

NCVIEW 2021

NCVIEW Neo 2021

NCVIEW MC3 2021

NCVIEW / NCVIEW Neo / NCVIEW MC3 2021 リリースノート

- A) 機能拡張・改善内容
- B) 主な修正内容(NCVIEW / NCVIEW Neo / NCVIEW MC3 の改善・修正内容が記載されています)
- C) 対応済みサポート受付番号一覧
- D) 動作環境

以下文中の()内に記載された番号はサポート受付番号です。以前報告をされたサポートの対応をご確認ください。

また、次のマークは製品限定対応の場合の対応製品をあらわしています。

Neo : NCVIEW Neo、**MC3** : NCVIEW MC3、**SOLID** : NCVIEW SOLIDwatch、

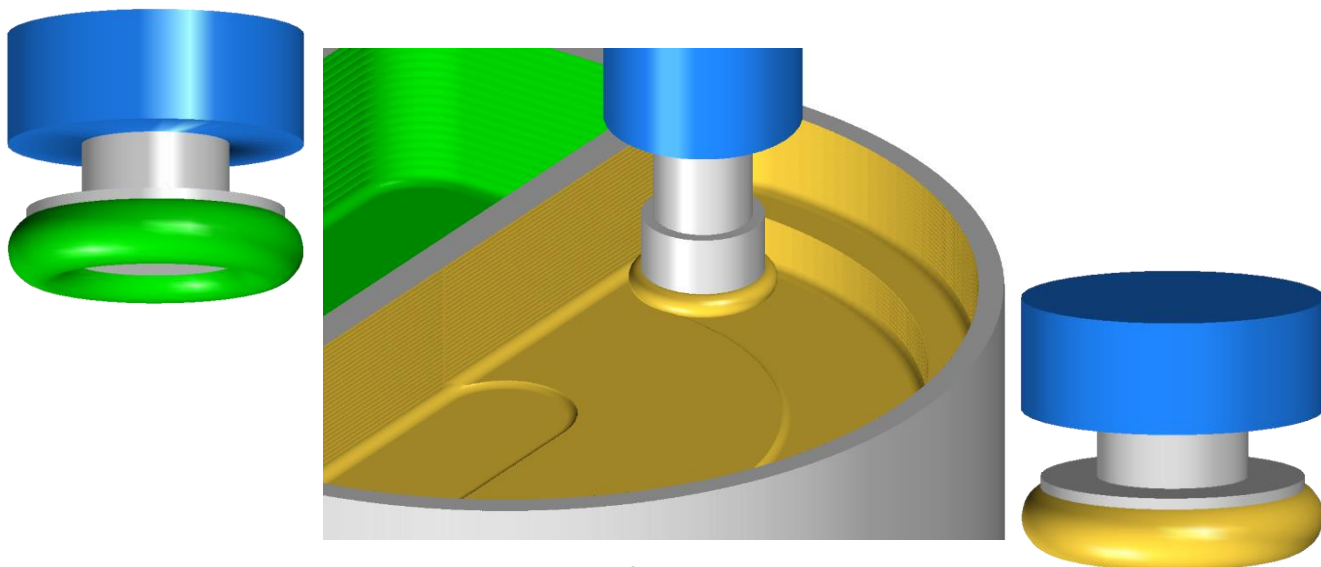
MULTAX : NCVIEW MULTAXwatch、**TURN** : NCVIEW TURNwatch、**TOOL** : NCVIEW TOOLwatch

