

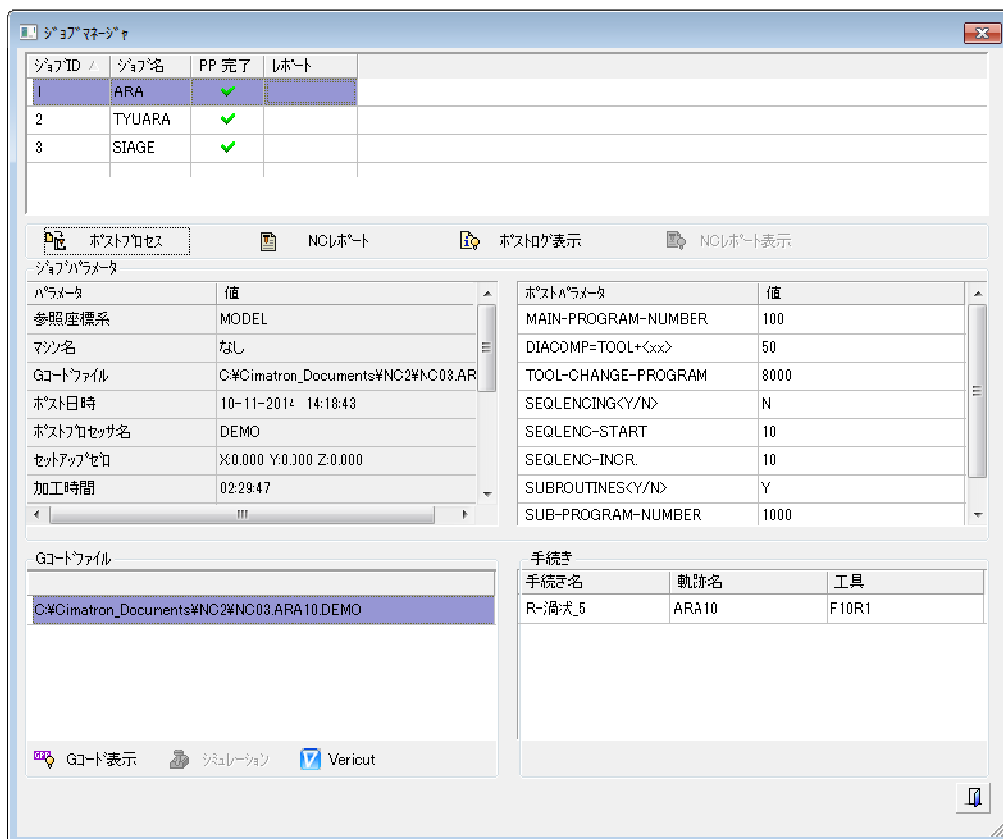
ジョブマネージャ取扱説明

ジョブマネージャ機能の取扱説明をします。
ポスト処理をした順番や、ポスト処理時のパラメータを確認することができます。
また、ポスト処理の再実行や NC レポートの出力が可能です。

