



Version12 新機能

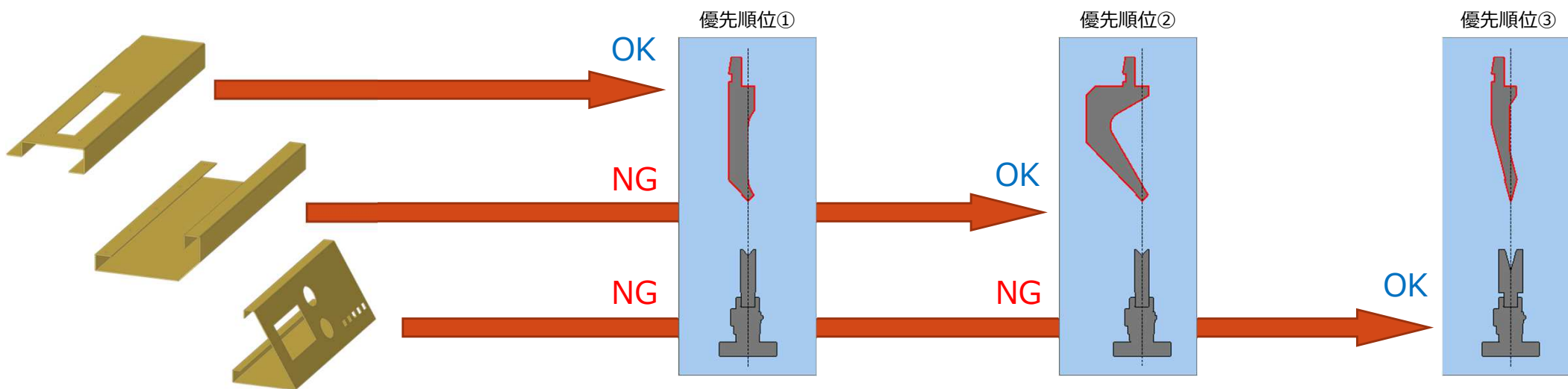
① 材質 & 板厚毎で登録できるお気に入り金型の複数登録

オートプロセス機能実行時、複数の金型組み合わせを登録することが可能になりました。従来であれば一つの組み合わせのみで曲げ順が見つからない場合、それ以降手動でデータ作成していましたが、曲げ加工可能な組み合わせを見つけるまで自動処理を繰り返すことにより、作業効率がUPします。

加工機 Muratec BH-13530 のよく使う金型 (材質と板厚)

