

パラメータの短い名前リスト: 短い名前によるアルファベット順

短い名前のパラメータリストを、関連するパラメータのフルネームと一緒に下に示します。パラメータテーブルの短い名前を表示または非表示するには、[パラメータの短い名前](#)を参照してください。

下のテーブルは、ソートが可能です - 列ヘッダーをクリックすると、昇順/降順にソートされます。

短い名前	パラメータ名
accangpar	許容トリム距離
addsafez	追加安全Z
airext	エアー拡張 (水平加工拡張)
angincr	角度増分
angn	直角角度
apext	延長
appext	アプローチ延長 (エントリ点と終了点) (retext を参照)
apprb	アプローチ
apretsaf	アプローチとリトラクト安全
arcra	面 / 輪郭アプローチ円弧半径
arcrr	輪郭リトラクト半径
auxconttol	公差
blclmssr	サイドステップ (レイヤ間加工)
blmnvrst	最小垂直ステップ (レイヤ間)
blmnxvrst	最小垂直ステップ (レイヤ間)
blmx2dst	最大2D距離 (レイヤ間)
blmxvrst	最大垂直ステップ (レイヤ間)
cappr	輪郭アプローチ長さ
cdia	面取り径
chht	面取り高さ
clcondis	クリアランス経由の接続パス距離
clds	垂直ステップ
clear	クリアランス平面
clmds	最大ダウンステップ (中荒) - クリーンアップ に特有
clmss	サイドステップ (中荒) - クリーンアップ に特有
clmssr	サイドステップ (中荒)
clss	サイドステップ
conrd	接続半径
contz	輪郭Z
	輪郭リトラクト長さ

cretr	
crln	有効長
crntval	<p>パラメータの現在の値。 変数crntvalは、パラメータの現在の値を参照していて、現在の値に基づいてパラメータの値を編集することができます (たとえば、現在の値のパーセンテージで)。この変数は、複数工具のパラメータを編集するときに使用することができます。例:</p> <ul style="list-style-type: none"> • crntval*60/100 (工具とホルダダイアログの直径パラメータフィールド) では、選択したすべての工具の直径の値が現在の値の60%まで減ります。 • crntval*1.1 (工具とホルダダイアログのVcパラメータフィールド) では、選択したすべての工具の速度が現在の値の10%増えます。
crrd	コーナーR
csof	チェック面 / 第2パーツ面オフセット
csof2	チェック面 (#2) オフセット
csof3	チェック面 (#3) オフセット
csof4	チェック面 (#4) オフセット
csto	チェック面 / 第2パーツ面公差
ctlm	刃長
ctol	輪郭公差
dcrs	減少
depth	深さ
dlzu	DZ送り開始
dnst	ダウンステップ
dnstep	ダウンステップ
dpth5t	深さ
drafangrem	傾斜限界角度
drltointz	イニシャル点高さ
drltoretr	リトラクト増分値
effcov	有効範囲半径
effcovf	有効範囲半径
eoff	エントリオフセット
finapprtol	アプローチ/リトラクト公差
finsharpedg	リフト高さ
finstepdel	仕上げステップ増分
freelen	自由長
fullen	工具長全体
goff	境界オフセット (共通)
griplen	グリップ長
guln	ゲージ長
herad	優先コーナー半径

