

NCStudio Version 1.7 の新機能についてお知らせします。

1. 径補正 NC のエアカット削除 (V. 1.7.0)

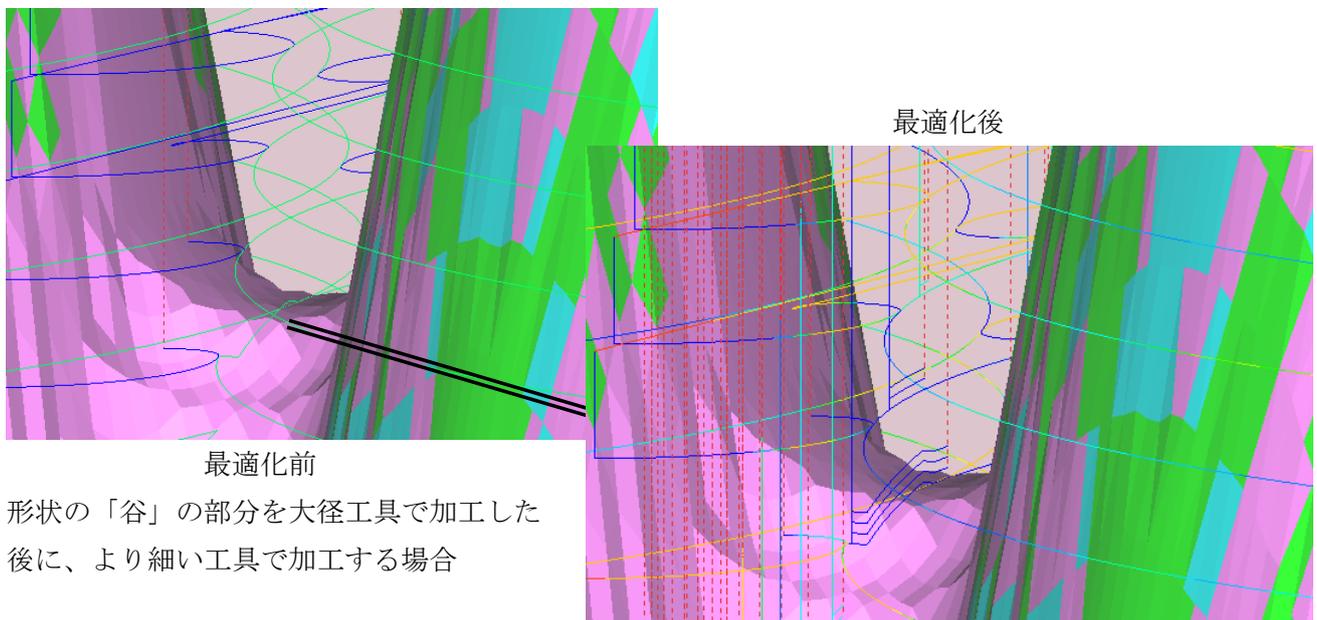
径補正コードを含む NC のエアカット削除をおこなえるようにしました。

補正コード ON のブロックから OFF までの区間の全部がエアカットであった場合、削除の対象とします。 補正コードを含む NC と含まない NC をマージした場合も、通常のエアカット削除計算ができます。

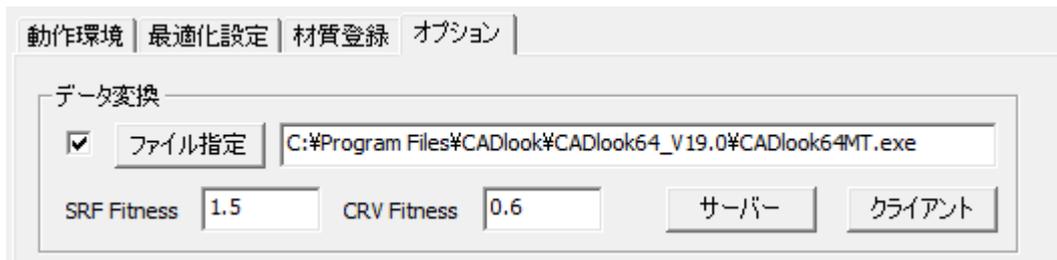
2. 高負荷部分へのパス追加 (V. 1.7.0 : オプション機能)

<input checked="" type="checkbox"/> 最適化	元の速度	2000		
<input checked="" type="checkbox"/> 送り速度	<input checked="" type="checkbox"/> % 指定	ゼロカット速度 (F値)	5000	
	最大値 (F値)	150	3000	<input type="checkbox"/> 元の速度を超えない
	最小値 (F値)	50	1000	<input type="checkbox"/> 元の速度を下回らない
<input type="checkbox"/> 段差部減速	上限送り速度 (F値)	200		<input checked="" type="checkbox"/> ワーク優先
<input checked="" type="checkbox"/> クリアランス		余裕値 (mm)	10	
	<input type="checkbox"/> 元のクリアランスより下げない	<input type="checkbox"/> ワーク上面		
<input type="checkbox"/> App干渉回避	余裕値 (mm)	10	速度 (F値)	200
<input checked="" type="checkbox"/> パス追加	最大Z (mm)	1.5	加工Z (mm)	0.3
<input type="checkbox"/> エアカット削除				
	最小エアカット長 (mm)	50	エアカット残し量	10
	Zアプローチ長 (mm)	10	アプローチ速度 (F値)	500
	G01 クリアランス長 (mm)	50		

