

お客様各位

2000年7月
(株)セイロジャパン
システム部技術センター

ΦSTATION Ver10.1 NC Update版のご案内

拝啓

貴社ますますご清栄のこととお慶び申し上げます。平素より STATIONをご愛用下さり厚く御礼申し上げます。この度 STATION Ver10.1のNCアップデート版 のリリースをおこなう事となりました。下記に修正内容をお知らせ致します。

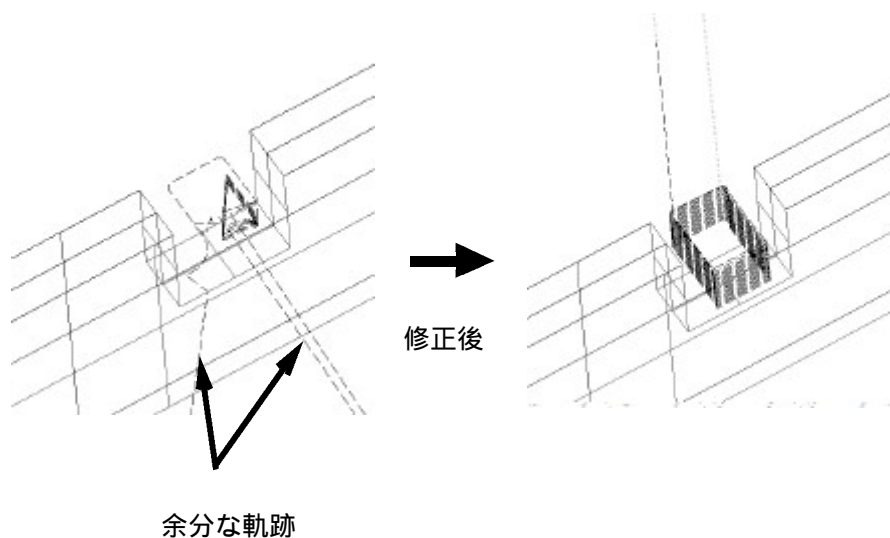
敬具

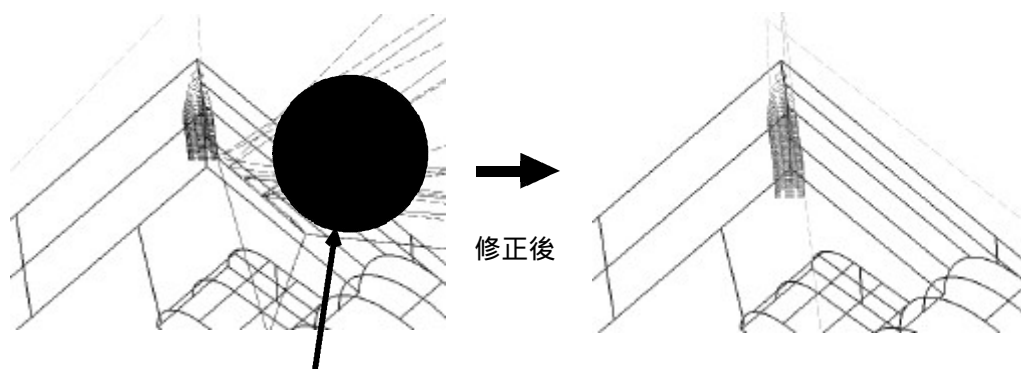
この修正版で品質はVer10.1より大きく向上しています。しかし、ご使用時には安全の為にNC計算の結果を必ずシミュ、ベリファイアでご確認下さい。特に、ベリファイアは食い込みや、削り残しの量を色で表す機能や食い込み個所を矢印で示すなどの機能を持っており、不正なツールパスを簡単に発見できます。ツールパスに問題がある場合には直接編集で軌跡の編集をするか面をチェックして再計算を行って下さい。

