



NCVC 解説書

NCVC Ver0.14.42 用
2005 年 10 月 初版

目 次

1	はじめに	1
2	基本編	2
2.1	CAD での作図	2
2.2	CAD データの読み込み	3
2.3	加工条件の設定	4
2.4	G コードの生成	5
2.5	加工条件の設定 2	6

1. はじめに

NCVC (NC Viewer and Converter) は CAM ソフトです。主に CAD 情報から NC 工作機械を動かすための G コードを生成するアプリケーションです。NCVC に CAD (作図) 機能は付いていません。作図は別途 CAD ソフトで行って下さい。CAD ソフトは Jw_cad for Windows (以降 Jw_cad と略記) を推奨しますが、以下の条件に当てはまる CAD なら NCVC の入力源としてそのまま使えます。

- R12 形式の DXF が出力可能なもの
- DXF にレイヤ情報 (レイヤ名) が出力できるもの

ほとんどの CAD が当てはまると思います。普段使い慣れた CAD ソフトをご使用下さい。逆に言うと NCVC を使うためにわざわざ新たな CAD の操作方法を覚える必要が無いということです。以降本解説書での CAD 操作は Jw_cad をベースに解説します。

残念ながら CAD を使ったことが無いという方、本解説書では CAD の使用を前提にしています。上記条件を満たしていればドロー系ソフトでもかまいませんが、正確な作図が要求されます。まずは CAD での作図方法を習得して下さい。

もう 1 つ、NCVC には G コードのシミュレーション機能がありますが、冒頭で述べたとおり NCVC は G コードの生成を主な目的としています。全ての G コードには対応していませんので、サポートされる G コードは付録の対応 G コード一覧を参照して下さい。また、シミュレーション結果と工作機械の動作が必ず一致するとも限りません。実際の加工にはくれぐれもご注意下さい。

NCVC (NC Viewer and Converter) は眞柄賢一の著作物です。Jw_cad for Windows は Jiro Shimizu & Yoshifumi Tanaka 両氏の著作物です。その他本解説書に記載された製品名・会社名などは、各社の商標または登録商標です。各権利を侵害する行為は堅くお断りします。本解説書に掲載されている操作等は各自の責任で行って下さい。著者は一切責任を持ちません。

この解説書は一太郎で書いた初代 NCVC 解説書を \TeX で書き直したものです。古い表記がありますが、適宜置き換えてください。関連書籍を出版しているので、原則そちらを参照してください。

<https://shop.ohmsha.co.jp/shopdetail/000000005207/>

少なくとも書籍が絶版になるまでは、内容が更新されることはありません。

2. 基本編

2.1 CAD での作図

まずは基本的な加工を行うための基本的な作図方法を解説します。図1のような図形を書きましょう。切削対象（ワーク）を示す矩形と、その矩形左下に円を1つ。「NCVC」という文字は、線をつなぎ合わせたデータです。



図 1 サンプル図形

NCVC は CAD での作図情報を全て読み込むのではなく、特定のレイヤ情報を元に作図データを読み込みます。CAD での作図において必要とされる補助線や寸法線等が加工データには必要なく、これらを選別するための仕様です。

その選別方法は『必要なレイヤに名前を付ける』こと。図2は図1のレイヤ情報ですが、0番レイヤに「ORIGIN」という名前、1番レイヤに「CAM_LINE」という名前を付けています。それぞれ機械原点と切削軌跡を示し、この2つのレイヤは必須です^{*1}。機械原点レイヤには工作機械のXY原点を示す円を1つだけ作図。大きさは任意ですが、円の中心がXYの原点となります。切削軌跡 CAM_LINE レイヤには刃物のパス、すなわち削りたい図形を書きます。他、ワーク矩形を示す補助線等は別のレイヤに書きます。レイヤに名前を付ける方法は、それぞれの CAD 操作に準拠して下さい。なお、全てのデータにおいて線種、線色は関係ありません。

