

ARUM Factory 365 ARUMCODE2-Lathe Test Version 操作説明書 Rev.0 ビアルム株式会社

1. はじめに

- ・ARUM Factory 365をご利用いただきありがとうございます。
- ・この操作説明書は、ARUMCODE2-Latheを正しくお使いいただくための重要な情報が記載されています。
- ・ARUMCODE2-Latheをお使いになる前に、必ずこの操作説明書を熟読してください。

2. ご使用にあたっての注意事項

- ・試験切削などでご使用の際には事故などを避けるため必ず監視者を置いてください。
- ・ARUM Factory 365の予期せぬ不具合に関するクラッシュ事故などの保証は行いませんので予めご了承ください。
- ・クラッシュ事故による工作機械、工具、材料やワークの破損について保証は致しかねます。
- ・精度はあくまで目安であり、ワーク完成品の精度を保証するものではございません。

※デザイン・機能等は予告なく変更する場合があります。



3. 特記事項

・本アプリケーションは現在テストバージョンとしてリリースしています。今後のアップデートにより、機能や
 性能が変更される可能性がありますので、ご了承ください。



4. 概要

本機能は旋盤加工機を使用して、旋削加工をする為の機能となります。

本機能で加工できる形状を下図に示します。



外径加工





内径加工



外径溝入れ加工



外径溝入れ加工



外径ねじ



外径ねじ





20-1.ARUMCODE2-Lathe Test Version 解析手順

1.解析手順

【1】ARUMCODE2 Lathe Test Versionを起動



アイコンをクリックします







ARUMCODE 1

©2025 ARUM Inc. All Rights Reserved.

赤枠内をクリックしてフォルダを開きます

②「開く」をクリックします 《ARUM Factory365 Premium アプリケーション / ARUMCODE2 Lathe Ver2025.03.31.01 NCプログラム自動生成図面を選択 + 7799-939 C #< + 切削条件ライブラリ ← → ✓ ↑ ≤> デスクトップ > ARUMCODE2 ARUMCODE2D物情 D. ここをクリックしてSTLファイルを選択 またはSTLファイルをごこへドロップ 6748AF 整理 ・ 新しいフォルダー = • 🖬 😗 + デ-9使用モニタ 合市-ム + その他 AND601_545C_L_2_1.stl 2024/08/05 15:37 STL 7711 R 7+50-AND602_5450_L_2_1.stl 2024/08/05 15:37 STL 27/1 MRUMCODE2 Lathe AND603_\$45C_L_2_1.stl 2024/08/05 15:37 STL 7711 二 デスクトップ / STL7ァイルをアップロード 1 9000-F P 工種別 解析面 Z方向分解能 ファイルサイズ 合動生成履歴 E 107+ . 🔄 F#ax2h 🖈 豆 登録マシン情報 1 E2-377 # ▶ 登録工具情報 7m17-&(N): "AND603_S45C1_2_1.st/" "AND601_S45C1_2_1.st/" "AND60 - STL File stl モバイルからアップロード 聞く(0) ■ 登録材料情報 キャンセル ◆ 解析設定

【3】解析するSTLファイルを選択する

①解析するファイルを選択します



【4】選択したSTLファイルの確認



選択したファイルが表示されていることを確認します







STLファイルごとに解析パラメータを変更することができます



【6】STLファイルパラメータの種類と変更

ARUMCODE 1



TestVersionは変更できません

【7】STLファイル名変更後の確認

パラメータを変更すると実行ファイル名の該当パラメータが変化します 変更したパラメータは「元ファイル/実行ファイル名」で確認できます



【8】自動解析開始

「自動解析スタート」ボタンをクリックすると自動解析を開始します

「自動解析スタート」ボタン





【9】STLデータのアップロード

STLファイルがARUM Factory365クラウドに送信され、自動解析履歴画面に自動で遷移します





【10】自動生成履歴画面

解析中の進捗状況(ステータス)の確認、過去の解析履歴を確認することができます

現在の解析進捗状況を表示(10秒毎に更新)





