

バージョンアップ内容

HandyCAD Mark II Version5.40 (2012/05/16)

HandyCAD Mark II 基本部 Version 5.40

【強化項目】

<< システム関連 >>

1. コマンドプロパティにおいて、コンテキストメニューから「非表示項目を設定する」機能を追加しました。
2. 一般の作図コマンドの属性バーに、スタイルリストバーを追加しました。
(一般の作図コマンドとは、点、文字、寸法線コマンドを除くもの)
3. ユーザー設定ーラインスタイルを追加しました。
4. 計測ー要素において、コマンドプロパティにラインスタイルを追加しました。

<< 作図関連 >>

1. [線]-[十字線]、[二重線]、[破断線]、[補助線]コマンド
コマンドプロパティにスタイルリストを追加しました。
2. [修正]-[プロパティ]コマンド
コマンドプロパティにスタイルリストを追加しました。
3. [補助]-[連結カーブ]コマンド
コマンドを追加しました。

【修正項目】

<< システム関連 >>

1. カスタマイズーオプションー「大きいアイコンで表示する」をチェック ON にしている時、属性バーの文字も大きく表示するように修正しました。
2. グループ認識において矩形認識する際、部分認識ではない時に階層レベルが2階層以上の集合要素の一部を囲んだ場合に認識してしまうケースがあったのを修正しました。

<< 作図関連 >>

1. [線]-[破断線]コマンド
破断線をポリライン要素として描く場合、近似状態を ON にして交点・中間点の認識を減らすようにしました。

3Dゲートアプリケーション Version 1.50

【強化項目】

<< 3D ビュー関連 >>

1. 作業平面の設定
 - ・モデル空間に於いて、高さ、テーパ角の基準となる平面を定義できるようにしました。
2. 高さ／テーパ角による、フェイスの色分け表示
 - ・基準となる作業平面に平行なフェイスに対して、高さ毎に色付けを行う機能を追加しました。
 - ・基準となる作業平面に対して一定の角度を持つフェイスに対して、テーパ角毎に色付けを行う機能を追加しました。

ミルアプリケーション Version 3.40

1. プロセスツリー
 - ・コンテキストメニューに「全てのチェック ON/OFF」、「全てのノードを開閉」を追加しました。
 - ・工具設定で定義されていない材質を使用した工程がアクティブになる時にワーニングメッセージを表示するようにしました。
2. 環境設定
 - ・定義オプションに R 点 (相対値/絶対値) を追加しました。
3. 工具設定
 - ・工具タイプ毎のプレビュー表示する機能を追加しました。
4. 機械設定
 - ・オプションを追加しました。
 - ・オプションに「XY 座標をペア出力」を追加しました。
 - ・オプションに「Z 分割サブ呼び出しは繰り返し回数を付ける」を追加しました。
 - ・制限に「アドレス値の有効範囲」を追加しました。
 - ・ATC リストのコンテキストメニューに「ここから上を削除」、「ここから下を削除」を追加しました。
5. 輪郭加工
 - ・コマンドプロパティに Z アプローチ (Z アップ/ヘリカル/ジグザグ/) を追加しました。
6. ポケット加工
 - ・XY 逃げが切削エリア内側/外側に対して逆方向に出るケースがあったのを修正しました。
7. オープンポケット加工
 - ・ピッチ計算—トロコイドの時に求める経路を改良しました。
8. 等高線加工
 - ・渦巻き (あり/なし) を追加しました。
9. NC 生成
 - ・機械設定のスクリプト—ワーク座標—開始を出力した直後、リファレンス座標 (または次加工の開始点) とズレが無いことを検査していたのを、XY 座標のみを検査するようにしました。
10. コンバート
 - ・ATC リストを変換する際、同じ T 番号の工具も有効にしました。

ワイヤーアプリケーション Version 2.20

1. プロセスツリー
 - ・コンテキストメニューに「全てのチェック ON/OFF」、「全てのノードを開閉」を追加しました。
2. NC 生成
 - ・オープン加工のアプローチラインの長さが助走距離より短い場合に径補正開始 (G41/G42) が付かない問題を修正しました。
 - ・機械設定—スクリプト—メインプログラム—終了で {X_START}{Y_START} を使用した際に座標が正しく出ないケースがあったのを修正しました。
 - ・直線+切り離しをカットする際、機械設定—スクリプト—形状—切り離し—終了が正しく出ないケースがあったのを修正しました。
 - ・ワイヤー加工液 入り (2 カット以降) のモーダル管理が正しくできないケースがあったのを修正しました。

旋盤アプリケーション Version 1.70

1. プロセスツリー
 - ・コンテキストメニューに「全てのチェック ON/OFF」、「全てのノードを開閉」を追加しました。
2. 機械設定
 - ・コード一覧—G コードに「絶対値指令」、「相対値指令」、「固定サイクルイニシャル点復帰」、「固定サイクル R 点復帰」を追加しました。
 - ・コード一覧—M コードに「工具正転」、「工具逆転」、「C 軸テーブルクランプ」、「C 軸テーブルアンクランプ」を追加しました。
 - ・コード一覧—アドレス文字に「C 軸」を追加しました。
3. 工具設定
 - ・チップタイプがドリル系工具の主軸回転に、「工具正転」、「工具逆転」を追加しました。
4. 穴加工
 - ・コマンドプロパティに加工方向 (側面から中心穴/端面穴) を追加しました。

ルーターアプリケーション Version 1.10

1. プロセスツリー

- ・コンテキストメニューに「全てのチェック ON/OFF」、「全てのノードを開閉」を追加しました。
- ・工具設定で定義されていない材質を使用した工程がアクティブになる時にワーニングメッセージを表示するようにしました。

2. 環境設定

- ・定義オプションに R 点 (相対値/絶対値) を追加しました。

3. 工具設定

- ・工具タイプ毎のプレビュー表示する機能を追加しました。

4. 機械設定

- ・オプションを追加しました。
- ・オプションに「XY 座標をペア出力」を追加しました。
- ・オプションに「Z 分割サブ呼び出しは繰り返し回数を付ける」を追加しました。
- ・制限に「アドレス値の有効範囲」を追加しました。
- ・ATC リストのコンテキストメニューに「ここから上を削除」、「ここから下を削除」を追加しました。

5. 輪郭加工

- ・コマンドプロパティに Z アプローチ (Z アップ/ヘリカル/ジグザグ/) を追加しました。

6. ポケット加工

- ・XY 逃げが切削エリア内側/外側に対して逆方向に出るケースがあったのを修正しました。

7. オープンポケット加工

- ・ピッチ計算 - トロコイドの時に求める経路を改良しました。

8. カッター加工

- ・切削エリア (外側/内側/進入側オープン) を追加しました。

9. 等高線加工

- ・渦巻き (あり/なし) を追加しました。

10. NC 生成

- ・機械設定のスクリプトワーク座標 - 開始を出力した直後、リファレンス座標 (または次加工の開始点) とズレが無いことを検査していたのを、XY 座標のみを検査するようにしました。

11. .コンバート

- ・ATC リストを変換する際、同じ T 番号の工具も有効にしました。

バージョンアップ内容

NC Viewer Version4.54 (2012/05/16)

1. 旋盤において、端面に対する固定サイクル描画が正常に動作しない不具合を修正しました。
2. 旋盤において、端面C軸加工から旋盤XZ軸加工への切り替わりが正常に動作しない不具合を修正しました。
3. 旋盤において、C軸が0度で端面ドリル加工を行った際、G01Z の属性にならない不具合を修正しました。