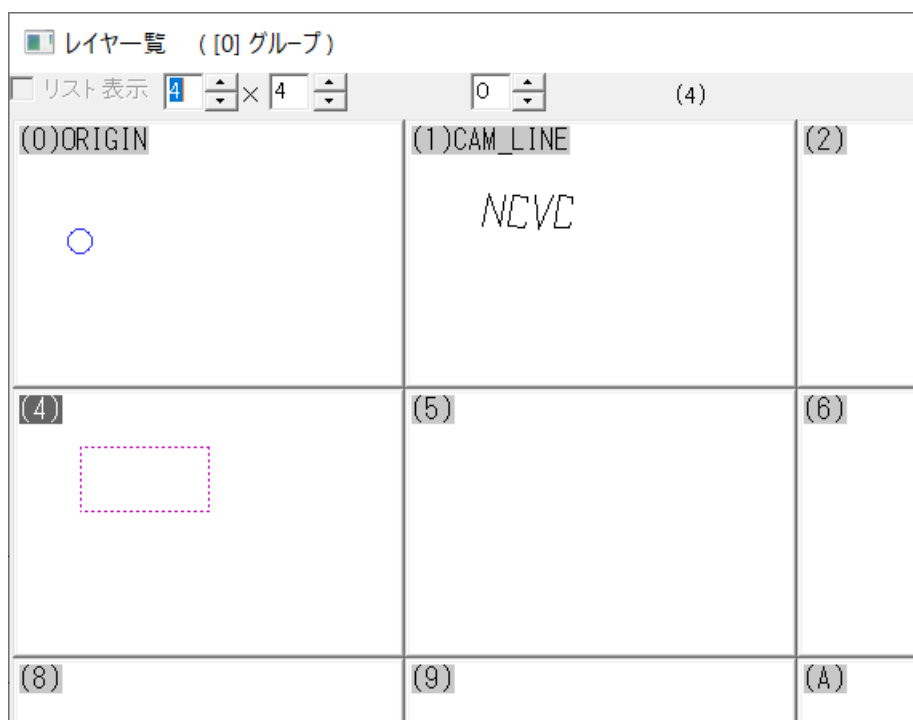


図 2 レイヤ一覧

^{*1}実は機械原点レイヤは必須ではありません。詳細は【穴加工】の節で解説しています。

作図が終われば CAD データを DXF 形式で保存します*²。NCVC に CAD データを読み込ませるため DXF 形式で保存する必要がありますが、多くの場合、DXF 形式で保存するとその CAD 独自のデータが失われるため、使用している CAD 独自の形式でも保存しておきましょう。

2.2 CAD データの読み込み

NCVC で DXF 形式の CAD データを読み込みます。が、その前に確認。NCVC の **オプション** >> **DXF 関連の設定** をクリックし、NCVC が読み込むレイヤ名を設定して下さい。デフォルトで先ほど設定した値になっていると思います。基本編では「従来互換」のみ解説しますので、図 3 の通り設定して下さい。この値は任意です。CAD 側の設定と合わせて下さい。無事読み込めると原点を示す十字（大きさは原点円の直径）と切削対象のパスが表示されます。原点レイヤと切削レイヤ以外に作図した情報、例えば、図 2 の 4 番レイヤに書いたワークを表す矩形は読み込まれません（図 4）。CAD での線種・線色は無視され、NCVC の設定に基づき表示されます。詳細はリファレンスの表示属性を参照してください。



図 3 読み込みレイヤ設定

*²Jw_cad の場合、DXF 形式で保存する必要はありません。NCVC は JWW 形式を直接読み込むことが可能です。詳細は【パワーユーザ編】の【アドイン作成のすすめ】を参照して下さい。