【11】自動生成履歴画面

解析が完了するとSTLファイル表示行が緑色に変わります



^{※「}準備中」から「実行中」へは自動で切替わります



【12】解析完了と各アイコンの説明

解析が完了したら、各アイコンを操作して解析結果をダウンロードしたり削除することができます





17



20-2.ARUMCODE2-Lathe Test Version 解析結果

2.解析結果

【1】解析結果のダウンロード

解析結果をダウンロードします

解析結果ダウンロードアイコンをクリック

CARUM Factory365 Premium Ver2025.04.11.01	アプリケーション / ハ	NUMCODE	2 Lati	he										Ø
+ 7797-929	自動生成和	讈												
+ 切刷条件ライブラリ	表示条件													
	25-92													
一 _{无の他}	アプリ													
➡ お問い合わせ	Order Sub	27-42	771	実行ファイルタ	网络日结 韩了日店		/ .	14:		7 -9#47	留紙パージョン も	の創条件ライブラリ	žotk	i
? よくある質問	9266 56185	完了	2	AND603_S45C_L_1_1.STL	2025/04/07 17:35:28 2025/04/07 17	86:05		ŵ		17 KB	2.2.583	-	CONS	
■ エラーメッセージー覧	9266 56184	完了	2	AND602_SUS316_L_2_1.STL	2025/04/07 17:33:37 2025/04/07 17	34:35 🚨		ŵ	-	70 KB	2.2.583	-		
O 852	9266 56183	完了	z	AND601_\$45C_L_2_2.STL	2025/04/07 16:01:12 2025/04/07 16	02:10		ŵ	-	20 KB	2.2.583			
i 71-HURW	9259 56027	完了	2	AND603_\$45C_L_2_1.STL	2025/04/08 17:05:58 2025/04/08 17	06:59	•	ŵ	*	19 KB	2.2.583	2		
Br. n. at han a	9259 56026	完了	2	AND602_\$45C_L_2_1.5TL	2025/04/08 15:07:20 2025/04/08 15	08:16		ŵ	T	71 KB	2.2.583	51		
国 取做說明書	9259 56025	完了	2	AND601_S45C_L_2_1.STL	2025/04/10 16:40:05 2025/04/10 16	40:45 👱		ŵ	-	163 KB	2.2.583	÷2		
*1 99-27-1-	9168 54908	完了	2	AND601_\$45C_L_2_1.STL	2025/03/19 11:19:49 2025/03/19 11	20:45 🚨		ŵ	*	19 KB	2.2,575	2		
🐥 БЯБУ	9132 54722	完了	2	AND638_545C_L_2_1.STL	2025/03/17 15:38:16 2025/03/17 15	41:56	Q	ŵ	1	40 KB	2.2.573	6		
🖵 管理者	9132 54721	完了	2	AND637_S45C_L_2_1.STL	2025/03/17 13:55:47 2025/03/17 13	58:58 👱		ŵ	*	53 KB	2.2.573	Ŧ		
G ARUMCODE2 Lathe	9132 54715	完了	2	AND631_S45C_L_2_1.STL	2025/03/17 13:47:42 2025/03/17 14	07:08	Q	ŵ	×.	86 KB	2.2.573	1		
	9132 54714	完了	2	AND630_\$45C_L_2_1.STL	2025/03/17 13:47:42 2025/03/17 13	54:52		ŵ		30 KB	2.2.573	-		
◆ 自動生成履歴	9132 54713	完了	2	AND629_\$45C_L_2_1.STL	2025/03/17 13:47:42 2025/03/17 13	55:56 👱		Û	×	16 KB	2.2.573		 	*
	戴 終史新 11:23:10													