切削深さが指定値（最大 Z）を超えた NC ブロックに、Z を上昇させた位置で複数回加工する NC ブロックを追加して、加工時の負荷を軽減します。



3. データ変換のサーバー設定機能 (V.1.7.0 : オプション機能)



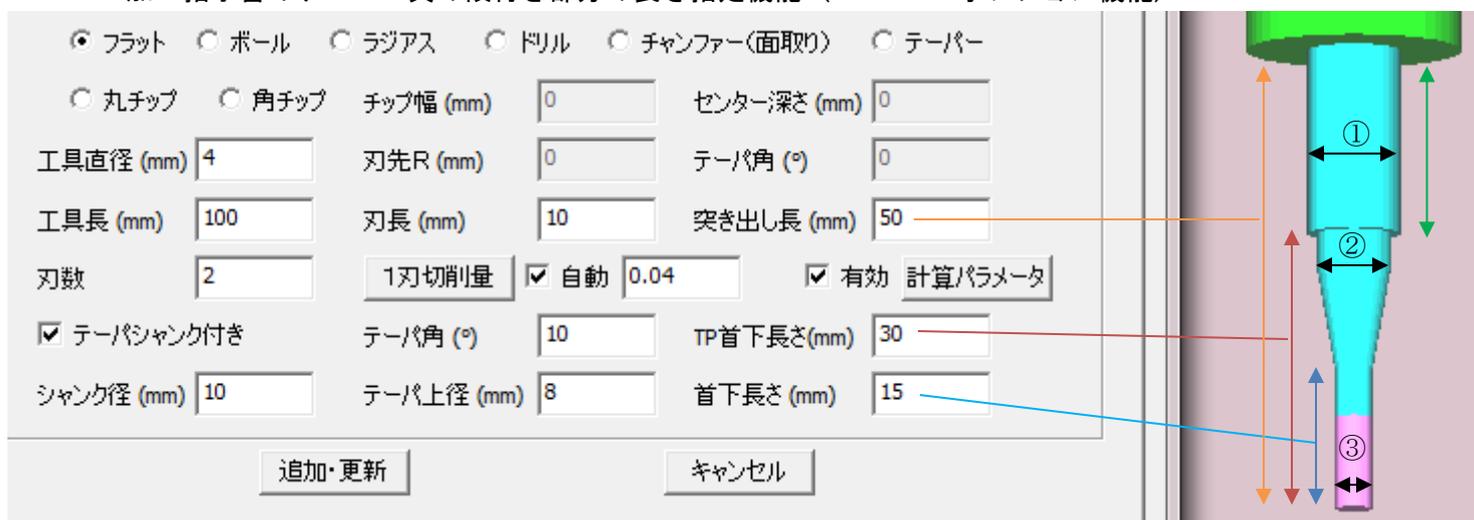
1) サーバー・ボタン

使用している PC を変換サーバーとします。 ボタンを押すと設定ダイアログを表示します。

2) クリップボード使用

使用している PC を変換クライアントとします。 ボタンを押すと設定ダイアログを表示します。

4. 加工指示書のテーパ工具の段付き部分の長さ指定機能 (V.1.7.0 : オプション機能)



V.1.6.1 の標準機能であるテーパ工具の段付き部分の長さ指定機能を加工指示書インターフェイスに対応し、2通りの TP 首下長さの指定方法を追加しました。

1) 直接指定 (CSV のセルの値をそのまま入力する方法)

環境設定ファイルに以下の 1 行を追加してください

(**は TP 首下長さを記入したセル行の名前)

CSV-TAPER-NOSE-LEN = **

2) シャンク長を指定する方法

シャンク長 (上図の緑矢印の長さ) を指定し、(工具長-シャンク長) の値を TP 首下長さに入力します。(**はシャンク長を記入したセル行の名前)