holdmarg	ホルダ #1用放射方向パーツ安全
holdsafe	ホルダのZ-安全
hordlzu	増分Z
hormaexmad	最大角度差分(接線オーバーラップ)
hormaexpzd	最大Z差分 (接線オーバーラップ)
iaclr	Z絶対値、リトラクト増分値
iiclr	クリアランス増分値、イニシャル点高さ
inza	面上Z増分値
inzb	面下Z増分値
layendpsaf	レイヤ端点安全
lcar	優先アプローチ半径 (レイヤ接続 - 全領域)
lclcler	クリアランスローカル高さ
lcod	オーバーラップ距離 (レイヤ接続 - 全領域)
lcr	優先リトラクト半径 (レイヤ接続 - 全領域)
lcsds	シフト距離 (面上) - (レイヤ接続 - 全領域)
lcsdt	シフト距離 (接線) - (レイヤ接続 - 全領域)
ldang	リード角
lfln	工具テーブル (加工パラメータタブ) の設定どおりの工具寿命。 このパラメータは、 ポスト がサポートしている場合にのみ関係があります (詳細については、ローカルの Cimatronプロバイダー に連絡してください)。 GPP と GPP2 ポストプロセッサでは、このパラメータがサポートされていて、LIFE_LENと呼ばれます。
lift	リフト (パス間削除 / リッジ削除方法 = トロコイド)
maxdang	最大ダウン角
maxfixtz	治具パーツの最高点。 NCセットアップ の定義どおり、治具パーツのすべての点の最高Zです。この値は、ジオメトリが変更されるといつでも更新されます。 治具パーツは、 パーツ安全加工 = 有効 を設定すると考慮されます。ただし、値は、パーツ安全加工が使用されているかいないかには依存しません。 パーツが空または定義されていない場合、パラメータはそれぞれ maxsrfz または minsrfz に戻ります。
maxhocon	最大ホルダ径考慮
maxothrz	その他パーツの最高点。 NCセットアップ の定義どおり、その他パーツのすべての点の最高Zです。この値は、ジオメトリが変更されるといつでも更新されます。 その他パーツは、 パーツ安全加工 = 有効 を設定すると考慮されます。ただし、値は、パーツ安全加工が使用されているかいないかには依存しません。 パーツが空または定義されていない場合、パラメータはそれぞれ maxsrfz または minsrfz に戻ります。
maxpz	ファイルでの最高点。 手続きの座標系で、すべての面とソリッドを囲むボックスの最も高いZ値です。この値は、ジオメトリが変

	<p>更されるといつでも更新されます。</p>
maxslope	<p>最適なミーリング操作における工具の最大半径の最大傾斜角度。</p> <p>サークルセグメント 工具は、加工する面に接する工具の最大半径で最適に加工します。</p> <p>サークルセグメント - バレル工具において、ミーリングの最適な傾斜角度範囲は、工具とホルダダイアログの特定の工具における工具イメージの下に表示されます。この角度範囲は、工具軸と加工する面の法線の間の角度を規定し、指定した工具で最適に加工することができる面の最小および最大の傾斜角度を示します。</p> <div data-bbox="316 528 1460 1052" data-label="Image"> </div> <p>ミーリングにおける最適な傾斜角度範囲は、指定した工具で表示されます。工具は、選択した面に接して加工します。</p> <p>これらの最小および最大の傾斜角度は、各省略名 minslope および maxslope を使用して、その 関係 で使用することができます。 これらの傾斜角度範囲は、現在バレル工具でのみ表示されます。他のすべての工具タイプでは、minslope = 0°、maxslope = 90°です。</p> <p>注意: 加工する面に適切な角度で工具軸が接するような 座標系を作成 することができます。</p> <p>工具とホルダダイアログ および サークルセグメント工具のグラフィック表示 を参照してください。</p>
maxsrfz	<p>手続きで選択したすべての面の最高点。</p> <p>手続きの座標系で、手続きで 選択 したすべての面（選択したあらゆる種類の面 - パーツ面、チェック面 など）を囲むボックスでの最高のZ値。この値は、ジオメトリが変更されるといつでも更新されます。</p>
maxtrgtz	<p>目標 パーツの最高点。</p> <p>NCセットアップ の定義どおり、目標パーツのすべての点の最高Zです。この値は、ジオメトリが変更されるといつでも更新されます。</p> <p>目標パーツは、パーツ安全加工 = 有効 を設定すると考慮されます。ただし、値は、パーツ安全加工が使用されているかいないかには依存しません。</p> <p>パーツが空または定義されていない場合、パラメータはそれぞれ maxsrfz または minsrfz に戻ります。</p>
mdelz	min2ddist
mhitarea	最小面積指定
min2ddist	最小2D距離
minallowrad	最小コーナー半径