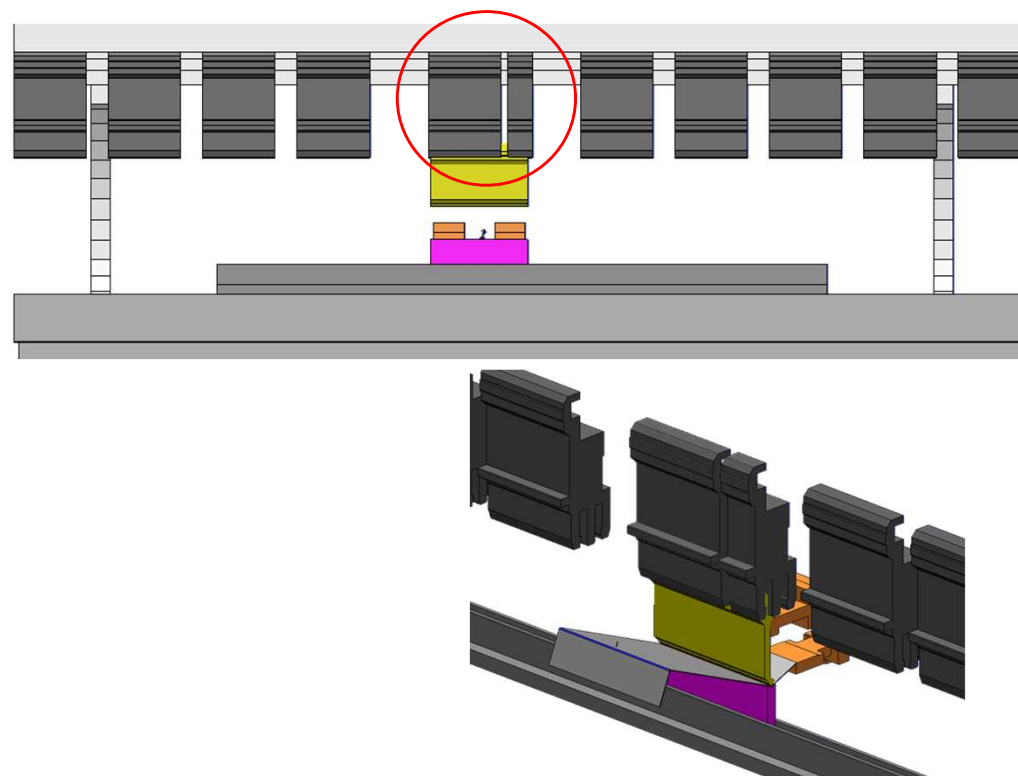
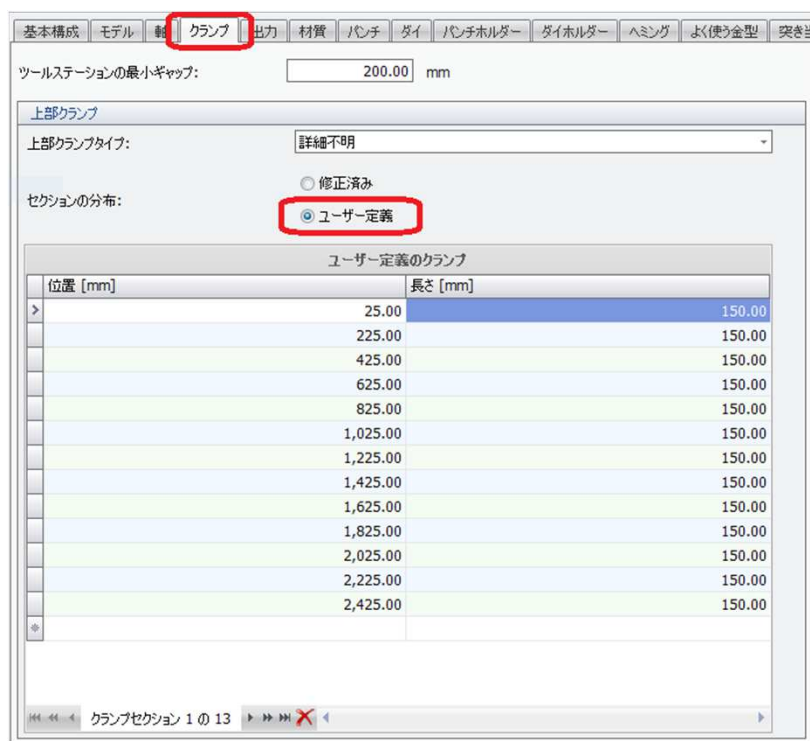
Drag a column header here to group by that column

材質	板厚	Tool Order	パンチ	ダイ	ダイ マルチV Index	パンチホルダー	ダイホルダー
9 SUS	2.00	1	Amada AFH_A04021 [277]	Amada AFH_A74061 [423]	0		Muratec E08150_51.5
9 SUS	2.00	2	Amada AFH_A47021 [279]	Amada AFH_A74061 [423]	0		Muratec E08150_51.5
9 SUS	2.00	3	Amada AFH_A30061 [281]	Amada AFH_A74061 [423]	0		Muratec E08150_51.5



