

バージョンアップ情報

2023/02/13



HandyCAD Mark II

Version 6.35

基本部

アドバンスコマンド

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 5.82

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。

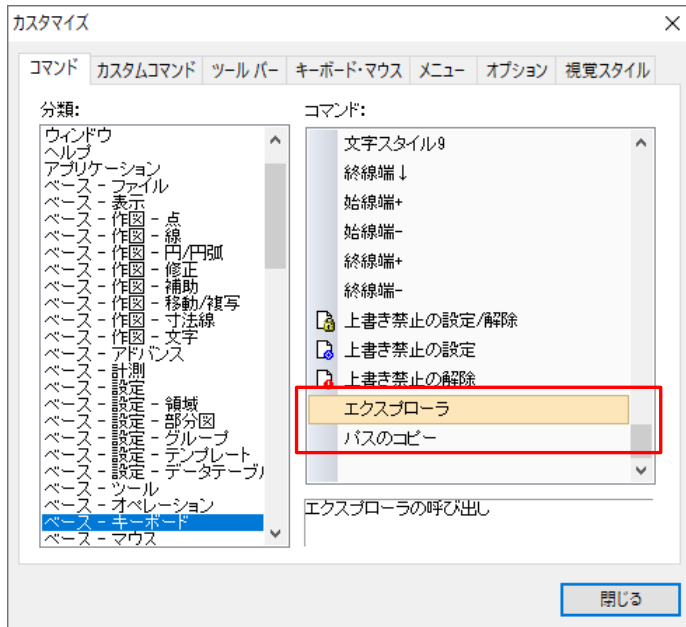
索引

1. 基本部 Ver.6.34	1
強化項目－システム関連	1
強化項目－コンバータ	2
修正項目－システム関連	2
修正項目－コンバータ	2
2. アドバンスコマンド	3
修正項目－ループ分析	3
修正項目－穴編集	3
3. 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－環境設定	4
強化項目－機械設定	4
強化項目－輪郭加工	4
修正項目－N C 生成	5
修正項目－プロセスツリー	5
修正項目－定義全般	5
修正項目－ポケット加工	5
修正項目－ポケット加工	5
4. ワイヤアプリケーション	6
強化項目－機械設定	6
強化項目－N C 生成	6
強化項目－ダイ・パンチ	6
強化項目－定義全般	7
修正項目－N C 生成	7
修正項目－N C 生成	7
修正項目－プロセスツリー	7
修正項目－定義全般	7
修正項目－ダイ	7
修正項目－ダイ・パンチ	7
修正項目－オープン	7
5. NC Viewer Ver.5.82	8
強化項目	8
修正項目	8

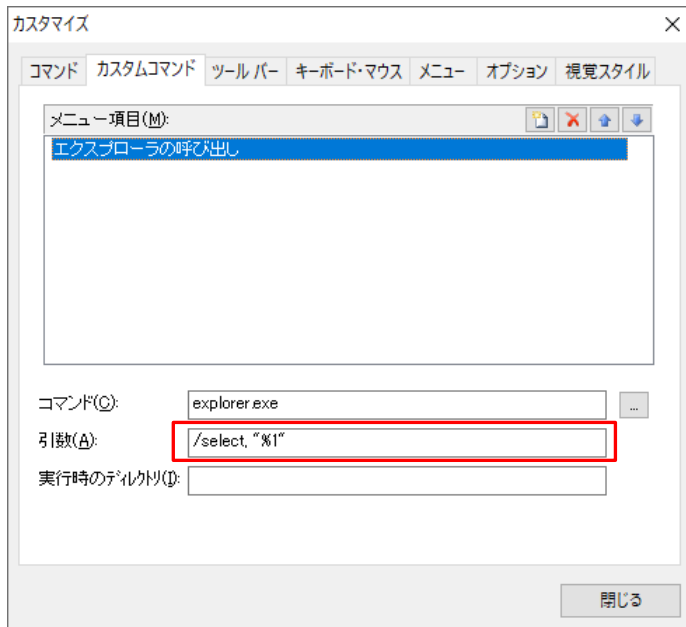


強化項目 – システム関連

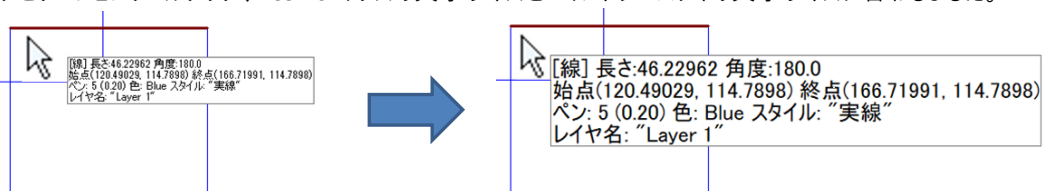
1. 「ベース - キーボード - エクスプローラ」アクティブ図面の場所をエクスプローラで開くコマンドを追加しました。
「ベース - キーボード - パスのコピー」アクティブ図面のファイルパスをクリップボードにコピーするコマンドを追加しました。



