された「グラフ」ウィンドウは、「情報グラフ」と「Forceチャート」を組み合わせた、包括的に設定可能な新しい「グラフ」ウィンドウです。切削条件とForce条件の組み合わせを選択して、グラフ表示、切削限界の表示、最適化された値と元の値の比較を行うことができます。新しい工具使用ウィンドウでは、工具とプログラムの実行時間、および最適化による節約効果を簡単に確認できます。いずれかのウィンドウをベリカットデスクトップにドッキングすれば、シミュレーション中にリアルタイムで情報を確認することができます。



レポート機能の強化

- マルチ工具ステーションにセットされた工具の詳細なレポート
- ユーザー定義のテキストフォント、ヘッダーとセルの色を含む、テーブルフォーマットの強化
- 編集可能な検査測定値と公差値
- インспекションテーブルで「測定器具」の選択が可能に



Force Turningの改善

旋削部品の隙間や障害物を通過する際の送り速度を遅くする新しい「旋削の断続切削の補正」設定により、旋削インサートの寿命を延ばすことができます。