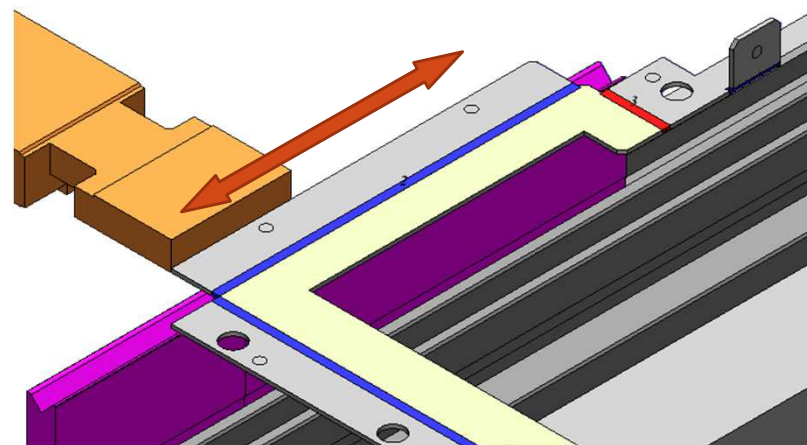
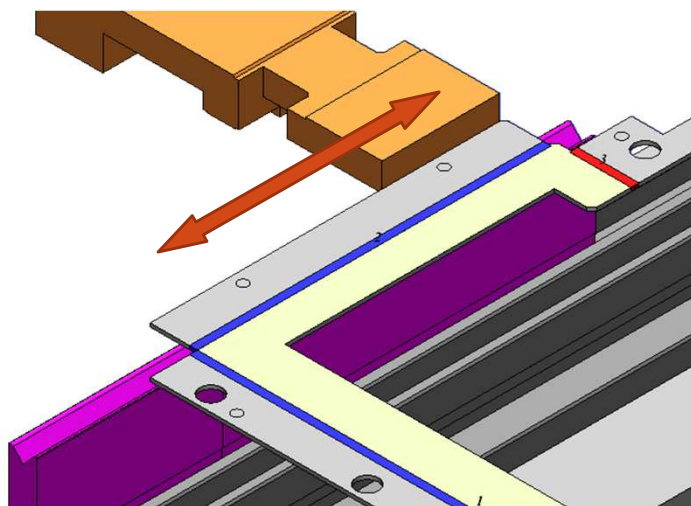
② 短幅中間板の対応

標準幅と異なる中間板（上部クランプ）に対応可能になりました。
加工機設定の画面から、任意の幅を登録できます。



③ フランジコーナーに突き当て位置をスナップ

突き当て左右位置を1クリックで位置変更できるようになりました



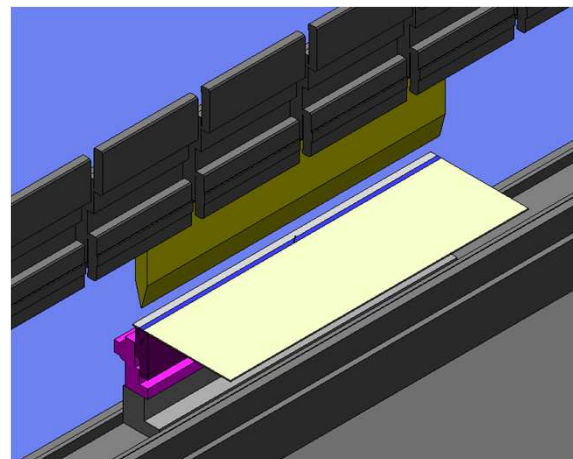
④ 材質 & 板厚毎のヘミング金型登録

従来であれば1種類しか登録できなかったヘミング金型が、材質 & 板厚毎に複数登録が可能になりました

加工機Komatsu PVS8525のお気に入りのヘミング金型(材質、板厚)

Drag a column header here to group by that column

材質	板厚	Trial Order	先曲げパンチ	先曲げダイ	先.	先.	先.	フラットパンチ	フラットダイ	潰..	潰..	潰..
> 9 SUS	1.00	1	Komatsu STA30A [253]	Komatsu FHM1V06 [384]	0			Komatsu STA30A [253]	Komatsu FHM1V06 [384]	0		
9 SUS	1.50	1	Komatsu STA30A [253]	Komatsu FHM1V08 [386]	0			Komatsu STA30A [253]	Komatsu FHM1V08 [386]	0		
9 SUS	2.00	1	Komatsu STA30A [253]	Komatsu FHM1V12 [388]	0			Komatsu STA30A [253]	Komatsu FHM1V12 [388]	0		



⑤ 曲げ長さ方向に部分的な形状変更のある金型のシミュレーション対応

くり抜きのある金型を使用して、シミュレーションが可能になりました。
※くり抜き形状のDXFが必要