.未加工切削

1. 「ウリンアップ」輪郭沿い」での食い込みが修正されました

輪郭沿いでの食い込みが修正され渦状切削より 問題が少なくなっています。また、輪郭沿いは渦状切削に比べて加工面の品位も良いことから、輪郭沿いの使用をお勧めします。

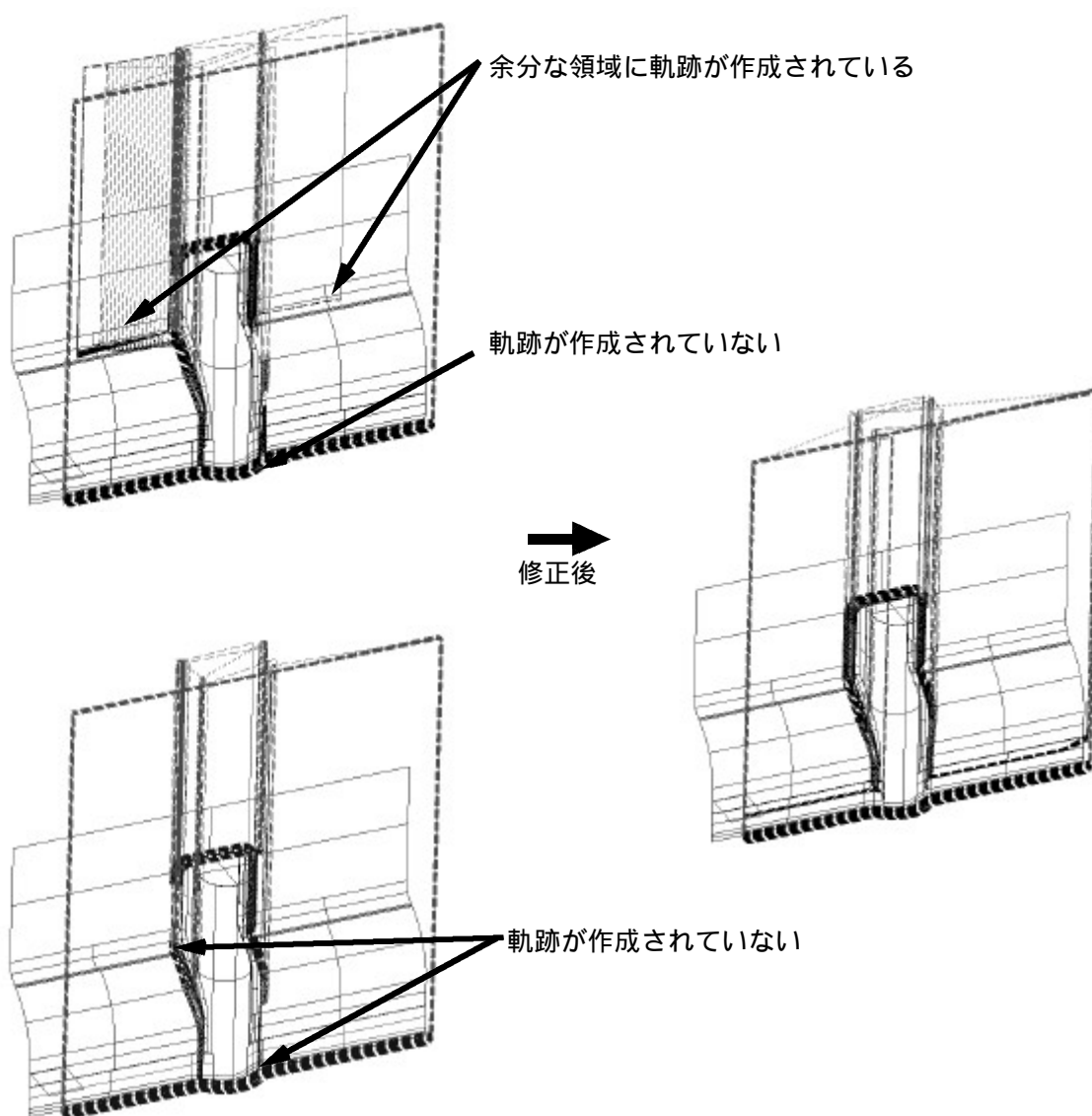


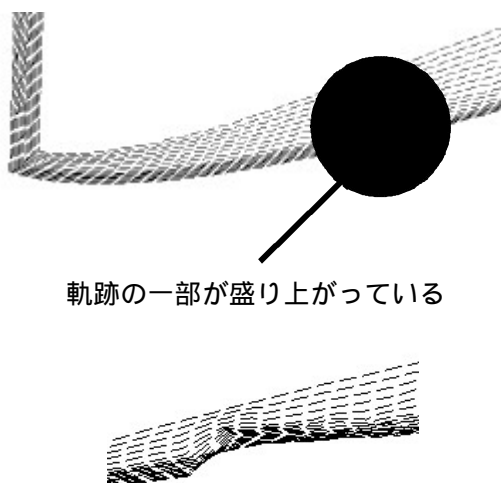


余分な軌跡 食い込み

2. 「ウリンアップ」での未加工領域の認識が良くなりました

前工具で加工できない領域の認識がよくなりました。これにより余分な部分に軌跡が作成される問題や未加工部分に軌跡が作成されない問題が解決されています。





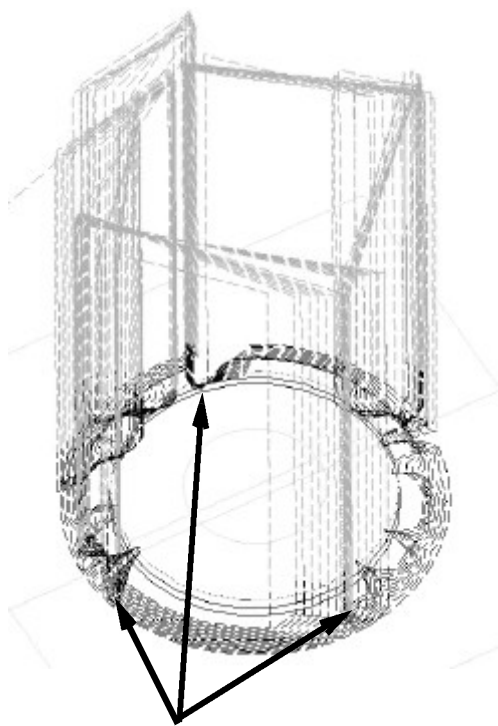
軌跡の一部が盛り上がっている



修正後



