

バージョンアップ情報

2021/4/12



HandyCAD Mark II

Version 6.31

基本部

アドバンスコマンド

3 Dゲートアプリケーション

ミルアプリケーション

ルーターアプリケーション

ワイヤーアプリケーション



NC Viewer

Version 5.70

株式会社システムアイの許可無く内容の複製、転載、引用することを禁じます。

株式会社システムアイ



索引

1. 基本部 Ver.6.31	1
修正項目 - システム関連	1
修正項目 - 作図関連	1
修正項目 - コンバータ	1
2. アドバンスコマンド	2
修正項目	2
3. 3Dゲートアプリケーション	3
修正項目 - 2Dビュー関連	3
4. ミルアプリケーション／ルーターアプリケーション	4
強化項目 - 機械設定	4
強化項目 - 工具設定	6
修正項目 - 環境設定	6
修正項目 - 機械設定	7
修正項目 - 定義全般	7
修正項目 - 輪郭加工	7
修正項目 - ポケット加工	7
修正項目 - 穴加工	7
5. ワイヤアプリケーション	8
強化項目 - プロセスツリー	8
強化項目 - ダイ・パンチ・オープン	9
修正項目 - 機械設定	9
修正項目 - NC生成	10
修正項目 - ダイ・パンチ・オープン	10
修正項目 - ダイ・パンチ	10
修正項目 - ダイ	10
修正項目 - オープン	10
6. NC Viewer Ver.5.70	11
強化項目	11
修正項目	16



修正項目 – システム関連

1. お気に入りグループにセパレータを追加しても、ツールバーの保存・読み込みで反映されない問題を修正しました。
2. サーチループの「複数外周を認識」でハングアップするケースを修正しました。
3. サーチループオペレーションにおいて、開始点の指定のみで確定できてしまう問題を修正しました。

修正項目 – 作図関連

1. [補助] – [点列読込]コマンド
通過点指定のドラッキング表示されないケースを修正しました。
2. [線] – [二重線]コマンド
閉じた形状で内側の角丸め半径が消滅した場合、不正な形状になる問題を修正しました。
3. [線] – [破断線]コマンド
タイプ2・3において、間隔が対象円の直径を超えるとハングアップする問題を修正しました。
4. [修正] – [面取り]コマンド
連続指定で行うと長さ0の要素が登録できてしまう問題を修正しました。
5. [円] – [長穴]コマンド
回転角指定のドラッキング表示されないケースを修正しました。

修正項目 – コンバータ

1. DXF/DWG 形式
図面を読み込む際にハングアップするケースを修正しました。

2. アドバンスコマンド



修正項目

1. [穴配置]コマンド
中心線のカラーが 1 つズれて作画される問題を修正しました。



修正項目 - 2Dビュー関連

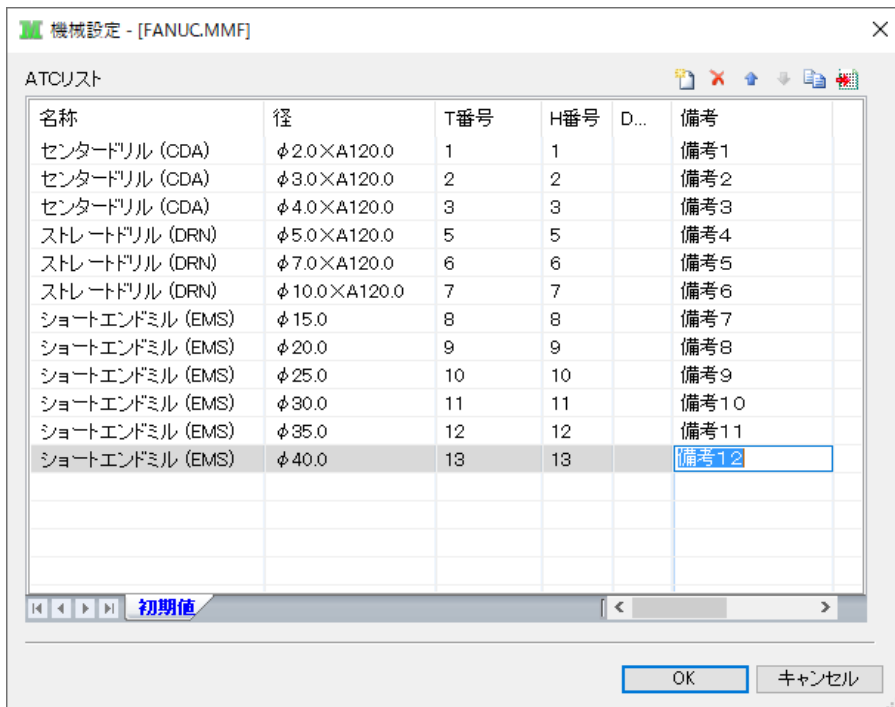
1. 投影変換において、「曲線を円弧に近似する」が有効だと不正な全円が発生するケースを修正しました。

