

バージョンアップ情報

2026/09/14



NC Viewer

Version 6.20

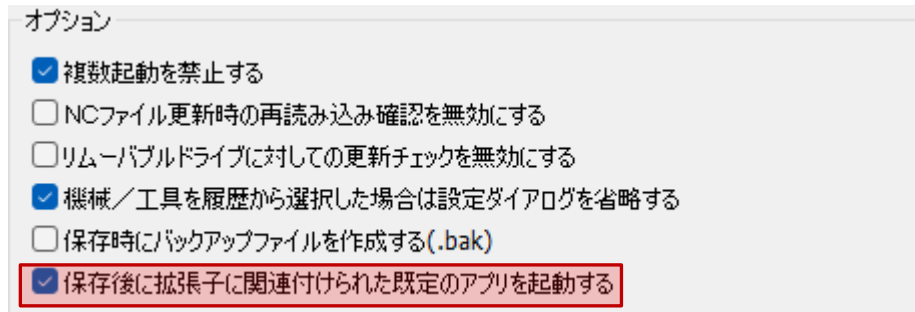
株式会社システムアイの許可無く内容の複製、転載、引用することを禁じます。



1. NC Viewer

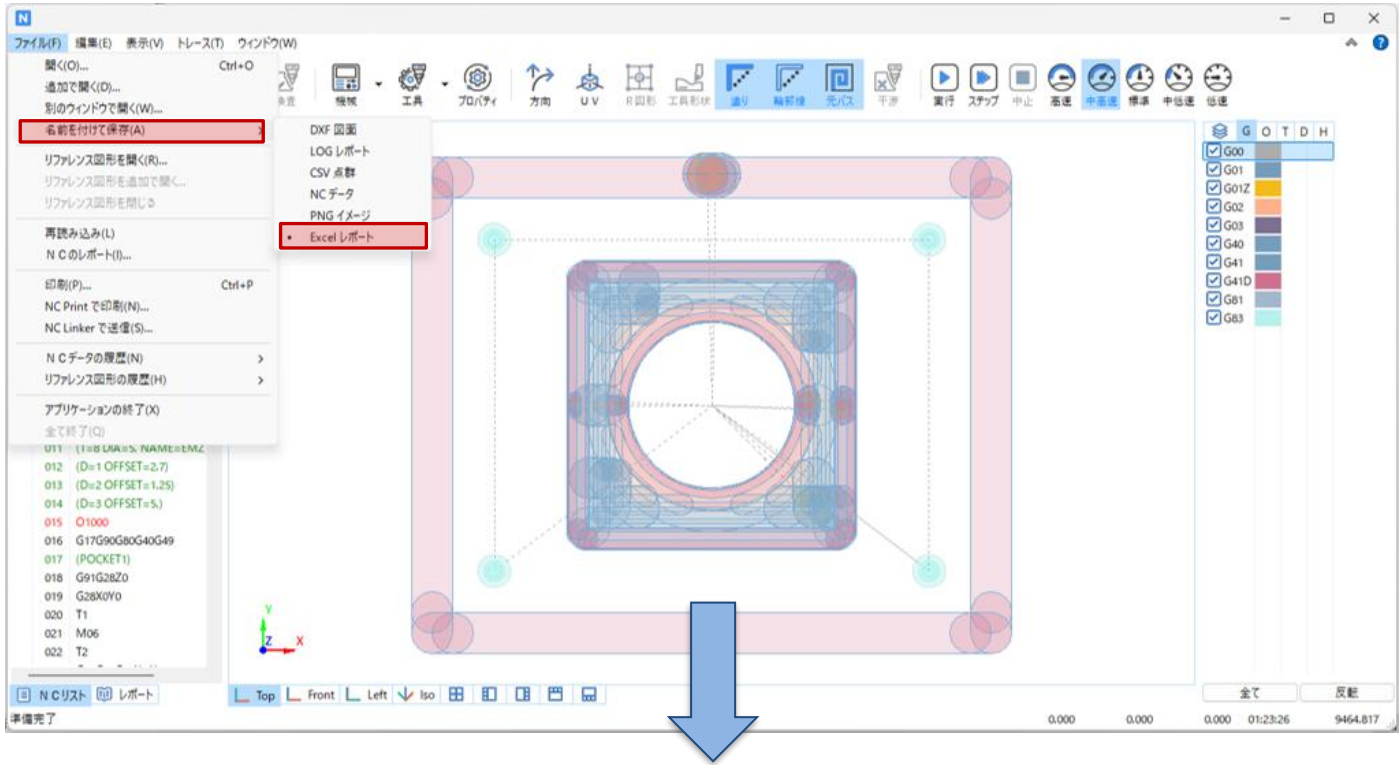
強化項目

1. 「プロパティ - オプション」に「保存後に拡張子に関連付けられた既定のアプリを起動する」を追加しました。



2. 固定サイクルのシミュレーションを詳細に行うようにしました。
3. 固定サイクルの G モーダルをレジスタリストに表示するようにしました。

4. 「名前を付けて保存」に「Excel レポート」形式を追加しました。



NC基本情報

NCファイル FANUC_MILL3.nc
 機械ファイル FANUC.mdl
 プログラムNo 1000
 加工時間[m:s] 83:26
 切削長さ[mm] 9464.817

座標範囲		X	Y	Z
MAX		67.5	56.0	50.0
MIN		-67.5	-55.0	-20.0

工具交換順 T1 → T2 → T3 → T4 → T5 → T6 → T7 → T8

工具リスト

T番号	名称	工具径	加工時間	切削長さ	最小Z	送りF	回転S	D番号	サイクル
1	EMS	∅ 10.0	611.0	1093.816	-9.5	100,35,110	1100		
2	EMS	∅ 5.0	1440.0	2872.273	-10.0	100,35,120	1200		
3	EML	∅ 5.0	817.0	1683.711	-10.0	100,50,130	1300	1	
4	EML	∅ 2.5	739.0	1669.451	-10.0	100,50,140	1400	2	