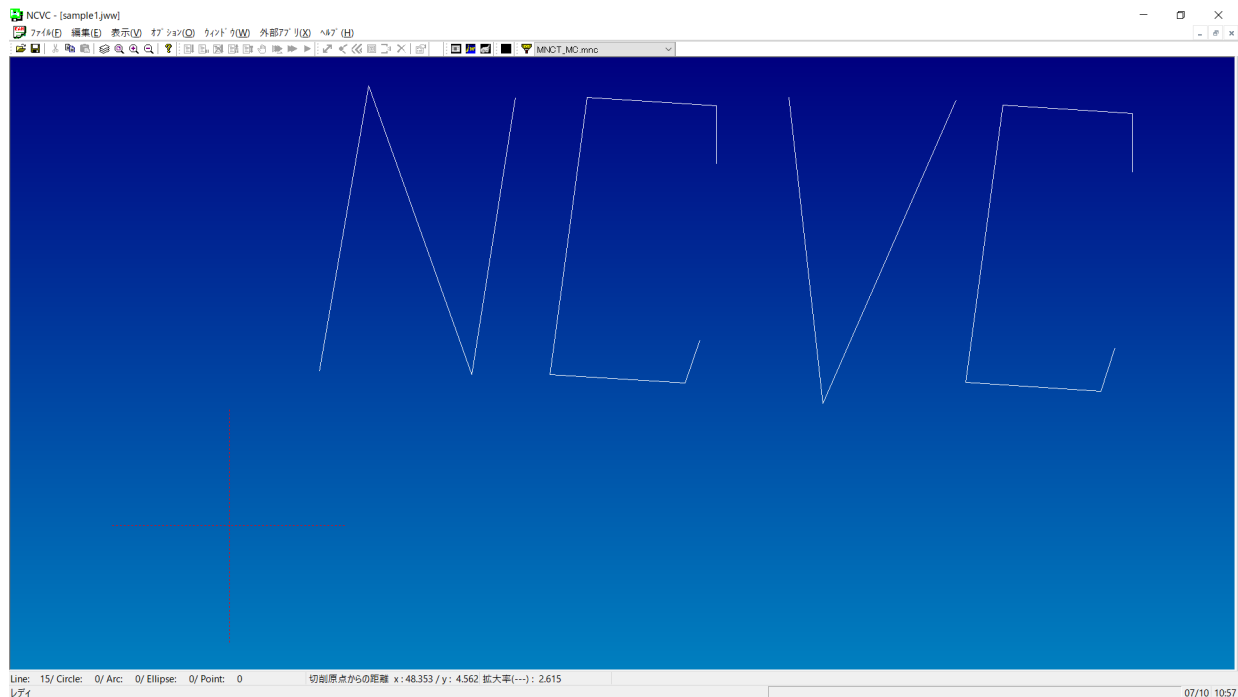


図 4 CAD データの読み込み

2.3 加工条件の設定

いよいよ CAD データから G コードを生成するわけですが、ご覧の通り読み込んだ CAD データは 2 次元です。工作機械の Z 軸方向の移動はどうやって制御するのでしょうか？答えは [加工条件] の中にあります。 **オプション** > **切削パラメータの設定** をクリックし、条件ファイル (nci ファイル) を選択します。標準で用意されている [Init.nci] の設定を変更しましょう。

条件ファイルを選択すると図 5 のダイアログが表示されます。ここで重要なのが切削原点 (G92) の Z 値と R 点、切り込みパラメータの 3 つです。

図 6 は工作機械を正面から見た図、上下に Z 軸、左右に X 軸です。ワークをセットしたあと、ワーク平面を基準に Z センサー等で Z 軸の位置決めを行います。これを切削原点 (G92) の Z 値とします。Z センサーの厚みが 100mm なら 100 と入力です。センサーでの調整後、好みの位置に移動させてもかまいません。無論そのときは移動した座標値を入力して下さい。

次に切り込みですが、イメージ通り、ワークに何ミリ切り込むかという設定です。最後に R 点ですが、これは次の切削領域、この例で言うと “N” を削って “C” に移動するときの Z 値を指定します。Z 軸の初期位置 (原点) で移動してもかまわないのですが、初期位置は高く設定する傾向があるため、効率よく移動できる下限値と考えして下さい。この設定ではワーク平面上空 1mm の所で刃物が次の切削領域へ高速移動します。

ワーク平面を基準に値を選びましたが、Z センサー調整後の位置を基準、すなわち、ワーク上空 10mm の位置を Z 軸の原点 (G92Z をゼロ) としたとき、この例では R 点が -9mm、切り込みは -12mm となります。意味は同じですから各自の好みや考えやすい方で指示して下さい。

他、主軸回転数や送り速度など、ワーク材質に合わせて設定します。



図 5 加工条件の設定

2.4 G コードの生成

加工条件の設定ができればあとは NCVC の仕事。
 ファイル》NCデータへの変換》単一条件（従来互換）をクリック。出力ファイル名（自動設定）と条件ファイルを指定（図 7）し、OKをクリックすれば