フォルダアイコンをクリック

解析結果がPCにダウンロードされるのでフォルダをクリックして内容を確認します

CARUM Factory365 Premium	アプリケーション / AS	RUMCODE2	Lathe							9770-F	n a \$	Ø
+ 771/1-5-27	自動生成層	讈								 () (nc.files,202304 2F(16世紀) もっと見る 	07083605_9266_56183.zip	
+ 切削条件ライブラリ	表示条件											
	75 -97											
— то те	アプリ											
≥ お問い合わせ												î
? よくある質問	Order Sub	ステータス ア 光了	ブリ 実行ファイル名 2 AND603_S45C_L_1_1.STL	開始日時 終了日時 2025/04/07 17:35:28 2025/04/07 17:36:0	5 👲	操作	~	データサイズ 17 KB	解析バージョン 5 2.2.583	9朝条件ライブラリ	その他	
倉 15-メッセージー覧	9266 56184	完了	2 AND602_SU5316_L_2_1.5T	L 2025/04/07 17:33:37 2025/04/07 17:34:3	5 🔟	Q 🛈	~	70 KB	2.2.583	-		
• Brz	9266 56183	完了	2 AND601_\$45C_L_2_2.STL	2025/04/07 16:01:12 2025/04/07 16:02:10	0 🔳	Q 🛍	*	20 KB	2.2.583	•		
i 71-1-1971	9259 56027	完了	2 AND603_\$45C_L_2_1.STL	2025/04/08 17:05:58 2025/04/08 17:06:5	9 👱	e û	7	19 KB	2.2.583	2		
皆 取扱證明書	9259 56026	売了 +7	2 AND602_545C_L_2_1.STL	2025/04/08 15:07:20 2025/04/08 15:08:11	6 ±		2	71 KB	2.2.583	-		
41 199-2 <i>1</i> -1-	9168 54908	完了	2 AND601_545C_L_2_1.STL	2025/03/19 11:19:49 2025/03/19 11:20:4	5 1		-	19 KB	2.2.575			
🐥 БЯБЕ	9132 54722	完了	2 AND638_545C_L_2_1.STL	2025/03/17 15:38:16 2025/03/17 15:41:5	6 🔳	2 û	-	40 KB	2.2.573	÷.		
🖵 世理者	9132 54721	完了	2 AND637_S45C_L_2_1.STL	2025/03/17 13:55:47 2025/03/17 13:58:5	в 🔳	Q û	*	53 KB	2.2.573	μ.		
ARUMCODE2 Lathe	9132 54715	完了	2 AND631_S45C_L_2_1.STL	2025/03/17 13:47:42 2025/03/17 14:07:0	8 👱	9 û	~	86 KB	2.2.573	1		
	9132 54714	完了	2 AND630_\$45C_L_2_1.STL	2025/03/17 13:47:42 2025/03/17 13:54:5	2 🛓	9 🕯	~	30 KB	2.2.573	÷		
◆ 自動生成履歴	9132 54713	完了	2 AND629_\$45C_L_2_1.STL	2025/03/17 13:47:42 2025/03/17 13:55:5	6 ±	모 û	T	16 KB	2.2.573			•
口 奇録マシン情報	袁秋史新 11:23:10											



【3】解析結果の種類

ARUMCODE 1



【4】解析結果詳細

①**STLファイル** … 解析に使用したSTLファイルを出力します



②マシン設定 … 解析に使用したマシンNoの情報を出力します

1	A	В	С	D	E	F	G	Н	1	J	К
1	No	. マシンメーカー	機械名	購入金額	償却年数	稼働日数(/年)	稼働時間(/日)	G00送り速度[mm/min]	工具交換(ATC)時間 [sec]	最大主軸回転数 [rpm]	最小主軸回転数 [rpm]
2		1 DMG MORI	NTX2500	0	0	0	0	C	30	12000	10
3											