5	EML	∅ 10.0	840.0	2017.566	-20.0	100,50,150	1500	3	
6	CDA	∅ 3.0	7.0	12.0	-1.0	160	1600		G81:4
7	DRN	∅ 8.0	14.0	28.0	-5.0	170	1700		G83:4
8	EMZ	∅ 5.0	54.0	88.0	-20.0	180	1800		G83:4

補正量リスト

D番号	補正量
1	2.7
2	1.25
3	5.0

※「セキュリティの警告」が表示された場合は、「コンテンツの有効化」をクリックしてマクロを有効にしてください。

セキュリティの警告 マクロが無効にされました。 [コンテンツの有効化](#)

修正項目

1. Windows10 において、Build 1809～18362 だと起動時にハングアップする問題を修正しました。
2. 旋盤の G74/G75 がワンショット扱いにならない問題を修正しました。
3. 旋盤の G74/G75 の解析でハングアップするケースを修正しました。
4. 旋盤の G74/G75 のピッチ指定が無い場合、同じ個所を 2 回加工してしまう問題を修正しました。
5. 旋盤の工具形状がトレース時に正しく描画されない問題を修正しました。
6. 固定サイクルの繰り返し回数が指定されている場合、R 点復帰の描画が正しく行われなかった問題を修正しました。
7. 固定サイクルの繰り返し回数が指定されている場合、レポートの固定サイクル使用数が正しく計算されない問題を修正しました。
8. 「機械のプロパティ - ミル／旋盤 - 縦旋盤」を選択しても正しくビューに描画されない問題を修正しました。
9. 「プロパティ - テーマ - カラーの初期化」において、ライトモードだとリファレンス図形とビュー背景のカラーが同色に設定されてしまう問題を修正しました。
10. 「プロパティ - オプション - Z X 平面を X Y 平面へ変換」を行うと円弧が正常に出力されない問題を修正しました。