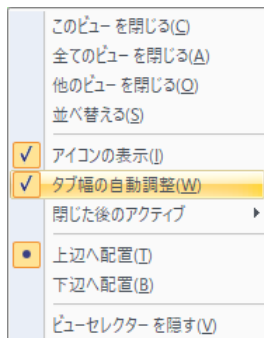
2. カスタムコマンドの引数変数として、図面ファイルパス %1 を追加しました。



3. ナビゲーションツールチップ、YesNo マウスの文字サイズをコマンドプロパティの文字サイズに合わせました。



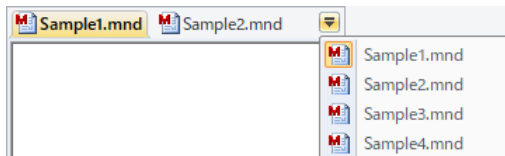
4. ビューセクターのコンテキストメニューに「タブ幅の自動調整」を追加しました。



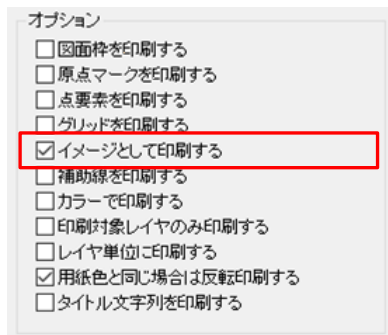
タブの自動調整が O N の場合、図面ファイル名の幅が調整されます。



タブの自動調整が O F F の場合、右端に図面ファイルリストのメニューボタンが表示されます。



5. 印刷の「透過描画を有効にする」を「イメージとして印刷する」へ変更し、透過描画は常に有効とするようにしました。



強化項目 – コンバータ

1. DXF/DWG 形式

・書き出しにおいて、小数点を含むレイヤ名を有効にしました。

修正項目 – システム関連

1. コマンドプロパティのドロップダウンリストの縦サイズがスクリーンからはみ出るケースを補正するようにしました。

修正項目 – コンバータ

1. DXF/DWG 形式

・書き出しにおいて、非表示要素が出力されてしまう問題を修正しました。

・DXF 書き出しにおいて、カタカナのッを特殊文字として誤認するケースを修正しました。（2000 形式でのみ有効）

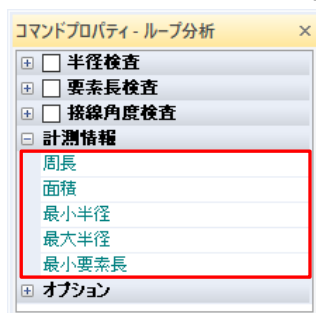
・読み込みにおいて、レイアウト空間が抹消されるケースを修正しました。

・DXF 読み込みにおいて、文字化けするケースを修正しました。



修正項目 – ループ分析

1. コマンドプロパティの「計測情報」が正常に表示されない問題を修正しました。



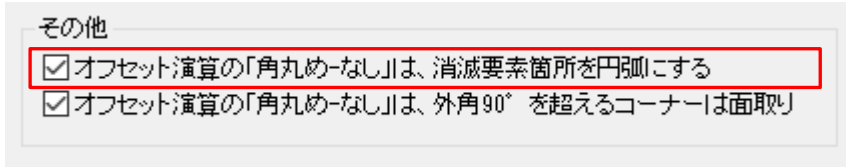
修正項目 – 穴編集

1. 代表要素として複数円を指定した場合、「新しい径」の数が代表円より少ないと正常に変更できない問題を修正しました。



強化項目 – 環境設定

- 「オフセット演算の「角丸め-なし」は、消滅要素箇所を円弧にする」の設定を抹消し、常にONの状態で作算するように変更しました。



強化項目 – 機械設定

- 文字置換の置換後に*ワイルドカードのインデックス指定をサポートしました。

「置換前」の * には抽出した文字列が代入され、「置換後」の * で展開されます。

「置換後」の * に番号（「置換前」での発生順番）をつける事で文字列を入れ替えることができます。