A) 機能拡張・改善内容

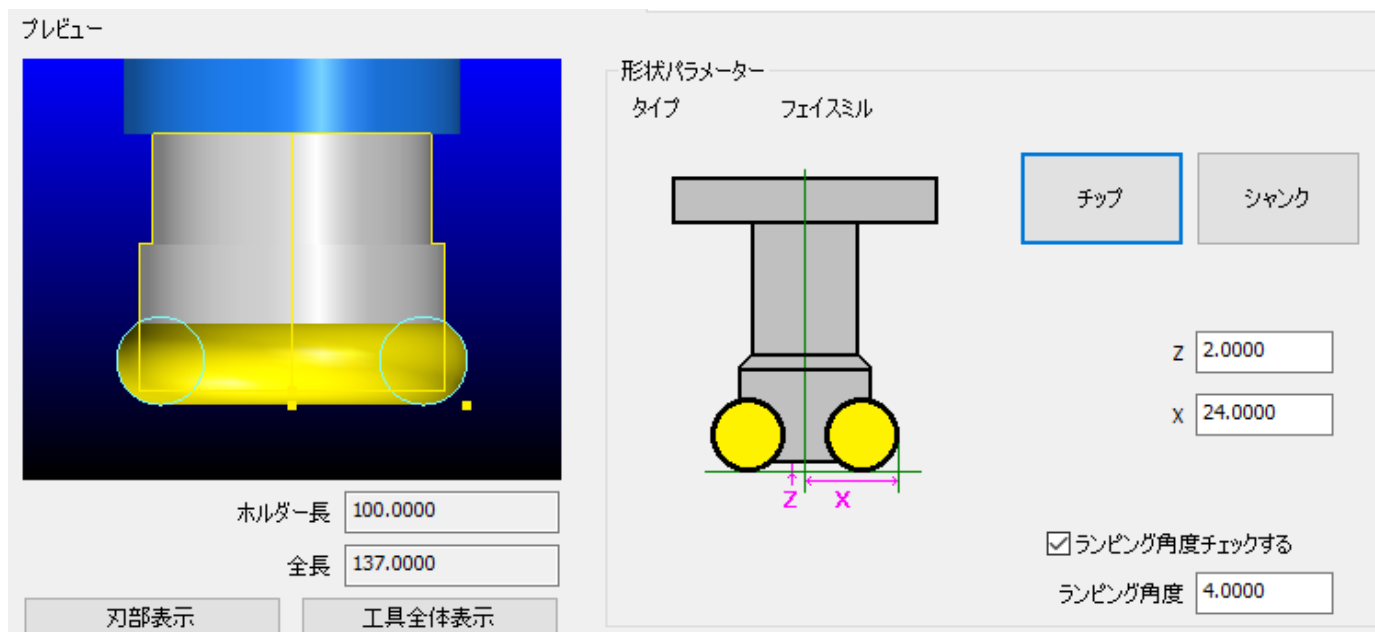
1. フェイスミル工具に対応しました **Neo** **MC3** **TOOL**

新しくフェイスミル(丸コマチップ)工具のシミュレーションができるようになりました。

切削形状を忠実に再現しており、今までチェックが難しかった**工具底部の干渉**をシミュレーションで事前に確認することができます。また工具ごとに**ランピング最大角度**を設定して、加工時の動作角度が設定範囲内かを確認することもできます。工具や加工物の破損を未然に防ぎ、**安全に加工**できます。