4. ミルアプリケーション／ルーターアプリケーション



強化項目－機械設定

1. 工具条件－工具径リストに ATC リストの「備考」を表示するようにしました。



2. 機械のSCRIPT変数に現工具タイプ(T_TYPE)を追加しました。

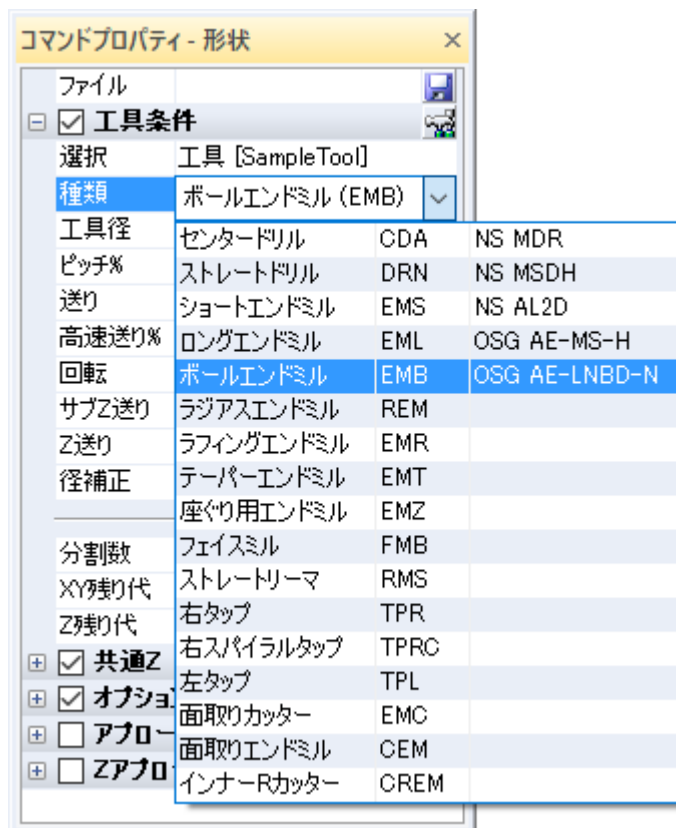
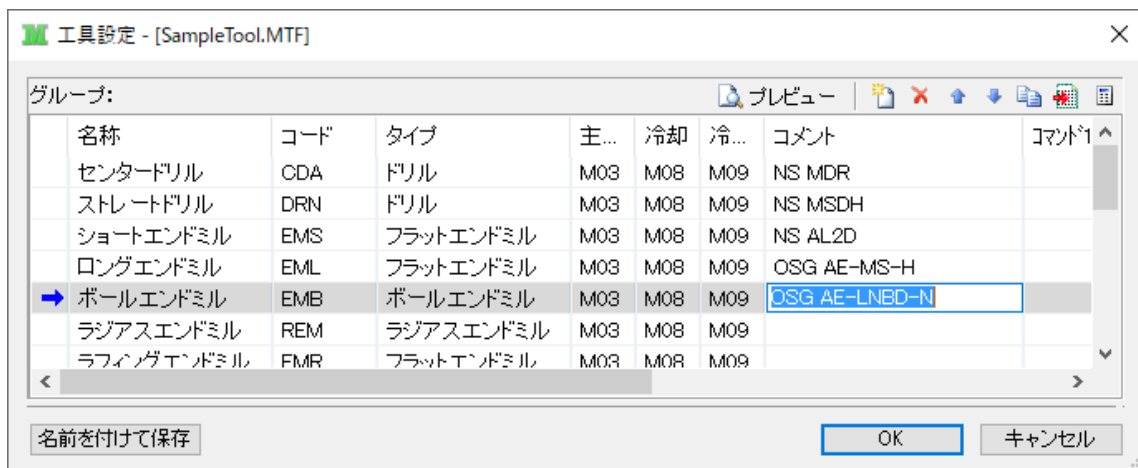
現工具番号	{T_CUR}
現工具コマンド1	{T_CMD1}
現工具コマンド2	{T_CMD2}
現工具A T Cコマンド1	{T_ATC_CMD1}
現工具A T Cコマンド2	{T_ATC_CMD2}
現工具A T Cコマンド3	{T_ATC_CMD3}
現工具A T Cコマンド4	{T_ATC_CMD4}
現工具コード	{T_CODE}
現工具名称	{T_NAME}
現工具タイプ	{T_TYPE}
現工具径	{T_DIA}
現工具径×情報	{T_DIAPARAM}
現工具径コマンド1	{T_DIA_CMD1}
現工具径コマンド2	{T_DIA_CMD2}
現工具径材質コマンド1	{T_DIA_MATCMD1}
現工具径材質コマンド2	{T_DIA_MATCMD2}
現工具主軸回転方向	{T_SPINDIR}
現工具半径	{T_RAD}
現工具コーナー半径	{T_CR}
現工具有効長	{T_LENGTH}
現工具コメント	{T_COMMENT}
クーラント	{COOLANT}
クーラントOFF	{COOLANTSTOP}
現工具交換回数	{T_CN}

■{T_TYPE} の値

- 1：ドリル
- 2：フラットエンドミル
- 3：ボールエンドミル
- 4：ラジアスエンドミル
- 5：面取りエンドミル
- 6：タップ
- 7：リーマ
- 8：カッター

強化項目 – 工具設定

1. グループに「コメント」を追加し、工具条件 – 種類リストにグループの「コメント」を表示するようにしました。



修正項目 – 環境設定

1. タイトルを編集して「保存」を行うと、タイトルが反映されない問題を修正しました。

修正項目 – 機械設定

1. 「最短円弧長」未満の G01 変換にて機械側でエラーが発生するケースを修正しました。

修正項目 – 定義全般

1. Z 分割単位が分割数の場合に、分割ピッチ指定のカットファイルを選択すると小数点以下が反映されない問題を修正しました。

修正項目 – 輪郭加工

1. オープンループをアップカットで行うとアプローチ位置変更のラバー開始点がズれる問題を修正しました。
2. X Y 追込みを行うと、アプローチ助走が付加されない問題を修正しました。