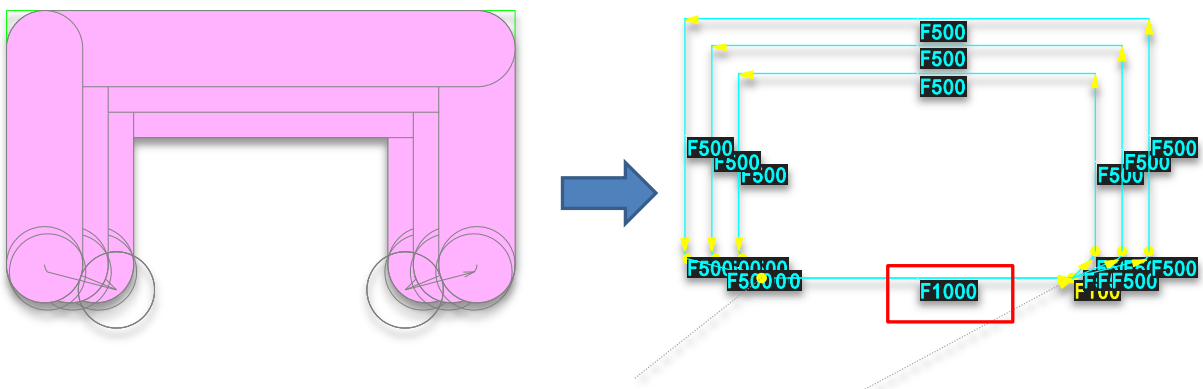
※発生順番は 0 始まりです。

例) (コメント1)G01X10.Z20.F500(コメント2) を (コメント2)G01X10.Z20.F500(コメント1) と変換したい場合

検索行	(コメント1)	G01X10.Z20.F500	(コメント2)
置換前	(*)	*	(*)
置換後	(*2)	*1	(*0)
置換行	(コメント2)	G01X10.Z20.F500	(コメント1)

強化項目 – 輪郭加工

- X Y 追込みの進入点への移動を高速送りで行うように変更しました。



修正項目 – N C 生成

1. 座標精度の悪い円弧を I N C 生成すると、円弧の端点座標がズれるケースを修正しました。
2. Mコード変数に{N}等のモーダル変数を記載すると、不必要な内部モーダルの更新が発生する問題を修正しました。

修正項目 – プロセスツリー

1. ダブルクリック動作でコマンドを起動すると、ESC キーでコマンド終了しない問題を修正しました。

修正項目 – 定義全般

1. 加工原点が「設定 – 表示設定」の状態によって表示されないケースを修正しました。

修正項目 – ポケット加工

1. 連続円弧のオフセット演算において、正常に経路が求まらないケースを修正しました。

修正項目 – ポケット加工

1. 3 辺がオープンな矩形において、進入位置を変更すると元の進入パスが抹消される問題を修正しました。



強化項目 – 機械設定

1. 文字置換の置換後に * ワイルドカードのインデックス指定をサポートしました。

「置換前」の * には抽出した文字列が代入され、「置換後」の * で展開されます。

「置換後」の * に番号（「置換前」での発生順番）をつける事で文字列を入れ替えることができます。

※発生順番は 0 始まりです。

例) (コメント1)G01X10.Z20.F500(コメント2) を (コメント2)G01X10.Z20.F500(コメント1) と変換したい場合

検索行	(コメント1)	G01X10.Z20.F500	(コメント2)
置換前	(*)	*	(*)
置換後	(*2)	*1	(*0)
置換行	(コメント2)	G01X10.Z20.F500	(コメント1)

強化項目 – N C 生成

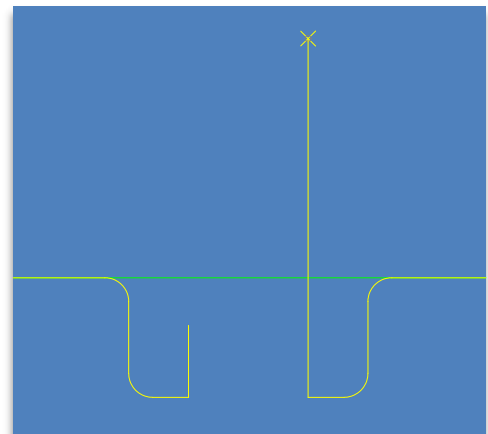
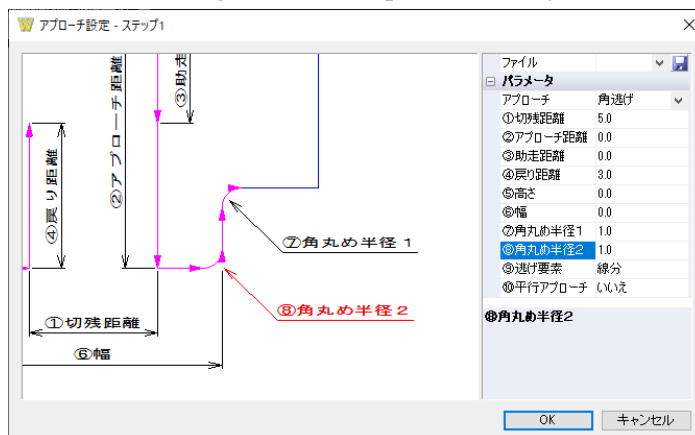
1. N C 生成ダイアログに「シーケンス番号」を追加しました。