■ フェイスミル工具登録画面 工具はわかりやすい設定画面から登録できます



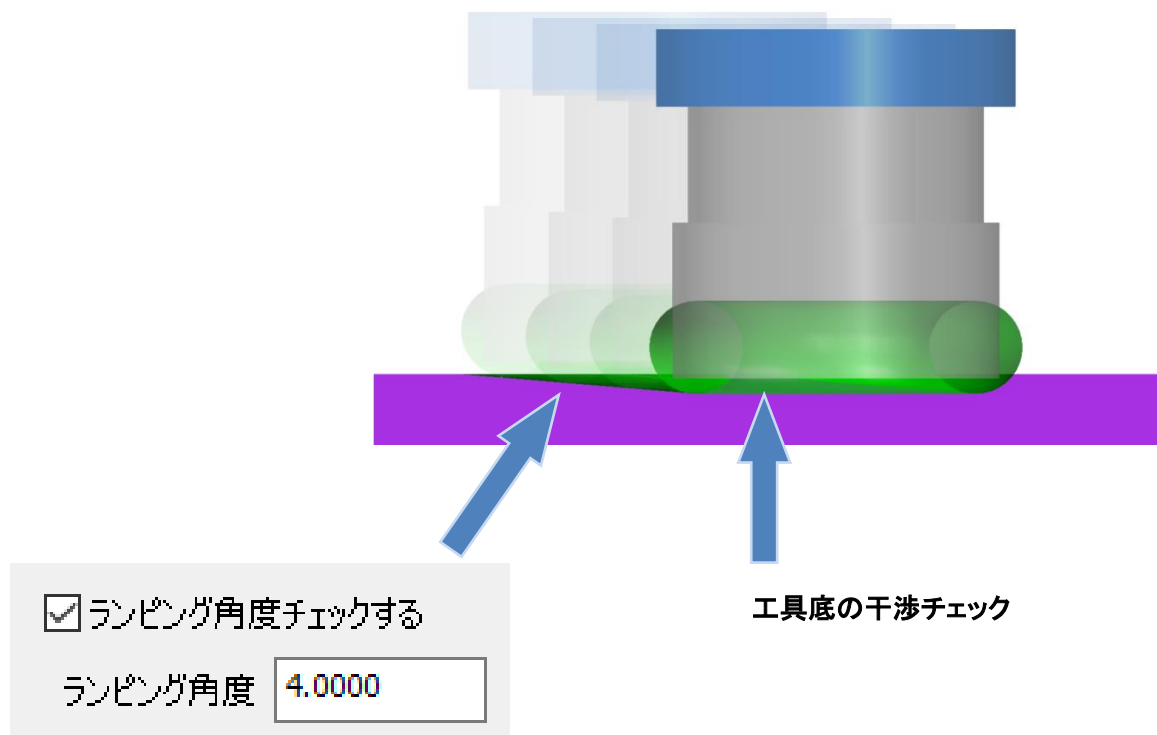
■ ランピング加工の動作チェック

工具底(チップより内側部分)の干渉を検出します。

動作方向が設定したランピング角度を越えていないかチェックします。

ヘリカル加工でも同じように工具底(チップより内側部分)の干渉を検出します。

※ フェイスミル工具の干渉チェック/ランピング角度チェックは NCVIEW Neo / NCVIEW MC3 の機能です。



2. 切削シミュレーションの処理速度を向上させました **Neo** **MC3**

NCVIEW2020 と比較して **50%-90%** の切削シミュレーション時間を削減できます。

■ 3 軸金型加工 A

総加工時間: 122 時間

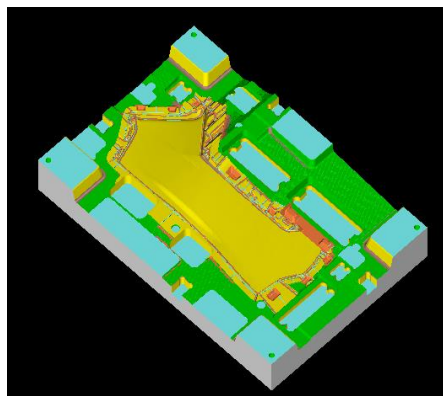
シミュレーション時間

NCVIEW2020: 630 分

NCVIEW2021: 127 分 (**80%減**)

素材寸法: 1350 x 900 x 280

NC データ: 1300 万行



■ 3 軸金型加工 B

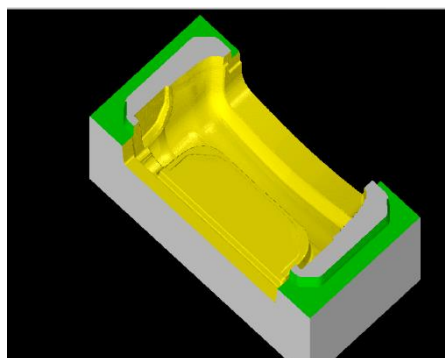
シミュレーション時間

NCVIEW2020: 260 秒

NCVIEW2021: 107 秒 (**60%減**)

素材寸法: 2000 x 1000 x 850

NC データ: 45 万行



■ 同時 5 軸加工

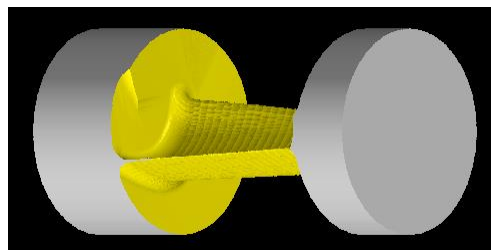
シミュレーション時間

NCVIEW2020: 103 秒

NCVIEW2021: 19 秒 (**80%減**)

素材寸法: 100φ x 200

NC データ: 5000 行



■ 5 軸割り出し加工

総加工時間: 60 分

シミュレーション時間

NCVIEW2020: 176 秒

NCVIEW2021: 18 秒 (**90%減**)

素材寸法: 20φ x 200

NC データ: 3000 行



(注記) ・加工データや PC の性能によってシミュレーション削減時間は異なります
・総加工時間とは NCVIEW 上でシミュレーションした加工時間を指しています