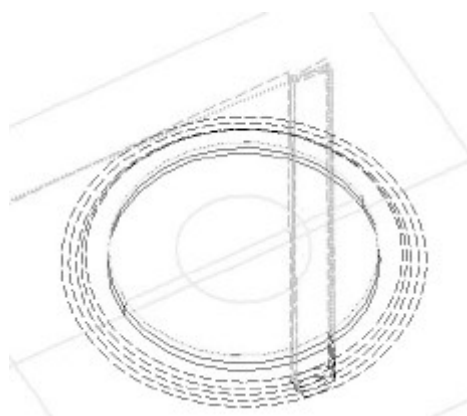
上図 横から

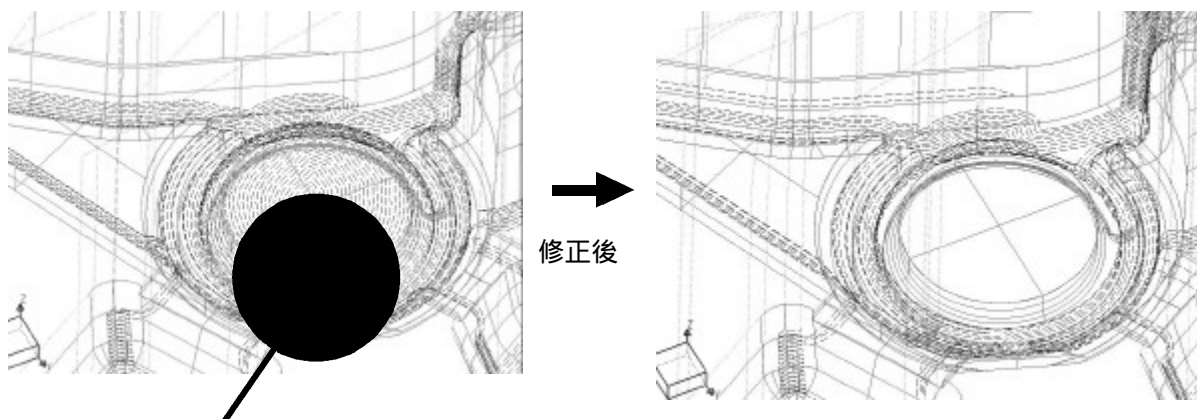


異常な軌跡

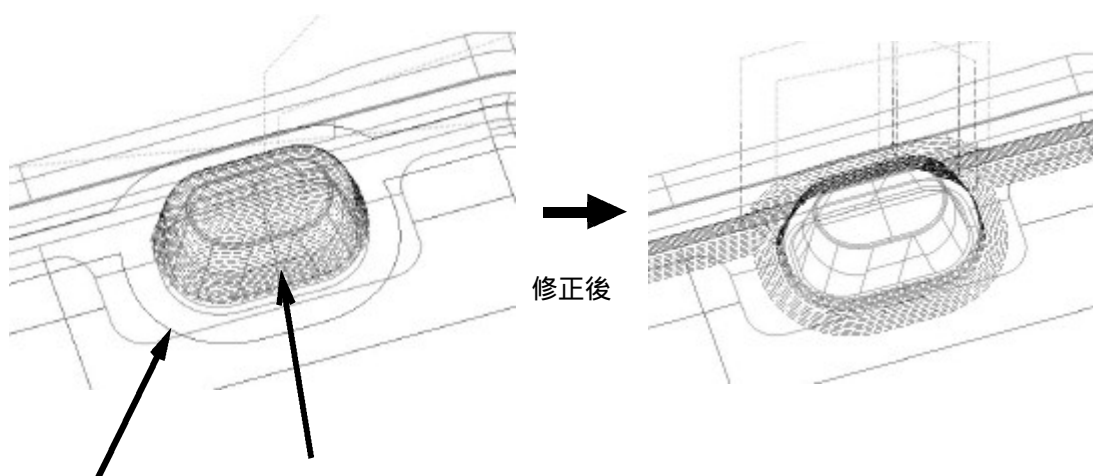


修正後





余分な領域の軌跡

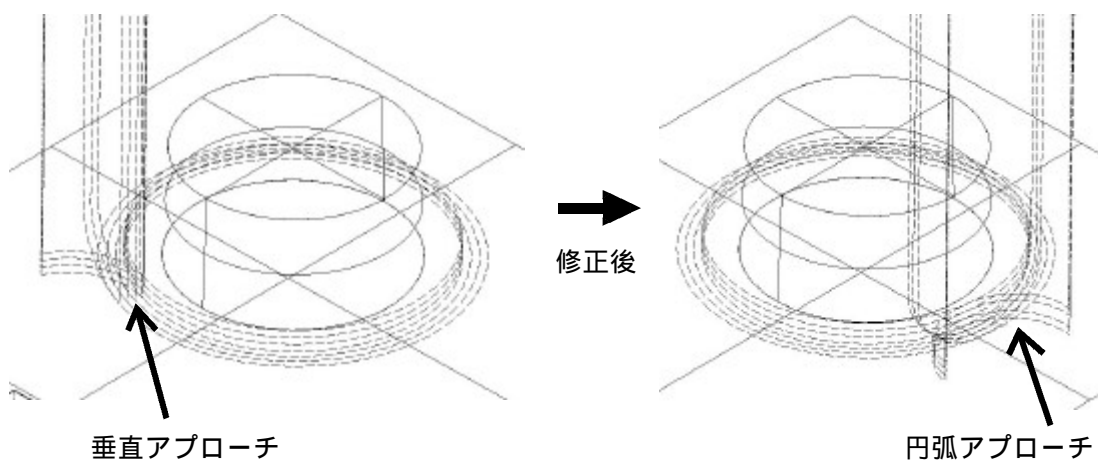


未加工領域

未加工領域ではないところに軌跡が作成されている

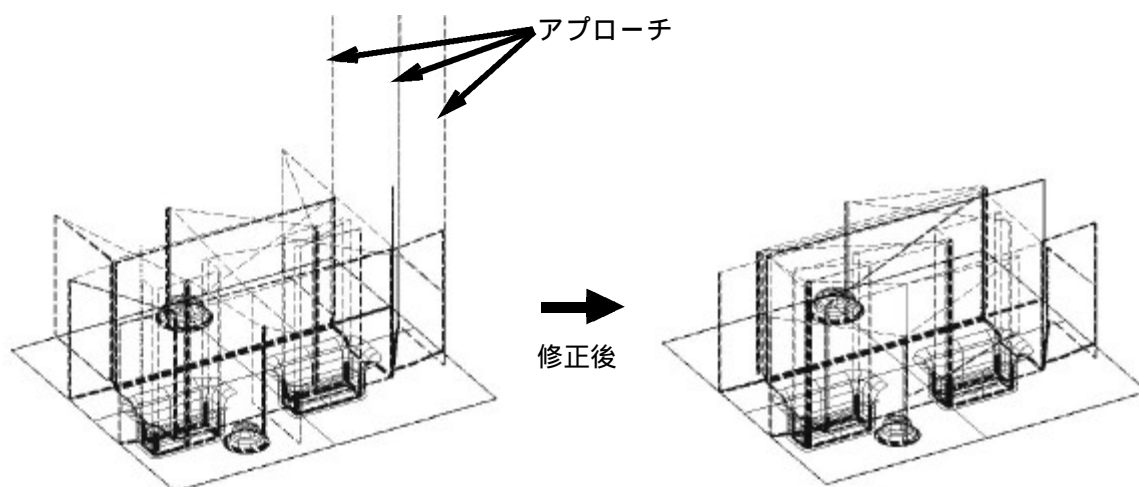
3. 輪郭沿い」のアプローチが改善されています

円弧アプローチではなく垂直アプローチで作成される部分がありました。これが改善され円弧アプローチが作成されます。



4. アプローチの高さが安全共通点より高くなる不具合が改善されました