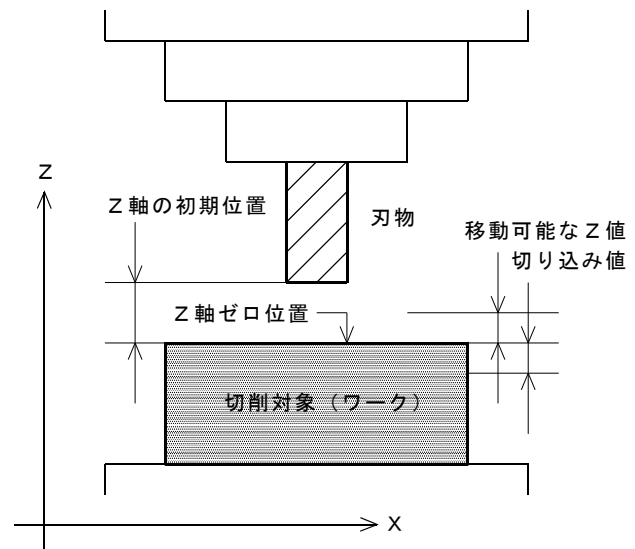


図 6 Z 軸における各パラメータの関係

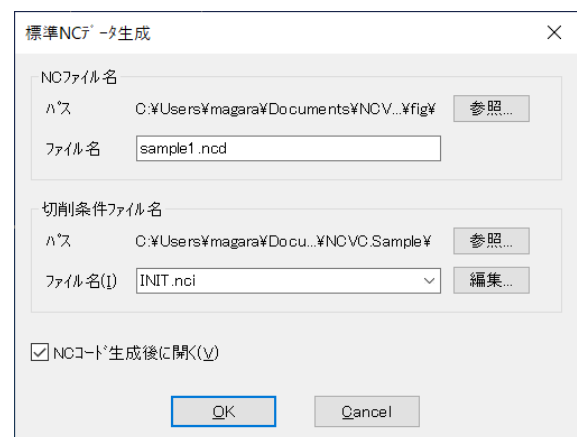


図 7 G コードの出力と条件ファイルの指示

おめでとうございます！見事 G コードが生成できました。図 7 で「NC 生成後に開く」にチェックが入っていると、即座に結果を確認することが出来ます。図 8 に G コードのシミュレーション結果を示します。