minfixtz	<p>治具パーツの最低点。 NCセットアップの定義どおり、治具パーツのすべての点の最低Zです。この値は、ジオメトリが変更されるといつでも更新されます。</p> <p>治具パーツは、パーツ安全加工 = 有効を設定すると考慮されます。ただし、値は、パーツ安全加工が使用されているかいないかには依存しません。</p> <p>パーツが空または定義されていない場合、パラメータはそれぞれmaxsrfzまたはminsrfzに戻ります。</p>
minhorstep	最小水平ステップ
minothrz	<p>その他パーツの最低点。 NCセットアップの定義どおり、その他パーツのすべての点の最低Zです。この値は、ジオメトリが変更されるといつでも更新されます。</p> <p>その他パーツは、パーツ安全加工 = 有効を設定すると考慮されます。ただし、値は、パーツ安全加工が使用されているかいないかには依存しません。</p> <p>パーツが空または定義されていない場合、パラメータはそれぞれmaxsrfzまたはminsrfzに戻ります。</p>
minpz	<p>ファイルでの最低点。 手続きの座標系で、すべての面とソリッドを囲むボックスの最も低いZ値です。この値は、ジオメトリが変更されるといつでも更新されます。</p>
minslope	<p>最適なミーリング操作における工具の最大半径の最小傾斜角度。</p> <p>サークルセグメント 工具は、加工する面に接する工具の最大半径で最適に加工します。</p> <p>サークルセグメント - パレル工具において、ミーリングの最適な傾斜角度範囲は、工具とホルダダイアログの特定の工具における工具イメージの下に表示されます。この角度範囲は、工具軸と加工する面の法線の間の角度を規定し、指定した工具で最適に加工することができる面の最小および最大の傾斜角度を示します。</p> <div data-bbox="314 1265 1449 1792" data-label="Image"> </div> <p>ミーリングにおける最適な傾斜角度範囲は、指定した工具で表示されます。工具は、選択した面に接して加工します。</p> <p>これらの最小および最大の傾斜角度は、各省略名minslopeおよびmaxslopeを使用して、その関係で使用することができます。 これらの傾斜角度範囲は、現在パレル工具でのみ表示されます。他のすべての工具タイプでは、minslope = 0°、maxslope = 90°です。</p>

	<p>注意: 加工する面に適切な角度で工具軸が接するような座標系を作成することができます。</p> <p>工具とホルダダイアログおよびサークルセグメント工具のグラフィック表示を参照してください。</p>
minsrfz	<p>手続きで選択したすべての面の最低点。 手続きの座標系で、手続きで選択したすべての面（選択したあらゆる種類の面 - パーツ面、チェック面など）を囲むボックスでの最低のZ値。この値は、ジオメトリが変更されるといつでも更新されます。</p>
mintrgtz	<p>目標パーツの最低点。 NCセットアップの定義どおり、目標パーツのすべての点の最低Zです。この値は、ジオメトリが変更されるといつでも更新されます。</p> <p>目標パーツは、パーツ安全加工 = 有効を設定すると考慮されます。ただし、値は、パーツ安全加工が使用されているかいないかには依存しません。</p> <p>パーツが空または定義されていない場合、パラメータはそれぞれmaxsrfzまたはminsrfzに戻ります。</p>
minwdt	荒加工の狭い領域の最小幅 - (パス間削除)
minwdth	荒加工の狭い領域の最小幅 - (パス間削除)
minwdtf	仕上げ加工の狭い領域の最小幅 - (パス間削除)
minwdthf	仕上げ加工の狭い領域の最小幅 - (パス間削除)
mnclmdsr	最小垂直ステップ
mnpls	最小プランジサイズ
mnsist	最小2D / 3Dサイドステップ
mrاد	最小半径
mrwdt	追加仕上げパスのマージン
msang	最大ステップ角度
mtravov	オーバーシュート
multhorlev	ステップ高さ
mwayl	最大エントリ長さ
mxclmdsr	一定垂直ステップ / 最大垂直ステップ
mxtrln	最大三角形長さ
nmsstep	最下レイヤ最小ステップ
nssp	バンピングサイドステップ
offl	左幅
offlr	幅
offr	右幅
ominst	最小サイドステップ (レイヤ間)
orouof	荒輪郭オフセット (レイヤ間)
osclp	スカラップ (レイヤ間)
osist	サイドステップ (レイヤ間)
ovrlpa	オーバーラップ角度