・NCVIEW Neo / MC3 のみ対応です

3. OSP 関連の機能を拡張しました
 - OSP のプログラム呼び出し変数化機能に対応しました。
4. TOSNUC 関連の機能を拡張しました
 - TOSNUC サブプロ引数にもシンボルを指定できるように拡張しました。
5. 固定サイクル関連の機能を拡張しました
 - G83 などのサイクル指令で“Q0.”のときサイクル動作を行わないようにしました。
6. バッチ関連の機能を拡張しました
 - 第 2, 第3, 第4復帰値設定のバッチコマンドを追加しました。
7. より使いやすくなるように機能拡張しました
 - NCVIEW 起動時のアニメーション ON/OFF を設定できるようにしました。

B) 主な修正内容

- モーダルグループ 30 の処理を修正しました。
- プログラム番号が変数のときのマクロ展開出力の処理を修正しました。(20200207)
- ユニバーサルヘッドで ABC 以外のアドレスで BC 軸指令されたときの処理を修正しました。
- 付加軸の EXOFS の処理を修正しました。
- バッチレポート出力の処理を修正しました。
- 固定アタッチメント(FIX_STL)の VM 表示を調整しました。(202001002)
- ファイル名でのサブプロ呼び出しの処理を修正しました。(202001006)
- DXF 出力での早送り軌跡表示線を調整しました。(201912010)
- 傾斜回転軸の工具先端点制御で座標系がテーブルとともに回転しないタイプの処理を修正しました。
- 工具テンプレート画面の処理を修正しました。
- 工具軌跡 DXF 出力での不正曲線出力を修正しました。
- モデル比較結果の座標値表示を調整しました。
- 工具軌跡 DXF 出力での不正な数値出力処理を修正しました。(202004003)
- OSP 座標変換(G137)のアラームメッセージ表示を調整しました。
- OSP 座標変換ニーマニック COPY 動作の処理を修正しました。(202004004)
- OSP スキップで接触しない場合の接触座標値を調整しました。
- 傾斜面加工に対応する MULTIAxis 処理を修正しました。
- 円弧形状での複合形固定サイクル許容量処理を修正しました。
- ノーズ R 補正の処理を修正しました。

- TOSNUC PX100 フィクスチャーオフセットの C 軸処理を修正しました。
- 横型スラントのビュー表示を調整しました。
- SIEMENS 不等価演算子の処理を修正しました。
- 複合形固定サイクル終点が始点より下方のケースの処理を修正しました。
- 旋削工具の取り付け方向の反転時処理を修正しました。(202003001)
- 軌跡フィルター中のピック処理を調整しました。
- タップ穴加工のエラーチェック処理を調整しました。(202009001)
- 穴加工レポート出力表示を調整しました。(202008002)
- CALLBYGM での M コード処理を修正しました。(201612005)
- 工具先端点制御(ワーク座標系の回転軸指定時)の処理を修正しました。(202011003)
- OSP システム変数(ワーク座標系値)の処理を修正しました。
- G53 非指令軸動作の処理を修正しました。(202010001)
- OSP サイクル動作キャンセル(G180)でのステータス表示を調整しました。(202004002)
- ワーク治具設定ダイアログのワーク座標系プレビュー表示を調整しました。
- バッチ起動時のプロジェクト読込処理を修正しました。(202011007)
- 工具先端点制御 IJK 指令での回転軸初期値の処理を修正しました。
- アタッチメント旋回中の干渉検出処理を修正しました。(202009007)
- 旋削工具の G43 補正での B 軸補正処理を修正しました。(202101002)
- 許容量以上離れているときの VM 干渉処理を修正しました。
- 工具補正 ONOFF のバッチコマンド CUT_COMP をヘルプに追記しました。(202009006)
- マシンコマンドヘルプの記載を調整しました。(202009004)
- Z 軸近傍での旋削処理を修正しました。

C) 対応済みサポート受付番号一覧

201612005、201912004、201912010、202001002、202001006、202002007、202003001、202003005、
 202003006、202004002、202004003、202004004、202006004、202008002、202009001、202009004、
 202009006、202009007、202010001、202011003、202011007、202101002

D) 動作環境

OS	<p>< NCVIEW / NCVIEW Neo 32 ビット版 > Windows 10 / Windows 10 64bit Windows 8.1 / Windows 8.1 64bit ※ 64bit OS にインストールした場合でも 32bit で動作します。</p> <p>< NCVIEW Neo 64 ビット版、NCVIEW MC3 > Windows 10 64bit Windows 8.1 64bit</p>
メモリ	16GB 以上(64 ビット)、2GB 以上(32 ビット)(推奨)
CPU	Intel Core i7 (推奨)
グラフィック	NVIDIA 社製 (推奨)

Copyright (c) 2021 Cimple Technology Inc. All rights reserved.