修正項目 – ポケット加工

1. 渦巻き演算において、絶対原点(0,0)への移動パスが発生するケースを修正しました。
2. Z アプローチがヘリカル・ジグザグの場合、メインを INC で NC 生成すると 0.001 程度ズれる問題を修正しました。
3. 内側オフセットで最終ループに不正なループが発生するケースを修正しました。

修正項目 – 穴加工

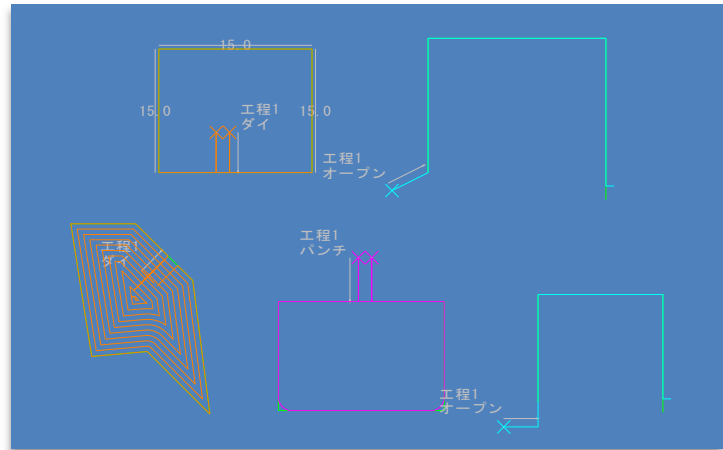
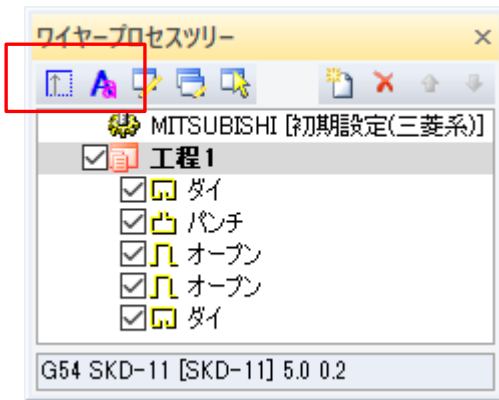
1. パラメータの初期値に{HZ}、{BZ}変数のみを設定すると穴定義のコマンドプロパティに「切削終了 Z」が表示されない問題を修正しました。

5. ワイヤーアプリケーション



強化項目 – プロセスツリー

1. 「文字表示の切り替え」ボタンを追加し、パスと文字を別々に設定できるようにしました。



パス表示モード

	補正方向	
	テーパ方向	
	位置決め	
	補正方向	○
	テーパ方向	○
	位置決め	
	補正方向	○
	テーパ方向	○
	位置決め	○

文字表示モード

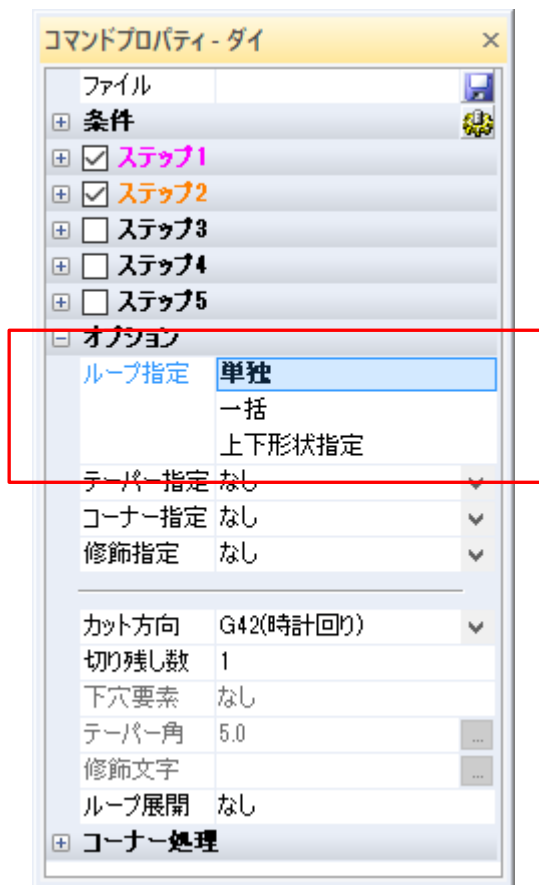
	ループ番号	
	工程名	
	定義名	
	テーパ角度	
	修飾文字	
	ループ番号	○
	工程名	
	定義名	
	テーパ角度	
	修飾文字	
	ループ番号	○
	工程名	○
	定義名	○
	テーパ角度	○
	修飾文字	○

注意

- ・本描画モードは Ver.6.30 以降で作成した定義でのみ有効となります。
- ・コーナー処理は演算結果のみの表示となり、○印描画は非サポートとなります。
- ・コアレスは演算結果のみの表示となり、塗り潰しは非サポートとなります。

強化項目 – ダイ・パンチ・オープン

1. ループ指定モード毎にサークループの設定を記憶するようにしました。



修正項目 – 機械設定

1. ユーザー電気条件において、送りに小数点以下が設定できない問題を修正しました。
2. ユーザー電気条件において、補正量の表現が「補正量を整数表現する」で切り替わらない問題を修正しました。
3. 「径補正量をオフセット演算する」を双方向で行うと、1st カット以降の演算が行われない問題を修正しました。
4. 「径補正量をオフセット演算する」のオフセット演算において、要素が消滅すると不正な経路が生成される問題を修正しました。
5. 「径補正開始にテーパ 0 を付加する」のテーパ方向を補正方向と合わせるように修正しました。