ovrpl	オーバーラップ長さ / 前工具オフセット
pldia	最小プランジ径
plean	優先5軸リード角
plngrad	プランジ半径
porbt	2D揺動
prepod	優先点距離
prfloff	追加仕上げレイヤオフセット
prvcntof	前輪郭オフセット
prvrad	前スムージング半径
prvtldi	前工具径
qcovrpl	前工具オフセット (クリーンアップ)
rang	ランプ角度
rempasoff	マージンオフセット
rempasoffbid	マージンオフセット
rempasoffun	マージンオフセット
rempasoffr	マージンオフセット
retext	リトラクト延長 (エントリ点と終了点) (appext を参照)
retrb	リトラクト
rholdsafe	ホルダの放射方向安全
rmpr	最大ランプ半径
rouof	輪郭オフセット (荒)
rroffs	中荒オフセット - クリーンアップ に特有
rshanksafe	シャンクの放射方向安全
rtext	延長
rtrpitch	トロコイドピッチ
safemarg	Z安全マージン
safemarghol	ホルダ #2用放射方向パーツ安全
safemarhol	ホルダ #3用放射方向パーツ安全
safmarhol	ホルダ #5(以上)用放射方向パーツ安全
safmarhold	ホルダ #4用放射方向パーツ安全
sappr	面アプローチ長さ
sarcr	円弧半径
sclp	スカラップ
sehl	角稜線でリフトする最大水平動作
shankmarg	シャンクの放射方向安全マージン
shanksafe	シャンクのZ-安全
shfti	シフト I

shftj	シフト J
sidmill	サイド加工切削幅
sist	サイドステップ
sist3d	3Dサイドステップ
sistep	サイドステップ
slimang	傾斜限界角度
slotmax	スロット最大深さ
slpang	傾斜限界角度 (レイヤ間)
soff	面オフセット
soff2	パーツ面 (#2) オフセット
soff3	パーツ面 (#3) オフセット
soff4	パーツ面 (#4) オフセット
soff5	パーツ面 (#5) オフセット
soff6	パーツ面 (#6) オフセット
spgap	放電ギャップ3Dオフセット + 3D揺動
srfovr	面オーバーラップ (水平加工拡張)
step	ステップ
stol	パーツ面公差
stround	ストレッチ丸め
stroundf	ストレッチ丸め
stsz	ステップサイズ (ペンシル)
swid	ストック幅
tipa	先端角度
tldi	工具径
tlta	チルト角
topzheight	上部近似Z高さ
tpan	テーパ角度
trcdia	トロコイド直径
trcdmn	最小トロコイド直径
trcrad	優先トロコイド半径
trcstp	トロコイドステップ
trpitc	トロコイドピッチ
trtdelta	角度増分
trxdelta	X 増分
trydelta	Y 増分
trzdelta	Z 増分
vcsof	チェック面底面オフセット

vcsof2	チェック面 (#2) 底面オフセット
vcsof3	チェック面 (#3) 底面オフセット
vcsof4	チェック面 (#4) 底面オフセット
verad	垂直優先コーナー半径
vertarrad	垂直円弧半径
vertmaxscal	垂直最大スカラップ
vmprdia	下穴ドリル径
vmprzbot	下穴ドリル加工最下点
vmrang	最大ランプ角度
vmsafez	追加安全Z
vmsrad	スムージング半径
vmtipang	下穴ドリル先端角度
vsoff	パーツ面底面オフセット
vsoff2	パーツ面 (#2) 底面オフセット
vsoff3	パーツ面 (#3) 底面オフセット
vsoff4	パーツ面 (#4) 底面オフセット
vsoff5	パーツ面 (#5) 底面オフセット
vsoff6	パーツ面 (#6) 底面オフセット
wallof	側面オフセット (レイヤ間)
xysdst	水平安全距離
zbtm	Z下限
zdown	Z下限
zdowndl	Z下限増分 / 面取り下部増分 (共通)
zlift	Zリフト接続
zmarg	Zマージン (平面スキップ)
zref	加工参照Z
zrefdl	加工参照Z増分
ztop	Z上限
zupp	Z上限
zuppdL	Z上限増分 / 面取りZ増分 (共通)

一部の機能は、製品パッケージによって決まります。ライセンスが必要な場合は、リセラーに連絡してください。