③NCプログラム … 自動生成したNCプログラムを出力します

%
N1
G28U0
G28V0W0
T1001
G361B-45.D1
M69
G00G54G99G18M46
G43H1
G50S1500
G96S150M03
MUS
(START)
GUU AT7.000 20.000
CO1 X-0 500 70.000 F0.200
COD X17 000 78 000
COD X17.000 20.000 COD X17.000 75 100
G00 X17 000 20.100
G01 X-0 500 70 100 F0 200
G01 X-0.500 75.100 F0.200
600 \$17,000 75,100
(END)
G49
G28U0V0W0M09
M05
M01

④工程表…加工工程や加工条件等の情報が出力されます

1	A	В	С	D	E	F	G	Н	1	J	K
1	No.	T番号	工具種別	工具メーカー	インサート型式	バイト型式	工具突出し	G96/G97	送り速度	軸切込み深さ	径切込み深さ
2	1	T1	0:端面荒	KYOCERA	VNGG160404L	DVLN (R) 2525M-16	0	150	0.2	0.5	0.5
3	2	2 T3	2:外径荒	KYOCERA	VNGG160404L	DVLN (R) 2525M-16	0	150	0.24	0.5	0.5
4	3	5 T2	1:端面仕上	KYOCERA	VNGG160404L	DVLN (R) 2525M-16	0	180	0.1	16	16
5	4	T4	3:外径仕上	KYOCERA	VNGG160404L	DVLN (R) 2525M-16	0	180	0.1	16	16



製品モデル	AND603_\$45C_L_1_1 STL
NCプログラム	AND603_\$45C_L_1_1_NC.NC
使用する加工機	DMG MORI-NTX2500
被削材の材質	S45C
被削材のサイズ(d-z)[mm]	12-50
子爪R[mm]	6
擱み代[mm]	0

⑤作業指示書 … 加工者へ原点や工具セット時に必要な情報を出力します



工程No.1

T番号	工具優号	工具メーカー	KYOCERA				
TI		バイト型式		DVLN (R) 2525M-16			
		インサート型式		VNGG160404L			
工具相	181	0 端而荒					
ホルダ	D.T.						
チップ形状		ノーズR	0.0	ホルダ全長			
G96/G97	150.0	送り速度	0.200	切込み深さ	0.50		

工程No.2

T番号	工具番号	工具メーカー	KYOCERA
1.22		バイト型式	DVLN (R) 2525M-16

⑥材料情報 … 材料サイズと材質を出力します

1	A	В	С	D	E	
1	х	Y	Z	Material		
2	12	0	50	S45C		
3						
4						
5						

⑦見積情報… TestVersionではご利用いただけません





20-3.ARUMCODE2 Lathe (Test Version) 各種設定

「登録マシン情報」「登録工具情報」「登録材料情報」の新規登録および編集方法について

左メニュー「登録マシン情報」「登録工具情報」にマシンや工具を新規登録したり編集することができます 「登録材料設定」は単価/kgの編集をすることができます

ARUM Factory365 Promium Ver2025.03.31.01	アプリケー・コン / ARUMCODE2 Lathe							(7)
	NCプログラム自動生成図面	面を選択						
+ 77J9-3a2								
╋ 切開業件ライブラリ								
+ デ-9使用モニタ				またはSTL	うしてSTCクノイルを追い ファイルをここへドロップ			
+ FOIS								
SRUMCODE2 Lathe	一度に1007アイル以内で解析してください。							
🗢 รก.วร414&2+970-F	クリア 自動生成スタート							
◆ 自動生成販歴	No 元ファイル/実行ファイル名	モデル名	村賞	加工種別	解析面	マシン	Z方向分解能	ファイルサイズ
🖵 登録マシン情報								
▶ 查#工具情報								
查錄材料情報								
• MINER								





20-3-1.登録マシン情報

【1】新規作成と編集





登録済みマシンの設定を変更する場合は 対象マシンの 「編集」を押します



【2】性能設定の入力



登録するマシンのメーカーやマシン名、性能を入力します(カタログ値)