1. NC プロセスマネージャの設定

2. ポストプロセスの実行

3. ジョブマネージャで確認

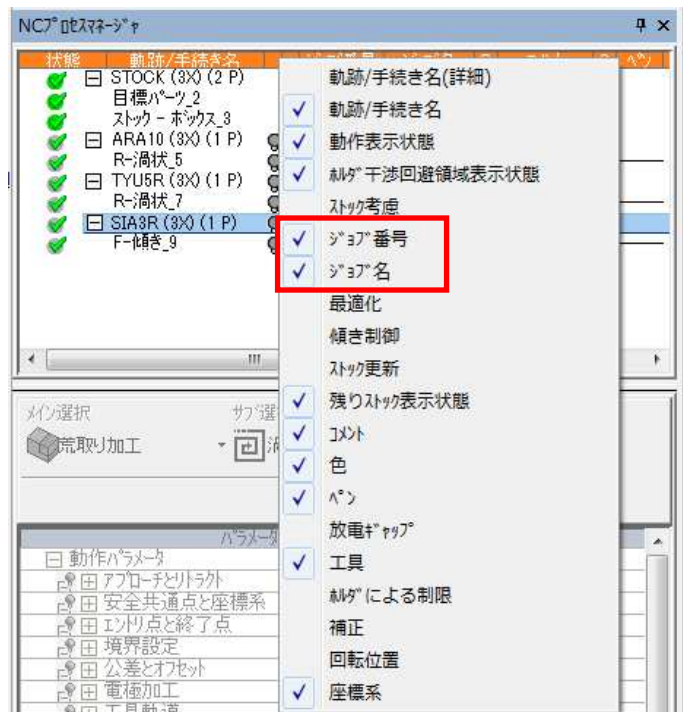


1. NCプロセスマネージャの設定

NCプロセスマネージャにジョブ番号とジョブ名の項目を追加します。

NCプロセスマネージャの項目欄を
③ボタン

ジョブ番号
ジョブ名
をチェック

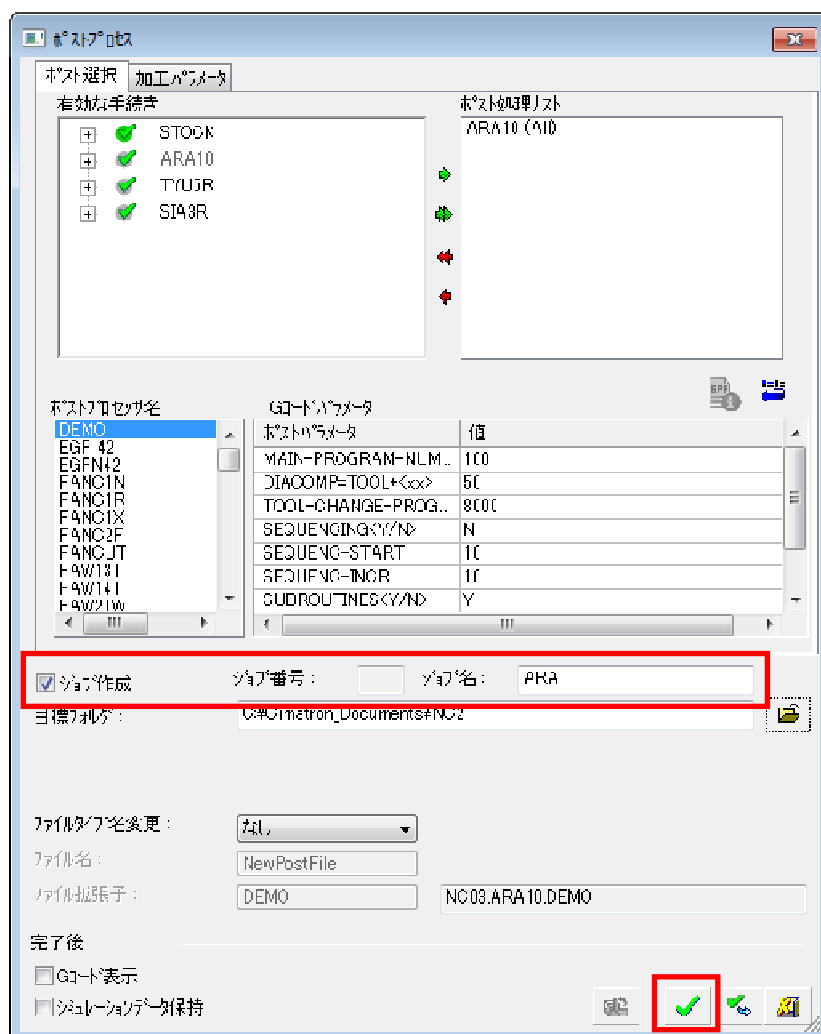
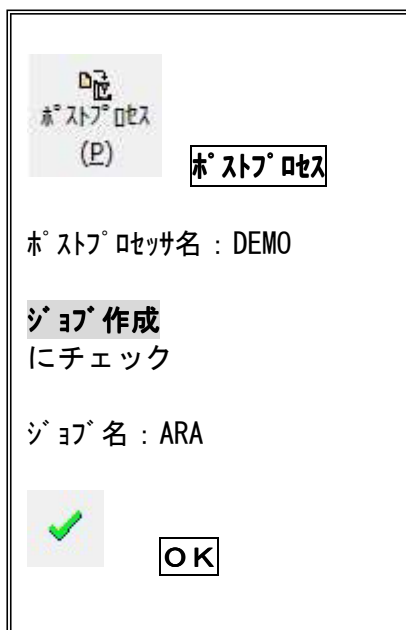


