
E g P o s t (イージーポスト)
V e r s i o n 4 . 2 5
機能追加マニュアル

発行：著作権
(株)セイロジャパン・システム部

本書は、EgPost バージョン 4.2 4 からバージョン 4.2 5 までのバージョンアップの際に変更された仕様について説明するマニュアルです。

- 内容一覧 -

一	バグ修正	1
1	GPP2 ベースの動作で工程表を作成した場合にサイドステップとダウンステップが正確に出ない件を修正しました	1
2	ドリル手続きで Z_MIN の値が正確に出ない件を修正しました	1
3	長い直線動作で異常な値が出てしまう件を修正しました	1
4	GPP2 ベースの動作で最初の動作に斜めの早送りができる件を修正しました	1
5	GPP2 ベースの動作で切削加工時間、空動作時間、総加工時間の値が正常に出ない件を修正しました	1
二	インストーラについて	2
1	インストール先フォルダの初期値を変更しました	2
三	EGP ファイルについて	3
	最後に、	4

一 バグ修正

§ 1 GPP2 ベースの動作で工程表を作成した場合にサイドステップとダウンステップが正確に出ない件を修正しました

サイドステップとダウンステップをXMLファイルから取得する際の検索条件をパラメータ名とパラメータIDの両方にしました。もし一つの手続き内に該当するパラメータが複数ある場合は最初のパラメータを有効にします。

§ 2 ドリル手続きでZ_MINの値が正確に出ない件を修正しました

ドリル手続きではZ_MINの値は穴明け点からの深さになっており、穴明け点の高さが0でない場合は正常な値になりません。座標系の原点からの深さになるように修正しました。

§ 3 長い直線動作で異常な値が出てしまう件を修正しました

1回の直線動作の範囲を5000mmに設定してあったため、5000mmを越える動作では異常な値を出す場合があります。

1回の直線動作の範囲を100000mm(100m)に設定しました。

一度の動作で100mを越えるようなツールパスは作成しないでください。異常な動作を行う可能性があります。

§ 4 GPP2 ベースの動作で最初の動作に斜めの早送りができる件を修正しました

GPP2 ベースで動作させた場合、加工開始の動作がCimatronE上では垂直動作になっているにもかかわらず、NCプログラムでは斜めの動作になってしまう不具合を修正しました。

§ 5 GPP2 ベースの動作で切削加工時間、空動作時間、総加工時間の値が正常に出ない件を修正しました

GPP2 ベースで動作させた場合、切削加工時間(<PROC_FED_TIME>)、空動作時間(<PROC_FST_TIME>)、総加工時間(<PROC_FED_TIME>)に正常な値が入らない不具合を修正しました。

ニ インストーラについて

§ 1 インストール先フォルダの初期値を変更しました

前バージョンまではインストール先の初期値は"c:¥Program Files¥EGPost"になっていましたが、これを"c:¥EGPost"に変更しました。

EGPost はインストール先フォルダに"EGPost.log"というファイルを作成し、処理の結果をこのファイルに書き込みます。EGPost を"c:¥Program Files"の下にインストールすると、OS のユーザー権限が管理者以外の権限の場合、"Program Files"以下のフォルダ内のファイルには書き込みができないので、"EGPost.log"ファイルに何も書き込まれなくなります。

したがって、管理者以外の権限で使用する場合のために、"c:¥EGPost"をインストール先の初期設定にしました。

常に管理者の権限で使用する場合はインストール先を"c:¥Program Files¥EGPost"に変更しても構いません。

三 EGPファイルについて

EGPファイルについてはEGPost ver4.24 のものと ver4.25 のものは同じものです
EGPost ver4.24で作成したEGPファイルは Ver4.25 でそのまま使用できます

最後に、

EgPost の利用に関して、以下の件にご留意ください。

- ・ 本文書は、EgPost4.2 に関して説明したものです。 EgPost のバージョンアップに伴い断りなく内容が改変されることがありますがあらかじめご了承ください。
(バージョンアップ時には、最新マニュアルを添付いたします。)
- ・ EgPost で作成された NC プログラムに起因するいかなる引責に関して、弊社では一切の責任を負いません。あらかじめ、NC 検証ソフト等でご確認ください。
- ・ 本ソフトのバグ等により、動作不良と思われる現象がありましたら以下までご連絡ください。バグが発見された場合、最大限の努力を払いこれを修正し修正版をお送りいたします。

問い合わせ先

本プログラムおよび取り扱い説明書に関する、お問い合わせは以下までお願いいたします。

TEL : 043-350-4820 FAX : 043-350-4821

EMAIL : callcenter@saeilo.co.jp

発行・文責：(株)セイロジャパン

2008 / 6 / 25