CSV-SHANK-LEN = **

- ① シャンク径
- ② テーパ上径
- ③ 工具直径

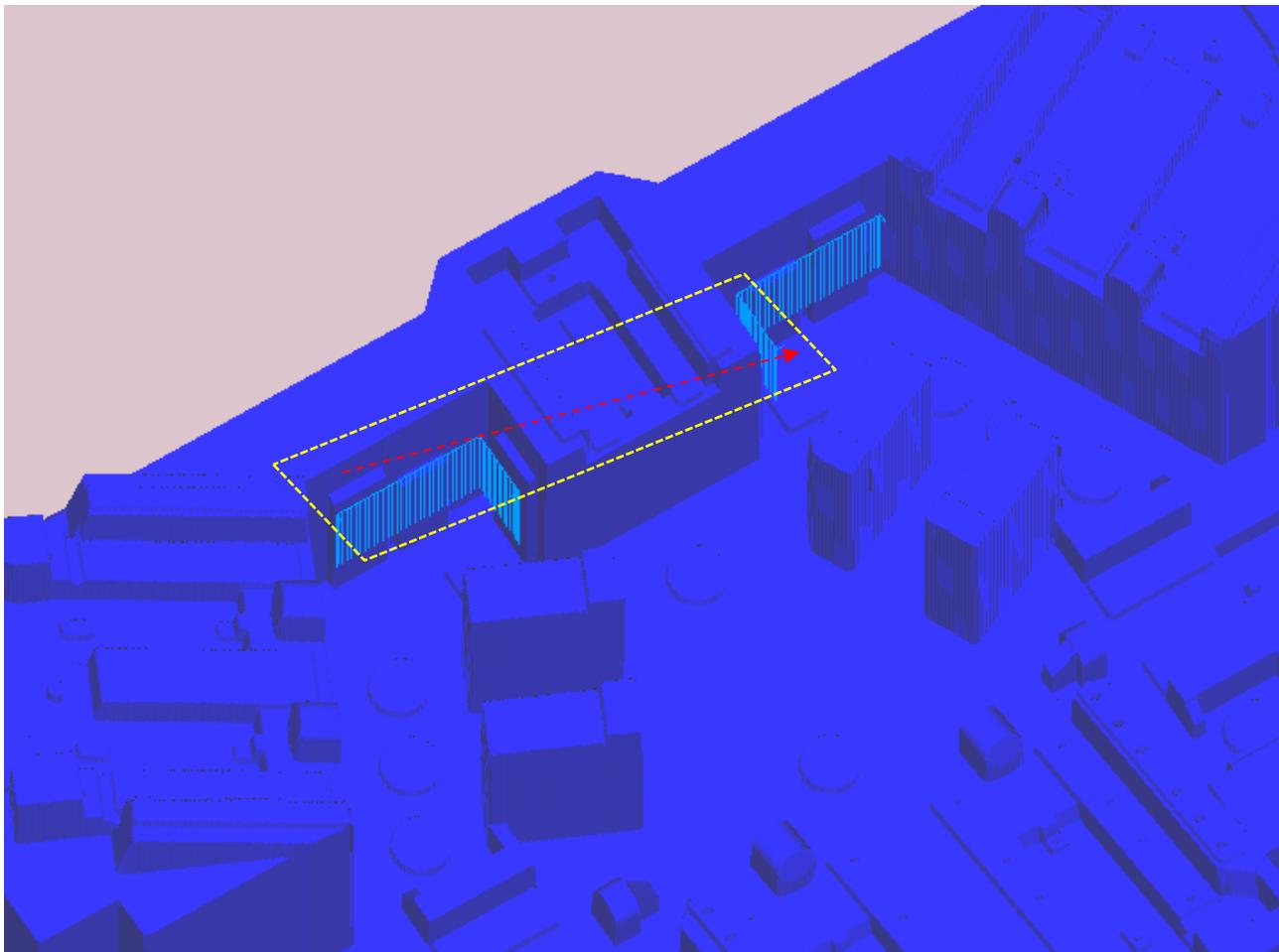
5. 異形工具の使用 (V.1.7.1 予定)

レンズ・バレル工具を、最適化計算に使用できるようにします。

6. クリアランス最適化「ワーク上面」の拡張 (V.1.7.1 予定)

クリアランス動作の G00 の始終点のエリアにあるワーク最も高い位置を計算し、余裕値を加えた高さで移動するようにします。

工具が加工エリアから上に抜けた位置で移動しますので、通常のクリアランス高さより、安心できる高さで移動します。 また、現在の「ワーク上面」より効率の良い高さで移動します。



赤色の G00 で移動する場合、黄色の領域（移動範囲を工具半径 + α オフセットした領域）にあるワークの最も高い位置 + 余裕値の高さで移動するようにします。

凹個所の内部で G00 場合に、凹個所から出てから G00 移動します。

「ワーク上面」を使用すると、移動範囲より離れた位置に高い個所がある場合、その高さまで上昇してしまい、効率は悪くなる場合があります。

7. メッセージ変更機能 (V.1.7.1 予定)

エラーメッセージなど一部のメッセージの表記を変更できるようにしました。

NCStudio のインストールフォルダにメッセージ定義ファイル : NCStudio_mes ファイルを作成し、変更するメッセージ ID と変更後の文字列を指定することで、次回起動時から変更できます。

エラーメッセージのみのローカライズに使用できます。

リリース日程、他

V.1.7.0 は 2018 年 3 月 31 日にリリースいたします。

(インストールしたアプリケーションの日付は 3 月 28 日になります。)

弊社ダウンロードサイト、<http://www.support.studioways.jp/ncs64.htm> よりインストーラをダウンロードしてご使用ください。

V.1.7.* をご使用の際は保守期限が 2018 年 3 月以降のプロテクトキーが必要です。

V.1.6.* の設定ファイル・各種データファイルは、V.1.7.*に対して上位互換で使用できます。

V.1.7.1 のリリースは 2018 年 5 月の予定です。

※記載した機能は、変更になる場合があります。ご了承ください。

2018/3/28 スタジオ・ウェイズ