

[Rel1.36]:2020.02.14

[Ver1.22]:2020.02.14

- 1) 「プログラムから開く」で起動した時にNCデータが削除される問題を修正しました。

[Rel1.32]:2016.02.01

[Ver1.21]:2016.02.01

- 1) Windows10に対応しました。

[Rel1.31]:2015.11.02

[Ver1.20]:2015.11.02

- 1) 「軌跡作成条件」-「プログラム面・ワーク面の設定」-「Z値をNC文中より読み取る」設定が保存されない問題を修正しました。
- 2) 上下異形状のNCプログラムの解析で、先読みブロックをUV座標のみのブロックも解析するように修正しました。
- 3) G40でUV指令をリセットするように修正しました。
- 4) 先読みブロックの最大を7ブロックに修正しました。
- 5) 「テーパ処理を行う」-「テーパ指令：角度のみ」、「径補正処理を行う」設定のとき、形状により正常に描画されない場合がある問題を修正しました。
- 6) 「径補正処理を行う」設定でテーパを描画するとき、形状により正常に描画されない場合がある問題を修正しました。
- 7) 「径補正処理を行う」設定のとき、形状によりエラーが出ないブロックで「オフセット図形が干渉しています」エラーが出る場合がある問題を修正しました。

[Rel1.30]:2014.04.21

[Ver1.19]:2014.04.09

- 1) Windows8.1に対応しました。
- 2) UVインクリの設定時に、先頭のXYのある行にUV値が無いとXYインクリのモードで描画される問題を修正しました。
- 3) 補正キャンセル行にG00、G01移動指令がないとき、描画結果が正しくない問題を修正しました。

[Rel1.29]:2013.12.02

[Ver1.18]:2013.11.15

- 1) 径補正中に径補正量が変化するとき、正しく描画できない問題を修正しました。
- 2) 開き角度が180°をわずかに超える場合に補正計算がうまくいかない場合がある問題を修正しました。
- 3) 真円にテーパをつけたときにうまく描画されない問題を修正しました。
- 4) 開始点、終了点が近似している場合に径補正軌跡が干渉する問題を修正しました。
- 5) 円弧の形状にテーパが付かない問題を修正しました。
- 6) 補正キャンセルが単独行の時は、次ブロックでキャンセルを行うように動作を変更しました。
- 7) UV面で、円弧-直線、円弧-円弧の補正描画が不正になる場合がある問題を修正しました。
- 8) 拡縮、移動、回転の動作をマウスで操作できるようになりました。
- 9) ソフト終了時の視線位置を保存するように変更しました。

[Rel7.27]:2011.01.24

[Ver1.17]:2010.11.12

- 1) 先読みブロック数によって径補正が正しく処理されない問題を修正しました。
 - 2) 上下異形状の径補正処理のUV値が正しく描画できない場合がある問題を修正しました。
 - 3) テーパー指令が補正行か、補正行の次行に無い場合、テーパーを正しく解釈できない問題を修正しました。
 - 4) テーパーが正しく解釈できない場合がある問題を修正しました。
-

[Rel7.26]:2010.10.06

[Ver1.16]:2010.09.14

- 1) XYの移動がない場合にUOV0指令が正しく処理されない問題を修正しました。
 - 2) 上下異形状の指令がソディック形式でメイン面の移動がない場合に下ガイドの移動が正しく処理されない問題を修正しました。
 - 3) 上下異形状の指令がソディック形式でメイン面、サブ面のいずれかにしかないアドレスの移動が正しく処理されない問題を修正しました。
 - 4) 上下異形状の指令がソディック形式でメイン面がG03指令、サブ面がG02指令の場合に移動が正しく処理されない問題を修正しました。
 - 5) 上下異形状の指令がソディック形式でメイン面がG01指令、サブ面が円弧指令の場合に移動が正しく処理されない問題を修正しました。
 - 6) テーパー指令で0° と0° 以外が混在している場合に正しく処理されない問題を修正しました。
-

[Rel7.22]:2009.09.15

[Ver1.15]:2009.09.15

- 1) 先読みブロック数によって径補正が正しく処理されない問題を修正しました。
-

[Rel7.21]:2009.06.23

[Ver1.14]:2009.06.23

- 1) テーパーのNC文で移動のないブロックが5行あるとエラーになる問題を修正しました。
-

[Rel7.18]:2008.07.10

[Ver1.12]:2008.06.17

- 1) G92、またはG54~G59が0以外で指示されている時に、UV値(従プログラム面)の機械座標値が異常になる問題を修正しました。
 - 2) 次の条件を満たす時、徐々にテーパーがかかる軌跡が出力される問題を修正しました。
◎G51、またはG52と同じブロックに移動指令がある
◎前のブロックがテーパー無し、またはテーパーキャンセルの状態
 - 3) スタートアップ行(オフセット開始ブロック)にプログラムストップ(M00,M01等)が存在したとき、「ワイヤー径補正モード中に補助機能、ドウェル機能など移動を伴わないブロックを設定ブロック数以上連続して指令しました。」のエラーとなるのを、正常に描画できるよう修正しました。
-