項目欄にジョブ番号とジョブ名が追加されました。



2. ポストプロセスの実行

荒取りのポスト処理を行います。



ホストプロセスを実行しますと、NCプロセスマネージャ内にジヨブ番号とジヨブ名が追加されます。

状態	軌跡/手続名	ジョブ番号	ジョブ名	S	コメント	C	ペン	工具	座標系
✔	☐ STOCK (3X) (2 P)				テキストなし				MODEL
✔	目標パーツ_2				テキストなし				MODEL
✔	ストック - ボックス_3				テキストなし				MODEL
✔	☐ ARA10 (3X) (1 P)	1	ARA		テキストなし				MODEL
✔	R-渦状_5	1	ARA		テキストなし			F10R1	MODEL
✔	☐ TYU5R (3X) (1 P)				テキストなし				MODEL
✔	R-渦状_7				テキストなし			BA5R	MODEL
✔	☐ SIA3R (3X) (1 P)				テキストなし				MODEL
✔	F-傾き_9				テキストなし			BA3R	MODEL

荒取りと同じように、中荒と仕上げのポスト処理を行います。



ポストプロセス
(P)

ポストプロセス

ポストプロセス名 : DEMO

**ジョブ作成
にチェック**

ジョブ名 : TYUARA



OK

ポストプロセス
加工パラメータ

有効な手続き

- ☒ STOCK
- ☒ ARA10
- ☒ TYU5R
- ☒ SIA3R

ポスト処理リスト

TYU5R (A10)

ポストプロセス名

DEMO

加工パラメータ	値
MAIN-PROGRAM-NUM...	100
DIACOMP=TOOL- xxx	50
TOOL-CHANGE-PROG...	3000
SEQUENCING<Y/N>	N
SEQUENC-START	10
SEQUENC-INCR.	10
SUBROUTINES<Y/N>	Y

☒ ジョブ作成 ジョブ番号: ジョブ名: TYUARA

目標フォルダ: C:\Cimatron_Documents\NC2

ファイル名変更: なし

ファイル名: NewPostFile

ファイル拡張子: DEMO NC03.TYU5R.DEMO

完了後

☐ G10T表示 ☐ シミュレーションデータ保持



ポストプロセス
(P)

ポストプロセス

ポストプロセス名 : DEMO

**ジョブ作成
にチェック**

ジョブ名 : SIA3E



OK

ポストプロセス
加工パラメータ

有効な手続き

- ☒ STOCK
- ☒ ARA10
- ☒ TYU5R
- ☒ SIA3R

ポスト処理リスト

SIA3R (A10)

ポストプロセス名

DEMO

加工パラメータ	値
MAIN-PROGRAM-NUM...	100
DIACOMP=TOOL- xxx	50
TOOL-CHANGE-PROG...	3000
SEQUENCING<Y/N>	N
SEQUENC-START	10
SEQUENC-INCR.	10
SUBROUTINES<Y/N>	Y