【3】チャック設定



,チャック設定をクリックします





,チャック寸法やワーク座標番号等を設定します(カタログ値)

ARUMCODE 1



✔ 子爪寸法やワーク座標番号等を設定します(カタログ値)



【4】見積設定の入力

※TestVersionではご利用になれません

ARUM Factory365 Premium	アプリケーション / ARUMCODE2 Lathe / 登録マシン情報	(Ø)
+ דער אעד +	マシン設定 ***	
	設定対象 DMG MORI NTX2500 ~	
+ デ-9使用モニ9	クランプ方式	х-л-
+ 1 011	2.100 ~	KITAGAWA ~
ARUMCODE2 Lathe	チャック型式	于+>/2外径[mm]
\$ STL7711/27970-F	BR10 v	100 + -
	7+>2/9⊞(mm)	チャック高さ(mm)
日 登録792情報	子爪チャック型式	最小于+*97径[mm]
▶ 登録工具情報	SIGIN1 Y	254 + -
■ 杂级计划情報	最大于+92程(mm)	子爪冁(mm)
A CONTRACTOR OF THE OWNER.		40 * ~
幕析設定	子爪長[mm]	子爪滿ê(mm)
	107 + -	42 + -
	搁3ft[mm]	股板幅(mm)
		3 * -
	7	
	見積り設定	~
	236	

1

「見積り設定」タブを開いて、見積りに関する数値を入力します



【5】登録

ARUM Factory365 Premium Ver2025.04.11.01	アプリケーション / ARUMCODE2 Lathe / 登録マシン悟り	Ø
+ דידעד עריי-דעד	マシン設定 ***	
	設定対象 DMG MORI NTX2500 ~	
十 7-9使用₹29	<i>り</i> ラジプ方式	*-ħ-
+ FO18	外部の ~	KITAGAWA ~
Marumcode2 Lathe	チャック型式	チャック外後[mm]
	BR10 ~	100 + =
	チャック内径[mm]	チャック高さ[mm]
◆ 自動生成履歴		254 + -
日 登録マジン情報	子爪チャック型式	最小于+ック径[mm]
▶ 登録工具情報	\$J04N1	254 + -
B C Haller	最大于+-20径[mm]	子爪冁(mm)
		40 * -
第析設定	子爪長[mm]	子爪畜さ(mm)
	107 + -	42 + -
	搁み代imri	教板輕[mm]
		3 + -
	見備り設定	· · · ·

各項目の入力が終わったら「登録」ボタンを押します / ※登録ボタンを押さずに画面を閉じると編集した内容が初期値に戻るのでご注意ください





20-3-2.登録工具情報

【1】新規作成と編集

新たに工具を登録する場合は「新規作成」を押します

・登録済み工具の設定を変更する場合は 対象工具の 「編集」を押します

ARUM Factory365 Premium Ver2025.04.15.01	アプリケーション /	ARUMCODE2 Lathe				Ø		
+ דיזעד	登録工具	登録工具情報						
+ 切削条件5イブ5リ	表示条件							
	工具種別							
+ 2 012	エ具メーカー							
RUMCODE2 Lathe		工具ID	工具メーカー	ホルダ固有名称	チップ間有名称	工具種別		
	- 815		KYOCERA	DCLNR2525M12	CNMG120408PG	難面荒		
◆ 自動生成履歴	.88		KYOCERA	DTGNR25.025.0M16	TNGG160404L-S	输面性上		
日 登録マシン情報	- 845		KYOCERA	DCLNR25.025.0M12	CNMG120408PG	外径荒		
▶ 887.848	1.65		KYOCERA	DTGNR2525M16	TNGG160404L-5	外径仕上		
■ 奈蘇材料情報	1.44		KYOCERA		KDA3.0	fur		
Ó essar	62	6	KYOCERA	EZH03016HP-100	EZBR030030HP-015H	内径荒		
TTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTTT	1.00		KYOCERA	EZH03016HP-100	EZBR030030HP-015H	内径仕上		
	85		KYOCERA	KGDR20.020.0AZA	GBA43R025000A	外径满荒		
	100		KYOCERA	KGDR2020K-2T17	GBA32R050-005	外径满仕上げ		
	1(62	10	KYOCERA	EZBR030030HP-015H	EZH03016HP-100	内径浦荒		
	186		KYOCERA	EZ8R030030HP-015H	EZH03016HP-100	内径清仕上げ		
	85		KYOCERA	STWL1616K-15	TWFGL200	罐面满荒		