シーケンス番号のデフォルト値は、プログラム番号と同じ仕様です。（図面を切り替えると初期化されます）

シーケンスを付加しない場合は 0 を指定します。

強化項目 – ダイ・パンチ

1. 角逃げアプローチに「⑧角丸め半径 2」を追加しました。



強化項目 – 定義全般

1. 全プロパティのコマンドプロパティにおいて、Ctrl+ マウスホイールでのフォントサイズ変更をサポートしました。

修正項目 – N C 生成

1. N C 生成ダイアログのファイル名のチェック O N / O F F で編集前のファイル名に戻らない問題を修正しました。
2. ループ指定が「上下形状指定」の場合、「スクリプト - カット開始」以外でワイヤー挿入を行うと「スクリプト - カット開始」が出力されない問題を修正しました。
3. ループ指定が「上下形状指定」の場合、不要な「スクリプト - 形状 - 切り残し - 開始」が出力される問題を修正しました。
4. Mコード変数に{N}等のモーダル変数を記載すると、不必要な内部モーダルの更新が発生する問題を修正しました。
5. 範囲を「全工程」で行うと不必要なスクリプトが出力されるケースを修正しました。
6. 最初の工程原点が 0,0 以外だと、{HOLE_LIST}{HOLE_BASE_LIST} の座標が正常に出力されない問題を修正しました。
7. 複数定義に「直線 + 切り離し」「オープン + 切り離し」「コアレス」が含まれると、不要な「形状 - 切り離し - 終了」が出力される問題を修正しました。
8. 複数定義に「直線 + 切り離し」「オープン + 切り離し」が含まれると、途中の「形状 - 切り残し - 最初/最後」が出力されない問題を修正しました。

修正項目 – N C 生成

1. 「テンプレートを更新する」でワーク座標番号が反映されない問題を修正しました。

修正項目 – プロセスツリー

1. ダブルクリック動作でコマンドを起動すると、ESC キーでコマンド終了しない問題を修正しました。

修正項目 – 定義全般

1. 加工原点が「設定 - 表示設定」の状態によって表示されないケースを修正しました。
2. 環境設定の「加工設定を省略した場合、N C 原点の指定を行う」が有効な場合、工程を削除して加工定義を行うと、定義が作成されない問題を修正しました。

修正項目 – ダイ

1. 「コアレスハッチング・コアレスオフセット」において、下穴がループの外側だと「⑦輪郭仕上げ」が不正な位置から開始されてしまう問題を修正しました。

修正項目 – ダイ・パンチ

1. 角逃げ・丸逃げアプローチにおいて、戻り距離が 0 だと「切り離し」のオーバーカット量が反映されない問題を修正しました。
2. 角逃げアプローチにおいて、マイナスのオーバーカット量が反映されない問題を修正しました。

修正項目 – オープン

1. クローズループを許可するようにしました。



強化項目

1. 表示フィルタのプログラム番号、シーケンス番号をダブルクリックする事で、N C リストへジャンプするようにしました。

修正項目

1. ツールチップ等の座標値の表示において、-0.000 になるケースを修正しました。
2. 旋盤のネジ切りサイクル中に G28/G29 が発生した場合、旋盤ネジ切りサイクルをキャンセルするように修正しました。
3. 旋盤の端面突切りサイクル(G74)、外径内径突切りサイクル(G75) が正常に動作しないケースを修正しました。
4. 旋盤の仮想刃先演算において、切削開始・終了区間に移動しないコードがあると仮想刃先の Nose 計算が行われない問題を修正しました。
5. 旋盤サイクル(G74/G75/G76/G90/G94)のステップ実行をサポートしました。

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)