☒ ジョブ作成 ジョブ番号: ジョブ名: SIA3E

目標フォルダ: C:\Cimatron_Documents\NC2

ファイル名変更: なし

ファイル名: NewPostFile

ファイル拡張子: DEMO NC03.SIA3R.DEMO

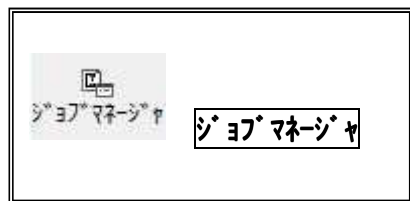
完了後

☐ G10T表示 ☐ シミュレーションデータ保持

NCプロセスマネージャに中荒と仕上げのジョブ番号とジョブ名が追加されました。

状態	軌跡/手続き名	ジョブ番号	ジョブ名	S	コメント	C	ヘッ	工具	座標系
✓	STOCK (3X) (2 P)				テキストなし				MODEL
✓	目標パーツ_2				テキストなし				MODEL
✓	ストック - ボックス_3				テキストなし	■			MODEL
✓	ARA10 (3X) (1 P)	1	ARA		テキストなし	■			MODEL
✓	R-渦状_5	1	ARA		テキストなし	■		F10R1	MODEL
✓	TYU5R (3X) (1 P)	2	TYUAR		テキストなし	■			MODEL
✓	R-渦状_7	2	TYUAR		テキストなし	■		BA5R	MODEL
✓	SIA3R (3X) (1 P)	3	SIAGE		テキストなし				MODEL
✓	F-傾き_9	3	SIAGE		テキストなし	■		BA3R	MODEL

3. ジョブマネージャで確認



ホストプロセスを再実行することができます。

選択したジョブを NC レポートに出力できます。

ホスト処理したジョブを一覧で確認できます。

ホストの出力先を表示します。

The screenshot shows the Job Manager application window. It contains several panels and buttons:

- Job List Table:** A table with columns 'ジョブID / Job ID', 'ジョブ名 / Job Name', 'FP 完了 / FP Completed', and 'レポート / Report'. It lists three jobs: 1 (ARA), 2 (TY IARA), and 3 (DIAGE), all with green checkmarks in the 'FP 完了' column.
- Buttons:** 'ホストプロセス' (Host Process), 'NCレポート' (NC Report), 'ホストログ表示' (Host Log Display), and 'NCレポート表示' (NC Report Display).
- Host Parameters Panel:** A table with 'パラメータ / Parameter' and '値 / Value'. It lists parameters like '参照座標系' (Reference Coordinate System), 'マシン名' (Machine Name), 'Gコードファイル' (G-code File), 'ホスト日時' (Host Date/Time), 'ホストメッセージ名' (Host Message Name), 'セットアップセID' (Setup ID), and '加工時間' (Processing Time).
- Host Output Panel:** A table with 'ホストパラメータ / Host Parameter' and '値 / Value'. It lists parameters like 'MAIN-PROGRAM-NUMBER', 'DIACOMP=TOOL+<xx>', 'TOOL-CHANGE-PROGRAM', 'SEQUENCING<Y/N>', 'SEQUENC START', 'SEQUENC-INCR', 'SUBROUTINES<Y/N>', and 'SUB-PROGRAM-NUMBER'.
- G-code File Panel:** A list box showing the selected G-code file: 'C:\Cimatron_Documents\NC2\NC03.ARA10.DEMO'.
- Buttons:** 'Gコード表示' (G-code Display), 'リセット' (Reset), and 'Ver out'.
- Process Info Panel:** A table with '手続き名 / Process Name', '軌跡名 / Trajectory Name', and '工具 / Tool'. It shows 'R-溝拭5' (R-groove cleaning 5), 'ARA10', and 'F10R1'.

選択したジョブの G コードを表示させます。

選択したジョブの手続き名、軌跡名、工具を確認できます。

ホスト処理時の参照座標系、日時、ホストメッセージ名、加工時間などを確認できます。

ホスト処理時の各パラメータを確認できます。