輪郭沿いで軌跡を作成したときに安全共通点より先高い位置まで早送りで上がる軌跡が作成されることがありました。この不具合は改善されています。



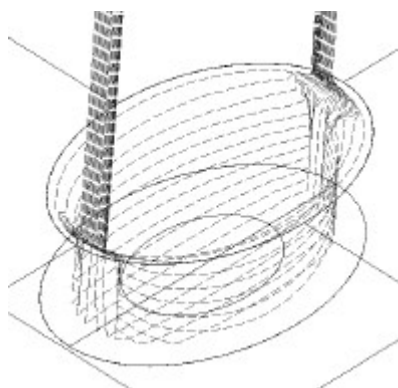
5. 『NCユーティリティ』の「軌跡実行」は Ver10.1 が使われています

工具軌跡・ポスト実行 や 外部工具軌跡実行 を使用した場合には Ver10.1の未加工切削が使用されます。未加工切削の計算は外部での軌跡実行を使わないようにしてください。

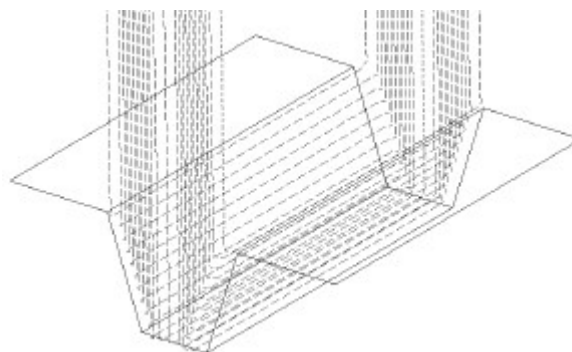
6. 前工具が入らないような溝部や穴部で「クリンアップ」を使用したときには加工に適さないパスが発生します

現状のクリンアップでは仕上げでの加工を前提としている為、溝部や穴部では上から順番にパスが発生しない場合が有り、工具が破損する危険性が有ります。