修正項目 – NC 生成

1. 定義が 2 つ以上の場合、最後のカット終了で「加工液切り(2nd カット以降)」が出力されないケースを修正しました。
2. アプローチ「直線 + 切り離し」において、切り離しが複数要素にまたがる形状に対して一時停止距離を指定すると、1st カットの電気条件が出力されてしまう問題を修正しました。
3. 助走付のアプローチを多重カット + 双方向で行うと、2nd カット以降は助走が付加されない仕様だが、助走の電気条件がモーダルとして出力されてしまう問題を修正しました。
4. スクリプト内で{E}変数を用いると、助走が 0 にも関わらず助走の電気条件がモーダルとして出力されてしまう問題を修正しました。
5. 形状 – 仕上げ – 開始スクリプト内で{E}変数を用いて、区分毎で生成を行うと、電気条件のモーダルが 1 カット前の値で出力されてしまう問題を修正しました。
6. 定義の異なる切り離しにおいて、終了位置と次の開始位置の片方の座標が同じ場合、次の切り離しが逆から進入してしまう問題を修正しました。

修正項目 – ダイ・パンチ・オープン

1. テーパー指定がループの場合、テーパーが付加されない問題を修正しました。
2. テーパー指定が区間の場合、全円だとテーパーが付加されない問題を修正しました。
3. コーナー処理の UV 半径に 0 を設定できない問題を修正しました。

修正項目 – ダイ・パンチ

1. ループ指定が「一括」で下穴要素が「なし」の場合に、下穴がループの重心にならない問題を修正しました。

修正項目 – ダイ

1. コアレスを外側から進入した場合、下穴と加工形状の距離を超える助走距離を指定するとワーニングが発生する問題を修正しました。

修正項目 – オープン

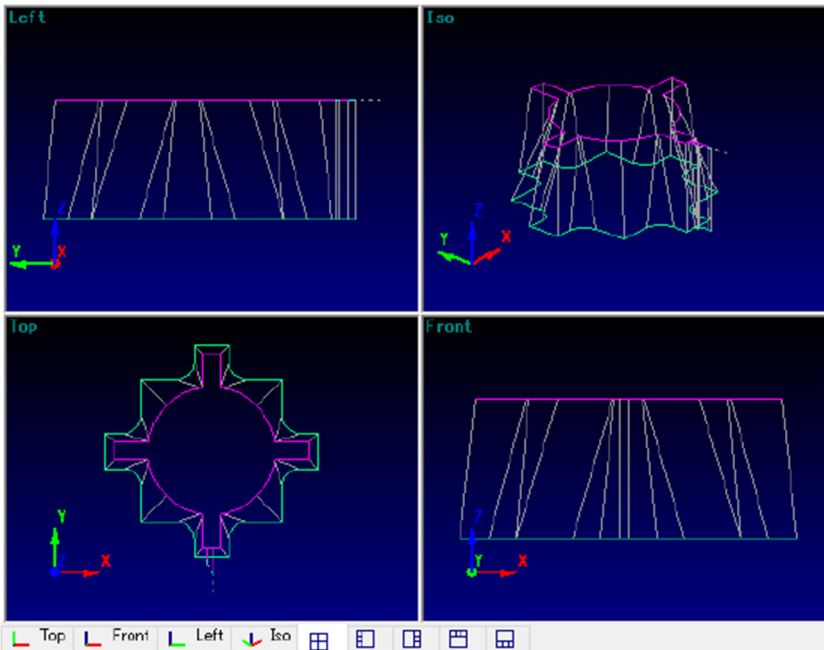
1. 「直線 + 切り離し」で行った場合、延長重点の指示が正常に動作しない問題を修正しました。
2. 双方向指定により各ステップの初回が逆方向になると、開始点へ戻ってしまう問題を修正しました。
3. 切り離し後のステップを「直線」+ 延長重点「はい」で行った場合、延長重点にならない問題を修正しました。
4. クローズループが指定できてしまう問題を修正し、ワーニングメッセージを表示することで確定できないように変更しました。
5. オープン定義において、延長重点「はい」で行った場合、開始要素が円弧だと不正な重点になるケースを修正しました。



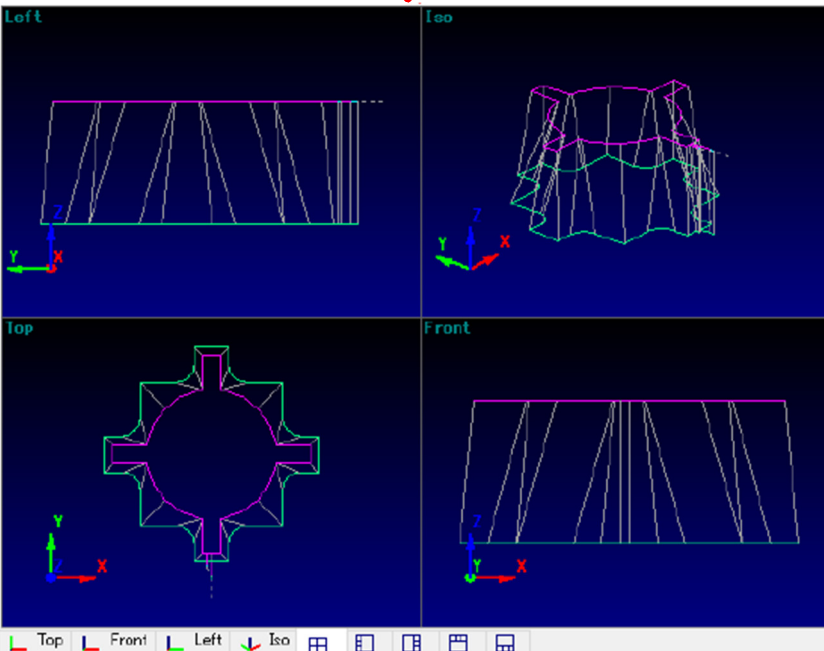
強化項目

1. 4分割ビューの区切り色を変更しました。

旧バージョン)