[Rel7.14]:2007.12.26

[Ver1.10]:2007.12.05

- 1) 西部電機旧型機のサブプロコールに対応しました。
 - 2) 解析・描画条件設定に[Z値をNC文中より読み取る]設定を追加し、Z値を主プログラム面までの距離として解釈するかを、設定できるようになりました。
-

[Rel7.13]:2007.10.12

[Ver1.09]:2007.09.27

- 1) WindowsVistaに対応しました。
- 2) [設定]メニュー>[解析・描画条件設定]>[アドレス文字]と[機能割付け]で、[西部]のボタンから西部電機の標準値を設定できるよう機能を追加しました。
- 3) [設定]メニュー>[設定条件の呼出]に西部電機の設定条件ファイルを追加しました。
- 4) テーパー指示角度を行末に展開したNCプログラムで描画が異常になる問題を修正しました。

=====

[Rel7.10]:2007.05.24

[Ver1.08]:2007.05.07

- 1) 社名変更に伴い、ソフト内の旧社名を新社名に変更しました。
ヘルプをWinHelp方式からHTML HELP方式に変更しました。

=====

[Rel7.03]:2006.08.18

[Ver1.07]:2006.08.14

- 1) [HLモジュール]を[NLモジュール]に対応しました。

=====

[Rel7.00]:2006.01.09

[Ver1.06]:2005.10.12

- 1) ナスカV2に対応しました。

=====

[Rel6.02]:2005.02.22

[V1.05]:2005.02.22

- 1) ソディック形式(各ブロックを" "で囲む)で、サブプロを使用したデータを描画すると、「プログラム呼出ブロックで指定されたプログラム番号が見つかりません」のエラーになる問題を修正しました。
- 2) 「テーパーに関する設定」で「角度のみ」に設定されている場合は、テーパー傾斜コードがなくても「テーパー角度指令」のアドレスに続く角度を移動ブロックの進行方向に対して徐々にテーパーをかけて描画するように修正しました。
- 3) 編集ソフトとのメッセージ送受信の手法をユーザー登録メッセージ方式に統一しました。

=====

[Rel5.11]:2004.12.21

[Ver1.04]:2004.09.03

- 1) NC文中に直接補正量が記述されている場合、その数値を補正量として解釈し、NC文の解析並びに描画を行うモードを追加しました。
・修正仕様
(1)メニュー[設定]→[解析・描画条件設定]→[テーパー・上下異形・径補正の設定]→[補正量の読取り]が「NC文中の補正番号より」のとき、径補正アドレスに続く数値が整数であれば[解析条件設定]の「小数点無しの単位」に従い、小数であればそのまま取り込みます。
例1)整数で記述 D139 「小数点無しの単位:1を0.001mm」 → 0.139
例2)小数で記述 D0.139 → 0.139
- 2) ナスカ・ワイヤービューのメーカー別解析条件設定ファイル及び設定画面上の標準値をナスカワイヤーのメーカー別ポストの設定値に合わせました。
- 3) NC文中のワーク厚さ負数入力に対応しました。
・修正仕様
(1)メニュー[設定]→[解析条件設定]→[プログラム面、ワーク面の設定]

→[□主プログラム面高さ和工作厚さをNC文中より読み取る]のチェックがONのとき、NC文中にワーク厚さ(I)と主プログラム面の位置(J)が記述されていれば(a)「主プログラム面までの距離(m)」、
(b)「従プログラム面までの距離(s)」、
(c)「ワーク上面までの距離(w)」を次のように処理します。

(1)-1. ワーク厚さが負数のとき

(a)「主プログラム面までの距離(m)」 = J

(b)「従プログラム面までの距離(s)」 = J - (絶対値I)

(c)「ワーク上面までの距離(w)」 = J

ただし、 $J < (\text{絶対値}I)$ ならエラーメッセージを出力し「従プログラム面までの距離(s)」を強制'0'とします。

(1)-2. ワーク厚さが正数のとき

(a)「主プログラム面までの距離(m)」 = J

(b)「従プログラム面までの距離(s)」 = J + I

(c)「ワーク上面までの距離(w)」 = J + I

4) 下記の項目を登録しても再起動時に初期値に戻ってしまう問題を修正しました。
「ワーク自動設定」「ワークサイズ縦、横」
「ワーク基準位置」「ワーク基準座標X,Y」

[Rel5.07]:2004.07.23

[Ver1.02]:2004.05.24

1) 切削距離計算で 180° を超える円弧の周長が3倍で計算されている問題を修正しました。

[Rel5.06]:2004.04.21

[Ver1.02]:2004.04.09

1) G210U####のU値が従プログラム面のU値として解釈されてしまう問題を修正しました。

[Rel5.03]:2004.03.03

[Ver1.01]:2004.03.01

1) 上下異形状XYインクリの計算方法を変更しました。

2) メーカー別のパラメータファイルを追加しました。

[Prm_Sodicl.xml], [Prm_Meldas.xml], [Prm_Makino.xml], [Prm_Fanuc.xml],

[Prm_Charmilles.xml], [Prm_Brother.xml]

3) 出荷時のパラメータ初期値を一部変更しました。

[Rel5.02]:2004.02.20

[Ver1.00]:2004.02.20

第一出荷バージョン