Eyeko修正箇所

2019.2.12

有限会社フィスコ

Gコード・入力

 定義平面に -1:３D要素を追加

 このコマンドで定義された３D要素は、拡張機能・要素＋＋・表示で見ることができます。

周辺機器・CAMM-G・設定

 ・工具ファイルを省略可能に

 　　→マシン記述ファイルと、工具ファイルが同じ名前の場合、チェックをはずすことで、工具ファイルの指定が不要なります。

 　　　複数のマシンを切り替えて使用する場合、工具ファイルの指定を省略することができます。

 ・マシン/工具ファイルのあるフォルダーを開くボタンを追加しました。

 　　これは、マシンファイルのコピー、ファイル名の変更等をダイヤログからではできないからです。

 　　一旦設定ダイヤログを終了し再実行することで、フォルダーへの変更を反映させることができます。

 ・NCフォルダーの指定に、フォルダー選択ダイヤログを表示できるように修正しました。

 ・切削パラメータの初期値を固定する機能を廃止しました。

→これは、後述のデータファイル指定時にも機器出力をする修正により、初期値を指定できるようになったので不要と判断しました。

 ・NCフォルダー指定時に、パラメータファイルのあるフォルダーにもNCデータを作成するように修正しました。

 ・マシン記述ファイルの編集

 ・コード詳細にて、NCコードの先頭・末尾に％を出力するかどうかの指定できるように修正しました。

 ・編集ダイヤログにて、ファイル名をタイトルバーに表示するように修正しました。(ツールファイル編集時も同様)

CAMM-G・切削パラメータ

 データファイル指定時に、NCデータをファイル出力するとともに、機器にも出力するように修正しました。

 この動作は、次の変数により変更できます。

 ini/gNcOutput=1: 機器に出力

 0:　機器には出力しない（従来の設定）

 例えば、荒削り、仕上げ削り等の切削条件のファイルを予め作成しておき、切削コマンド実行時に指定することで、

 切削条件の初期値として利用できます。

 アプローチ指定

 U字のアプローチの場合、重ね量を指定できます。

 終点アプローチを作成する位置を、始終点から指定量（重ね量）過ぎてから作成します。

 アプローチのタイプ毎に設定値を保存するように修正しました。

 ループアプローチにて開始・終了点でツールアップする場合があったのを修正しました。

 早送り時Z高さ(Zm)

 従来、早送り時のZ高さ(Zm)を１つしか指定できませんでしたが、

 次の時のZmを個別に指定できるように修正しました。

 a)アプローチの終点・始点移動時

 b)次の切削形状に移動する時

 チェックをすることで、各Z値を指定できます。

 チェックがオフの時は、従来と同じ振る舞いで、全体のZmの値が仮定されます。

CAMM-Gの外・内切抜き

 切削パラメータダイヤログの個別設定で、外内または内外の順を指定できるように修正しました。

CAMMの外切抜

 アプローチ導入部の長さを指定できるように修正しました。

 →これにより、材料の外側でツールを下ろし、切削を開始することができます。

径補正命令の出力

 径補正命令の出力を改善しました。

 a) 径補正命令（G41/G42)を出力するには

 ・工具ファイルの径補正の部分に、D01,D02等が入っているツールを使用すること

 ・次の対応コマンドにして出力すること

　 　　１）<削り・指定順>　<削り・要素順>にてツール径微調整に値を指定し、かつ導入部が直線の場合

 　　２）<外/内> <外/内・指定順>　<外/内・要素順>にて導入部が直線のアプローチを指定した場合

 b) 径補正が出力さる場合のプレビューは、補正方向が分かるよう導入部に◎を表示するように修正しました。