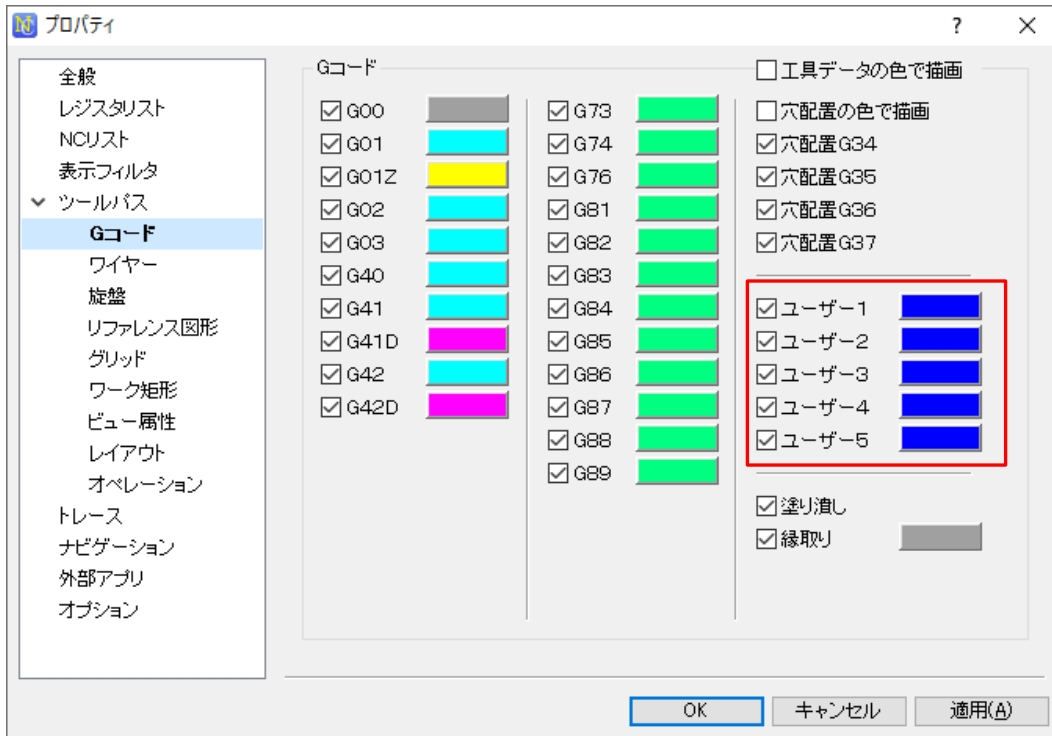
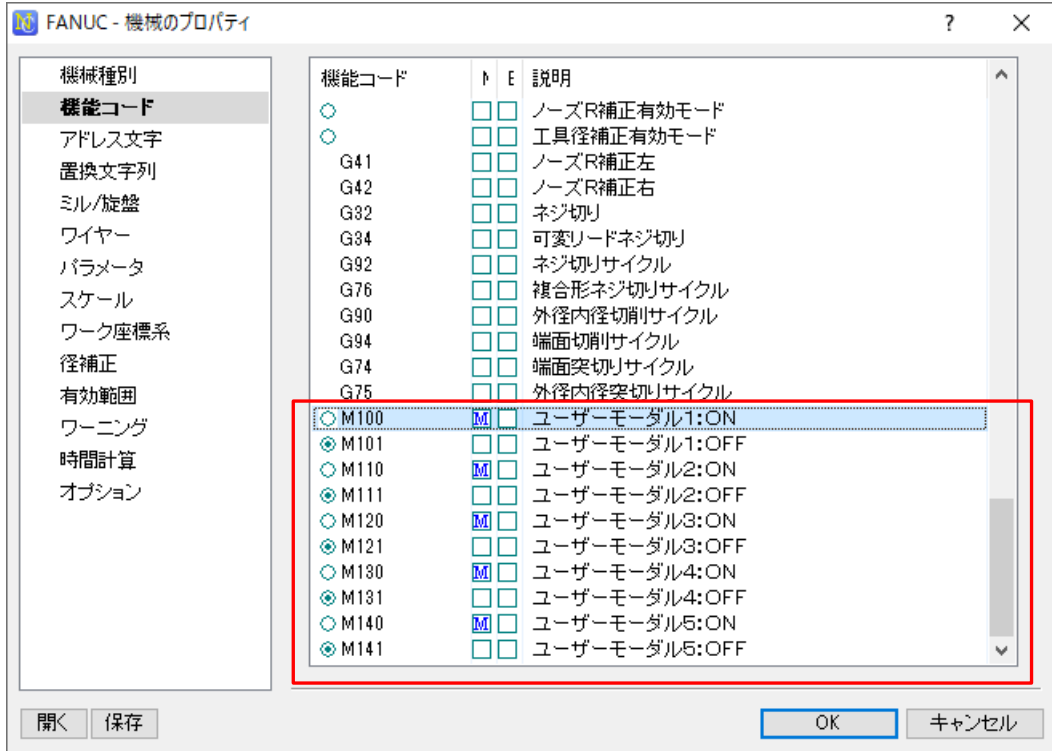