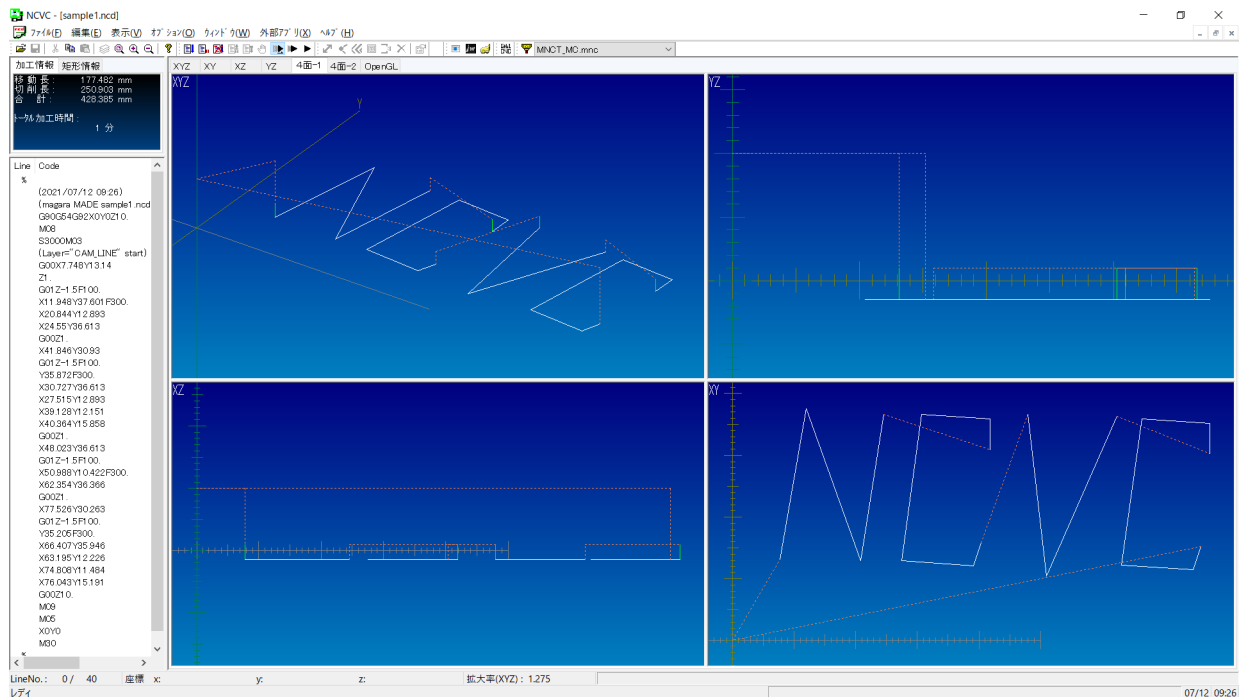


図 8 Gコードシミュレーション画面

ここまでの【まとめ】

(1) CAD での操作

- 工作機械の XY 原点を示す円を原点レイヤに作図
- 刃物の軌跡を切削レイヤに作図
- 原点レイヤと切削レイヤに名前を付ける
- 線種・線色は無視され、NCVC の表示属性により表示される

(2) NCVC での操作

- CAD データを読み込むために、読み込みレイヤの設定を行う
- Z 軸の原点や切り込み量は加工条件で設定する

2.5 加工条件の設定 2

ところで図 8 の左、G コードのリストに注目すると、G54 ワーク座標系選択や M コードなど、CAD での作図データ以外のコードが生成されています。これらの設定は加工条件（図 5）のヘッダー・フッターの両カスタムファイルによるものです。以下のリスト、標準で用意されているカスタムファイルで、左がヘッダー、右がフッターです。それぞれ生成開始時と終了時に参照され、生成する G コードに併合されます。使用できる置換キーワードなど詳細は第 5 章の【リファレンス】で解説します。

ソースコード 1 Header.txt

```
%
({MakeDate} {MakeTime})
({MakeUser} MADE {MakeNCD} FROM {MakeDXF} AND {MakeCondition})
{G90orG91}G54{G92_Initial}
M8
{Spindle}M3
```

ソースコード 2 Footer.txt

```
M9
M5
{G0XY_Initial}
M30
%
```


テキストファイルなのでメモ帳などで編集できます。例えばワイヤー加工機のワイヤー設定、レーザー加工機の出力設定など、ヘッダー・フッターファイルで指定しなければならない設定は多々あると思います。実際の運用では、加工条件ファイルを含め、対象となる工作機械ごとに設定ファイルを用意する方が良いでしょう。本解説書では標準ヘッダーにチップコンベア起動の“M68”を挿入しています。他、そのまま使っても問題無いと思いますが、見づらいようならコメント行（ヘッダーの2～3行目）は削除してもかまいません。

生成時に図9のようなエラーメッセージが出る場合があります。特に標準のインストールパス以外にインストールされた場合、両カスタムファイルが探せませんので、加工条件にて正しいパスを設定して下さい。

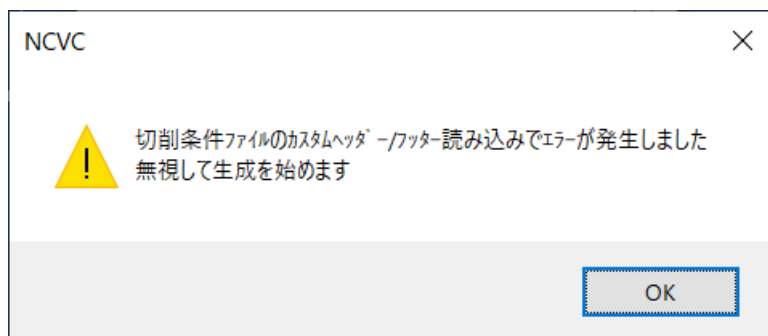


図 9 カスタムファイルのエラーメッセージ