③工具の情報を選択します(カタログより)



【2】工具種別



どの加工工程に使用する工具か選択します



①「端面荒」「端面仕上」「外径荒」「外径仕上」共通



インサートチップの情報を選択します(ISO準拠)





バイトホルダの情報を選択します(ISO準拠)



②「ドリル」



ドリルの情報を入力します(カタログ値)



③「内径荒」「内径仕上」



ソリッドバーチップとスリーブの情報を入力します(カタログ値)

ARUMCODE 1

④「外径溝荒」「外径溝仕上」共通



インサートチップとバイトホルダの情報を入力します(カタログ値)



⑤「内径溝荒」「内径溝仕上」共通



インサートチップとバイトホルダの情報を入力します(カタログ値)



⑥「端面溝荒」「端面溝仕上」共通



インサートチップとバイトホルダの情報を入力します(カタログ値)



⑦「外径ねじ」



インサートチップとバイトホルダの情報を入力します(カタログ値)



⑧「内径ねじ」



インサートチップとバイトホルダの情報を入力します(カタログ値)



⑨「センタードリル」

ARUM Factory365 Pennin	n アプリケージョン / ARUMCODE2 Lathe / 登録工具情報					
we205.04.1601	工具設定					
7797-932						
・ 仮加条件ウイブラリ	工具設定					
7-988129	工具施制			1月5	-1)-	
folls-	229-FUL			× kvc	CERA	
ARUMCODE2 Lathe	印法副有名称				51-	
511.77-18-879/70-F	10.9-ドル					
ODIAL PROPERTY AND INC.	工具是DQ		ジャンクE(DMM)			
-			20		IF	
	(U)rt.73.8(LE)		首下ジャンク後(DN)		->	
BRIANN	10					
	查下最20.40		工具突发出LAPR			
Weilly					8	
	ホルダ種類					
	Detaka					
					LPR	
		PAI(型皮系)	人工知能補正設定。			
	見積り設定					

センタードリルの情報を入力します(カタログ値)

1



⑩「フラットドリル」



フラットドリルの情報を入力します(カタログ値)



① 「タップ」



タップの情報を入力します(カタログ値)





20-3-3.登録材料情報

【1】登録材料情報の編集

ARUM Factory365 Premium	ምታህታ-ታョン /	ARUMCODE2 Lathe				Ø
+ 7747-939	登録材料	情報	材質	単瓴(/kg)	比重	ラフィング降下速度
+ 切崩条件ライブラリ	(4.5.)		A2017	1100	2.79	o
+ デ−9使用モニタ			A5052	1240	2.69	0
+ 7018			A6063	1200	2.69	o
E ARUMCODE2 Lathe			A7075	2300	28	0
🗢 ราบว <i>ระโฟส์วะงวั</i> น–F			C1020	1850	8.94	o
✿ 自動生成履歴			C1720	1800	8,9	o
豆 登録マジン情報			C2801	1820	8.89	0
▶ 登録工具情報			C5191	1800	8.7	o
■ 登録材料情報			НРМ	1000		0
• 解析设定			МС	19000	1.16	
		10	NAK	1450	7.85	
		11	POM	18000	1.23	
			545C	2200	7.85	
		13	550C	2200	7.9	
		14	SKD11	1100	7.92	