新バージョン)

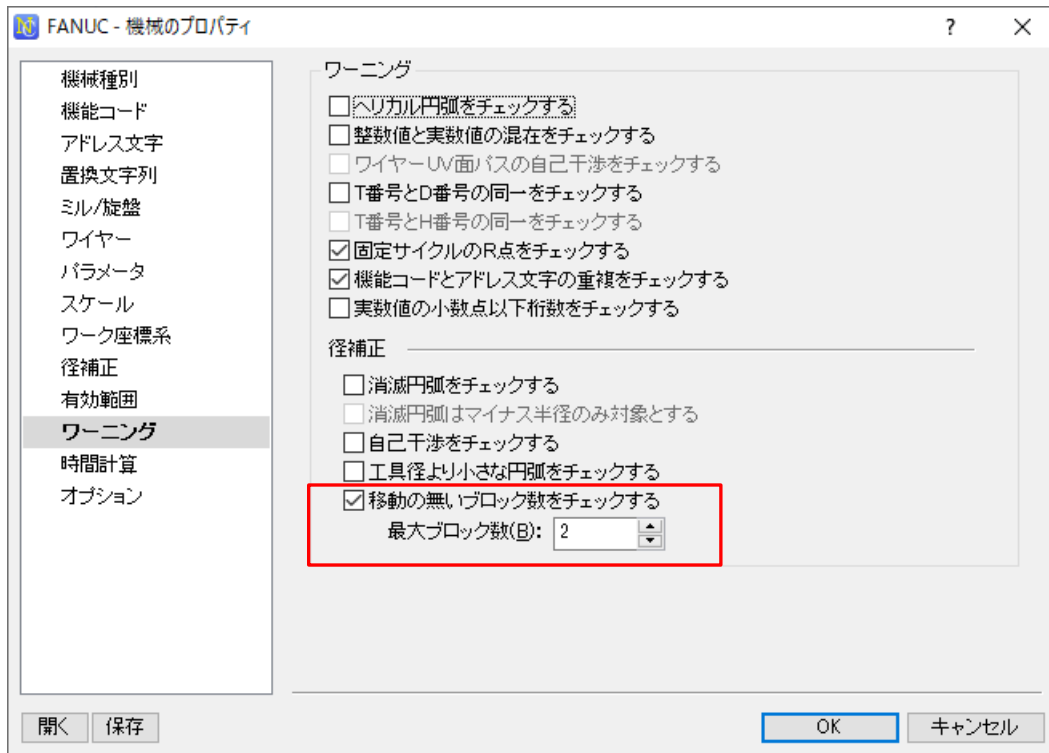


2. ナビゲーション中にカッターパスをクリックする事で、現在のナビゲーション情報をクリップボードへ転送するように強化しました。

3. 機械のプロパティ機能コードに「ユーザーモーダル3～5」とプロパティに表示のON/OFF/カラー設定を追加しました。



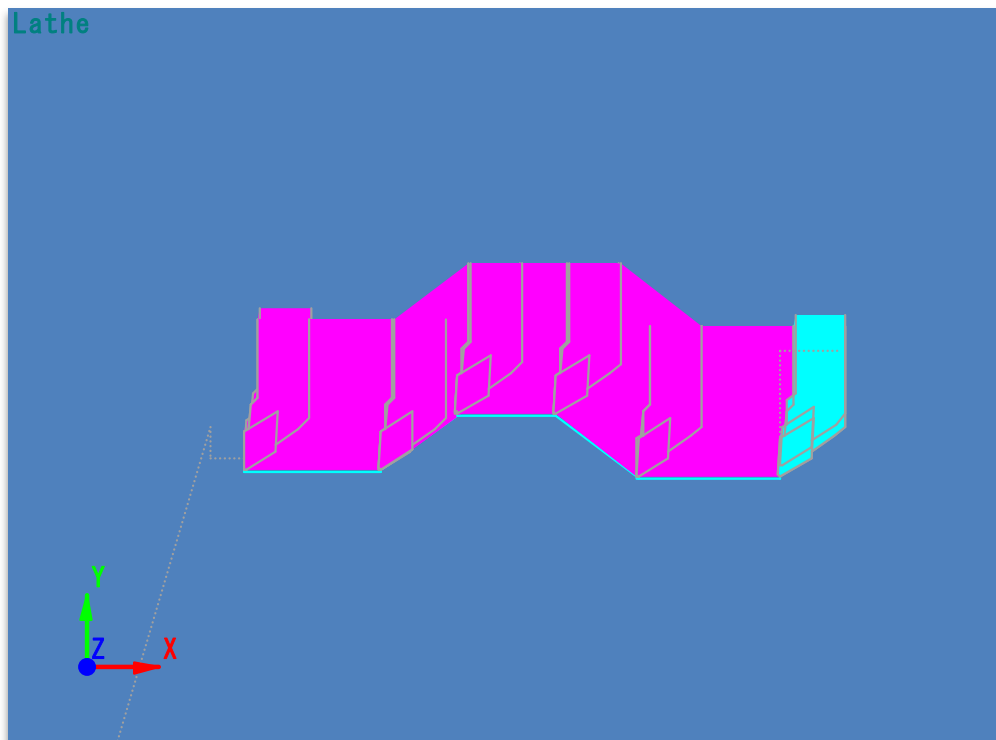
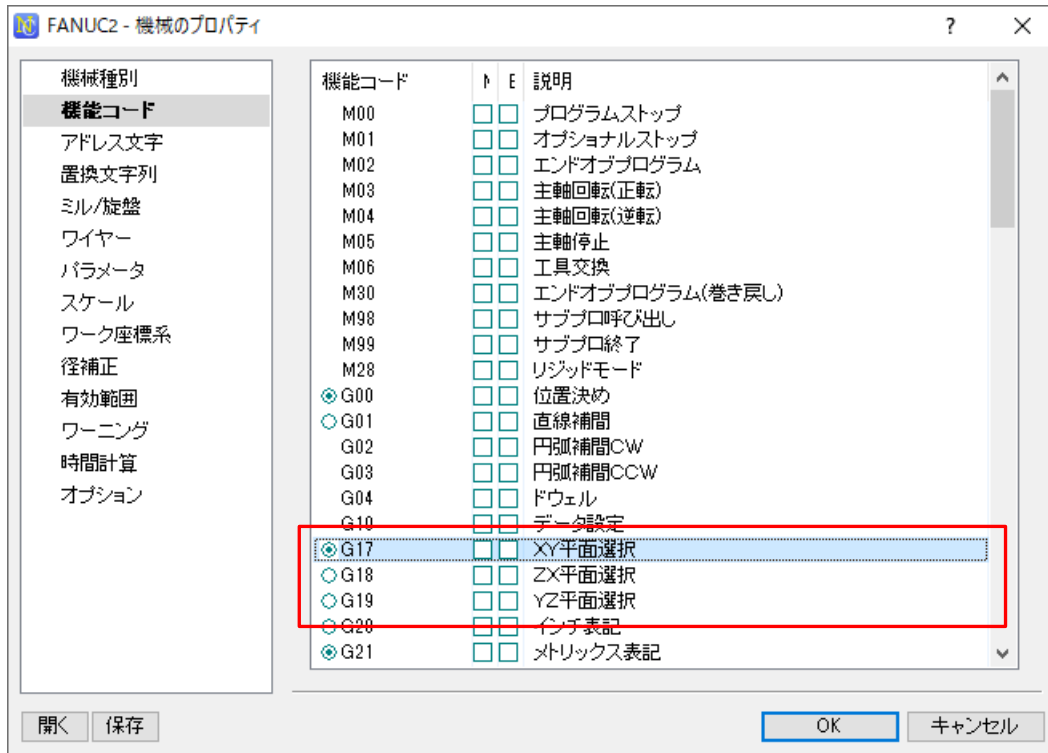
4. 機械のプロパティワーニングに「移動の無いブロック数をチェックする」を追加しました。



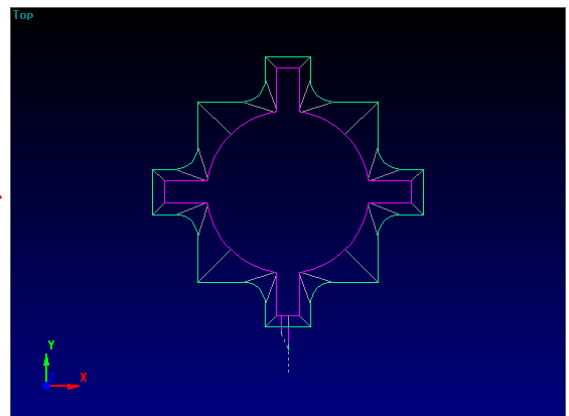