対策としては、溝や穴部分になる領域は予め等高加工で加工することをお勧めします。



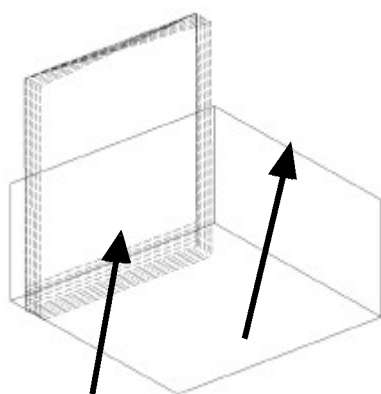
楕円形の穴



溝形状

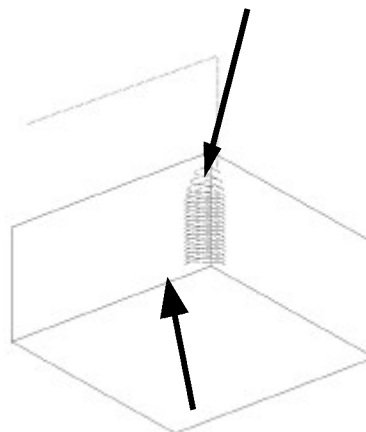
7. チェック面が使用できるようになりました

チェック面の機能が付いています。チェック面の認識は下図のようにチェック面として指定されている面を含む部分を認識しないようにしています。注意してください。

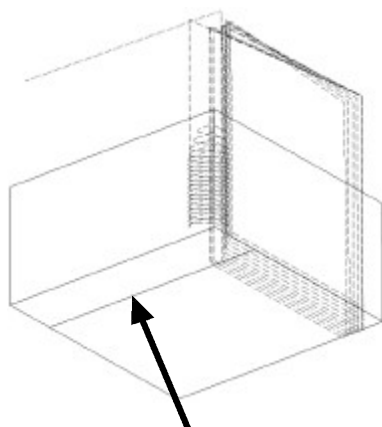


チェック面(側面)
この角部にのみ軌跡が作成される

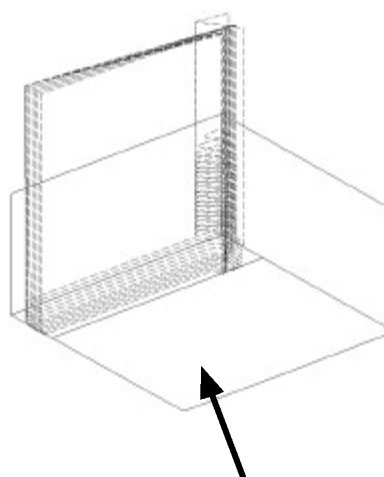
この角部にのみ軌跡が作成される



チェック面(底面)