変更したい材料の「編集」をクリックします









20-3-4.解析設定

【1】解析設定 Z方向分解能 … 解析精度を選択します 工具T番号自動割当て…登録した工具をT1から自動で割り当てます 対照表設定…「ねじの呼び径」「ピッチ」「モデル径」を設定します 《ARUM Factory365 Premium アプリケーション / ARUMCOD Lathe Ver2025.04.15.01 解析設定 + アプリケーション Z方向分解能(デフォルト設定) 工具1番号自動割り当て 対照表設定 50[um] ងប + 切開条件ライブラリ 50[um] + デ-9使用モニタ 40[um] 25[um] + **EO**t 20(um) 12.5[um] MARUMCODE2 Lathe 10[um] 🗢 ราเวราใงอีราววิน-ห 5[um] ◆ 白動生成履歴 只 登録マシン情報 ▶ 登録工具情報 □ 金橡材料情報 ♦ 解析設定

©2025 ARUM Inc. All Rights Reserved.

D

ARUMCODE 1

55

【2】ねじ対照表

内径ねじの「呼び径」「ピッチ」「モデル径」を表示します

					外征	圣ねじの	「呼び径」	「ピッチ」	「モデル径」	を表示します	
					/						
ARUM Factory365 Premium	アプリケーション / ARUN	4000E3.1								Ø	
veraicami, isini	解析設定	ねじ双照表									
+ 7799-532	2方向公解啦(デフォル	2方向公然他(デフォル)	方向分常能(ゲフォル内径ねじ			外径ねじ	外径ねじ		i		
✤ 切前条件ライブラリ											
		呼び巻	Ľ9₹	モデル径	呼び径	ピッチ	モデル径				
1		M1	0.25		M1	0.25					
T 1015		M2	0.4		M2	0.4					
ARUMCODE2 Lathe		M3	0.5	2.95	M3	0.5	3.05				
💠 511.7z4##?v70-F		M4	0.7	3,93	M4	0.5	4.05				
◆ 自動生成細胞		M5	0.8	4.92	M4	0.75	4.07				
		MG		5.9	М5	0.5	5.05				
		M7		6.9	M5	0.8	5.08				
▶ 登録工具情報		M8	1.25	7.88	(M6	0.75	6.07				
■ 登録材料情報		M9	1.25	8.88	М6		6.1				
		M10	1.5	9.85	М7		7.1				
		M11	1.5	10.85	мв	0.75	8.07				
		M12	1.75	11.83	мв		8.1				
		M14		13.8	мв	1.25	8.12				
		M15	1.5	14.85	M9	1.25	9.12				
		M16		15.8	M10	0.75	10.07				
		M17	1.5	16.85	M10		10.1				
		M18	0.5	17.95	M10	1.25	10.12				





20-4.ARUMCODE2-Lathe Test Version テスト加工例

【解析モデルサンプル】





				6	Ø
		Ø	(Co)		



外径モデル





内径モデル











外径内径複合モデル







シャフト形状モデル









外径溝モデル











内径溝モデル











端面溝モデル



外径ねじモデル





内径ねじモデル



外径+内径ねじモデル







開発フィードバックのお願い

ARUMCODE 2 - Latheについては社内検証を経てリリースしておりますが、各ユーザー様の解析環境を100%再現 することは難しく、弊社が予想し得ない解析結果が出力される可能性もございます。 解析結果に問題があった場合は、お手数ですがその旨を弊社にご連絡いただくようお願いいたします。 お寄せいただいた情報を開発にフィードバックし、改善した結果を早急にアップデートリリースできるよう努めて まいりますので、今後ともよろしくお願いいたします。



改訂履歴

版数	改訂日	改訂内容
Rev.0	'25.04.25	初版作成





アルム株式会社

920-8204 石川県金沢市戸水1丁目61番地 TEL:076-225-7743 FAX:076-225-7783 URL:http://arumcode.com