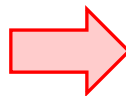
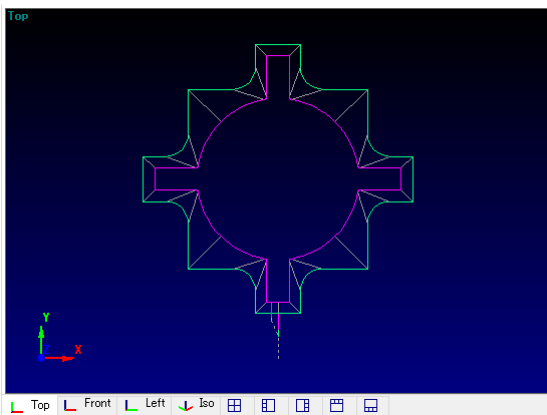
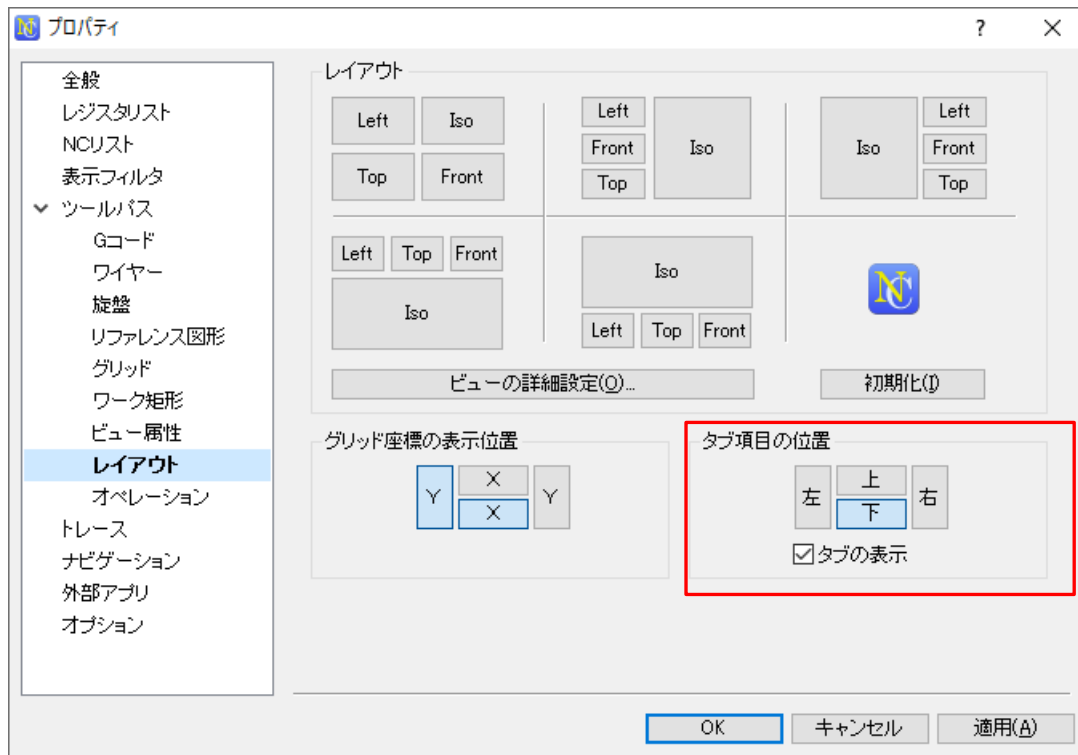
016	S1071		
→	017	G42D140Y25.V-5.F2.	
	018	G04X1000	
	019	G04X1000	
×	020	G04X1000	移動の無いブロックが存在します
	021	X5.U5.V-5.	
	022	Y43.433U5.V-13.433	
	023	G02X5.838Y44.42I1.U14.162V...	
	024	G01X6.657Y44.564U14.084V-4...	
	025	V7.438Y44.787U14.888V-4.787	