チェック面(底面の一部)



チェック面(底面の一部)

.最適化

未加工切削パラメータ内の最適化を使用する場合は、最新の最適化が実行されます。この最適化を使用する場合には十分に確認をしてください。

軌跡管理モジュール (tpath.dll) をインストールしたときは 軌跡管理パラメータ内の最適化も最新のものとなります。その時は等高切削や面ポケットなどのパラメータ内の最適化だけが Ver10.1 の最適化になります。

1.ホルダー分割を使用したとき 回転指令や移動指令が加工スタートの前に入る不具合がありました、改善されました

余分な プログ ラム	{	<pre>% O1000 (** PHI-STATION **) G90 G00 G17 G40 G80 G49 M09 G00 Z-30. X-179.07 Y155.821 S14000 Z50. X-186.272 Y157.715 Z-30. Z-81.531 G01 Z-92.447 F480 (** NB30B4L40 HOSEI 02/22 **) G91 G30 Z0 M19 T02 M06 G90 G00 G54 X-186.272 Y157.715 N11 G43 Z50. H02 S14000 G01 X-186.355 Y157.926 Z-92.447 F1600 X-186.431 Y158.15 X-186.455 Y158.225</pre>	}	→	修正後	<pre>% O1000 (** PHI-STATION **) G90 G00 G17 G40 G80 G49 M09 (** NB30B4L40 HOSEI 02/22 **) G91 G30 Z0 M19 T02 M06 G90 G00 G54 X-179.07 Y155.821 N11 G43 Z50. H02 S14000 M03 G00 Z-90.509 G01 Z-92.509 F480 X-179.094 Y155.869 Z-92.546 F1600 X-179.124 Y155.914 Z-92.583</pre>
------------------	---	---	---	---	-----	---

2.アプローチの高さが安全共通点より高くなる不具合が改善されました

ホルダガウジチェック」 「工具使用」 で軌跡を作成したときに安全共通点より高い位置まで早送りで上がる軌跡が作成されることがありました。この不具合は改善されています。

3.自動検索で作成した軌跡をホルダー分割で分割したときに同じ名前の工具が作成される不具合は改善されました

* 上記の内容のようにいくつかの不具合を修正していますがホルダガウジチェックなどで早送り軌跡がXYZ同時に動くという内容にもものは確認できていません。最適化を使用したときにはシミュレーションで確認してください。

*** 最新の未加工切削の最適化で問題が発生した場合は、下記の方法で Ver 10.1 の最適化を使用し計算させてください。**

尚、下記方法は最新の軌跡管理（tpath.dll）をインストールしていないときに可能です。

手順 1) 最初に未加工切削の軌跡を「最適化 使用しない」を選択してパスのみを計算させます。

手順 2) 手続き管理の画面で最適化を行ないたい手続きを選択し「属性」の「最適化」を選択します。

最適化のパラメータが表示されるのでここで最適化の設定を行います。最適化の設定が終了すると

小文字の“r”のフラグが付きます

実行	修正	実行	直接編集	作成	設定終了
デジタリ編集	デジタリ保存	デジタリ適用	レポート	近似面定義	近似面なし
移動	複写	削除	非表示切替	非表示	工具:非表示
軌跡登録	再描画	変更取消	軌跡削除	形状チェック	ポスト
ストック表示		工具定義	変換	シミュレート	属性
手続きモード	軌跡モードへ	座標 = MODEL		属性選択	属性変更
---B-	未加工切=1	-- 工具 = BA10R		注釈なし	注釈変更
---B-	未加工切=2	-- 工具 = BA10R		注釈なし	座標変更
---B-	未加工切=3	-- 工具 = BA10R		注釈なし	
---B-	未加工切=4	-- 工具 = BA10R		注釈なし	
---B-	未加工切=5	-- 工具 = BA10R		注釈なし	

手順 3) “r”フラグが付いた手続きを選択して実行を選択すると、Ver10.1 での最適化の計算がされます。