5. 機械のプロパティスケールに整数表現の単位「A B C 軸」を追加しました。
6. 機械のプロパティスケールに整数表現の単位「G 6 8 回転」を追加しました。

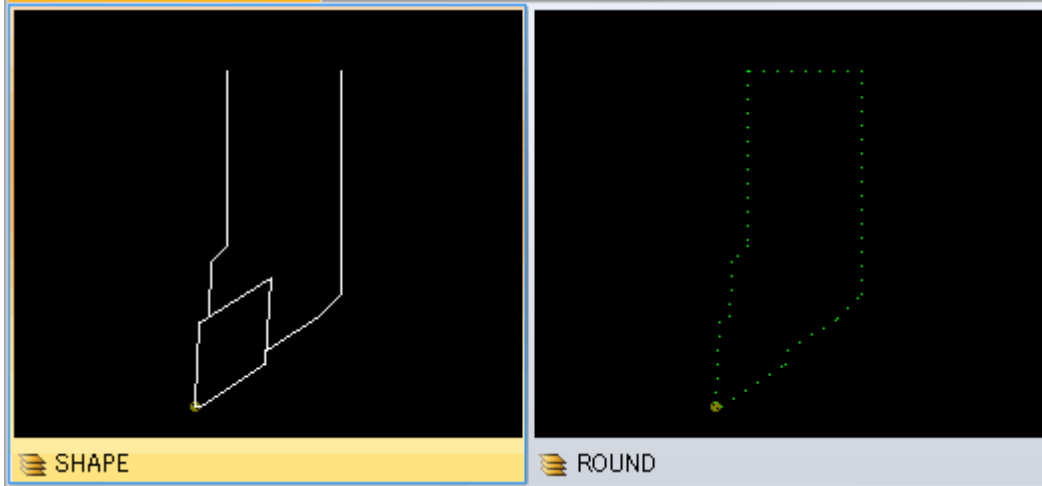
7. 機械のプロパティ-旋盤NCの投影面（ビュー）は、機能コードの平面選択（G17/G18/G19）を参照するように強化しました。



8. プロパティレイアウトに「タブの表示」を追加しました。



9. 旋盤バイト形状を、実線以外で外径輪郭（一筆書き）を作画する事によって、正確に描画できるように強化しました。



修正項目

1. N C 解析時にワーニングが発生すると、N C の最終行[EOF]に不正なメッセージが表示されるケースを修正しました。
2. N C リストの最終行[EOF]のダブルクリックで「エディタの呼び出し」が動作してしまう問題を修正しました。
3. コマンドラインから /env= 指定で起動した場合、リファレンス図形の投影面が変更されてしまうケースを修正しました。
4. ナビゲーションの「表示する座標系」を変更しても、レジスタリストおよびレポートの MIN/MAX/SUB が変更されない問題を修正しました。
5. X Y Z 初期値を自動抽出すると、ワイヤーの U V 座標がズれる問題を修正しました。
6. 旋盤 N C を読み込むと機能コードが「Z X 平面選択」に変更されてしまう問題を修正しました。
7. D X F 出力において、カッターパスの表示カラーを黒色にすると、他の C A D 等で読み込めないケースを修正しました。
8. 2 点間計測モードにおいて、他のモードに切り替えても計測状態がクリアされない問題を修正しました。

お問合せ先

株式会社システムアイ

〒532-0011 大阪市淀川区西中島 5-3-8-5F

TEL : 06-6390-8808

FAX : 06-6390-8809

E-Mail : support@system-i.co.jp <http://www.system-i.co.jp/>

サポート時間 : 9:30~12:00 13:00~17:00 (土日・祝祭日・弊社休日を除く)

