



Version 18 新機能

内容

1	インポート/エクスポート.....	- 5 -
1.1	複数のパーツを持つDXFのインポート	- 5 -
1.2	DXFのインポート 材質名で材質を検索	- 5 -
2	レーザー機能.....	- 6 -
2.1	自動レーザー割付 - パーツと穴を分ける設定.....	- 6 -
2.1.1	切り込みリードイン	- 6 -
2.2	リードインのLタイプへの対応.....	- 8 -
2.3	テクノロジーパラメータの表示	- 9 -
2.4	フライカットの強化.....	- 9 -
2.5	レーザー用シュート、ピックアップ、MJ/WJ/MW	- 9 -
3	オートネスト.....	- 11 -
3.1	オーダー作成—CAMレイヤ強化	- 11 -
3.2	現在のサブネストをすべて削除する	- 11 -
3.3	パーツフレーム.....	- 11 -
3.3.1	パーツフレームを作成.....	- 12 -
3.3.2	パーツフレームを作成する	- 12 -
3.4	オートネスト内の部品編集	- 13 -
3.5	材料推定のための総重量.....	- 14 -
3.6	強化されたパーツIDテキストとQRコード	- 14 -
3.7	共通切断加工の強化.....	- 15 -
3.8	シートエッジでのブランクパーツ処理	- 17 -
3.9	長さおよびピアスの量によるレーザーのコスト計算サポート	- 17 -
3.10	すべてのサブネストに対してNCを生成する	- 18 -
4	全般オプション	- 19 -
4.1	パーツハンドリングの機能強化	- 19 -
4.2	cncKadでの展開と曲げ化	- 20 -
4.2.1	展開.....	- 20 -
4.2.2	曲げ線/曲げ化	- 21 -
4.2.3	板材とクランプの設定ダイアログボックスの設定.....	- 23 -
4.3	CAM レイヤーの強化.....	- 23 -

4.4	スモールチップ加工のクリアランス設定の強化.....	- 24 -
4.5	マウスミドルボタンのコントロール	- 24 -
4.6	機械変更時にToolFuncからツール機能を設定する	- 25 -
4.7	自動保存のサポート	- 25 -
4.8	バスバー用DFTのバッチNC	- 26 -
5	チューブ機能.....	- 27 -
5.1	丸パイプの共通切断加工	- 27 -
5.2	チューブ内のブランクの表示/非表示 3Dビュー.....	- 28 -
5.3	チューブオフセット	- 29 -
5.4	チューブ用スモールチップ加工サポート	- 29 -
5.5	角パイプの角部の水平切断	- 30 -
5.6	角パイプの角部の切り口を水平切断に変換.....	- 31 -
5.7	チューブ用長穴の分割.....	- 31 -
6	パンチ機能.....	- 32 -
6.1	一方向ツールのサポート	- 32 -
6.2	加工計画の設定強化.....	- 32 -
7	レポート	- 34 -
7.1	積載の部品に部品番号を表示	- 34 -
8	ジョブトラック	- 35 -
8.1	オーダー作成	- 35 -
8.1.1	CSVファイルからオーダーを作成する	- 35 -
8.1.2	新機オーダー作成からJobTrackのオーダーを作成する	- 37 -
8.2	自動オーダーの命名.....	- 38 -
8.3	ジョブトラック生産ロット	- 38 -

1 インポート/エクスポート

1.1 複数のパーツを持つDXFのインポート

複数のパーツを含む DXF ファイルをインポートし、インポート中に**固定グループ** (図形として崩せない部品) オプションが選択されていない場合 (ホーム タブ => 開始 グループ => 新規オーダー作成 => 入力設定ボタン => 図形転換タブ => 部品の識別セクションでパーツを識別)、**AutoNest** はすべてのパーツを含む DFT ファイルを削除します。

入力設定

全般 カラーコンバージョン バッファと方向 **図形転換** テキストパラメータ DSTV (NC1) セットアップ 図形チェック

交差より小さいラインをポイントに変換

左下をX0,Y0に設定

マシン設定/自動

Yのサイズが、Xより大きい場合、90度回転させる。

180度回転して、最も長い辺が下部にくるようにします

部品のミラー反転垂直

部品のミラー反転水平

部品の識別

DFT

固定グループ (図形として崩せない部品)

1.2 DXFのインポート 材質名で材質を検索

このオプションは、**ホームタブ=>開始グループ=>新規オーダー作成=>入力設定ボタン=>テキストパラメータタブ=>名前で素材を検索**からアクセスできます。

このオプションが選択されている場合、AutoNestは名前で材料を検出し、材料リストまたは材料マッピングで材料名に一致する部分文字列を検索します。

入力設定

全般 カラーコンバージョン バッファと方向 図形転換 **テキストパラメータ** DSTV (NC1) セットアップ

テキスト検知パラメータ

材質:

名前で資料を検索 (常に接頭語で見つからない場合)

2 レーザー機能

2.1 自動レーザー割付 - パーツと穴を分ける設定

cncKad ウィンドウの **CAM** タブ => **レーザー CAM** グループ => **自動レーザー割付** からアクセスできる **自動レーザー割付** ダイアログには、穴とパーツの設定がある別々のセクションが用意されています。各セクションは個別に有効化し、個別に設定することができます。アプローチ（リードイン）は形状タイプ、長さ、半径、アプローチモード、出口（リードアウト）は形状タイプ、長さ、半径を設定できます。

The image shows two side-by-side dialog boxes for '穴' (Holes) and '部品' (Parts). Both have a '穴' (Hole) checkbox checked. The '穴' dialog has a '穴タイプ' (Hole Type) section with radio buttons for '丸' (Round), '事前定義形状' (Predefined shape), and '全て' (All), with '全て' selected. It also has a 'カット側' (Cut side) dropdown set to '自動' (Automatic) and a '加工方向' (Cut direction) dropdown set to 'CW(時計回り)' (CW). There are checkboxes for '標準形状は短辺から' (Standard shape from short side), '標準形状は長辺から' (Standard shape from long side), 'エッジからリードイン' (Lead-in from edge), and '小さな弧を避けるようにしてください' (Avoid small arcs). Below these are input fields for 'R' and 'L' with values of 0. There are also '最大距離' (Max distance) and '最大半径' (Max radius) fields, both set to 0. A '穴加工詳細設定' (Hole processing detail settings) section has a '実行' (Execute) checkbox and a '各種設定' (Various settings) button. At the bottom, there is a '生成前に古いデータを削除' (Delete old data before generation) checkbox. The '部品' dialog has an 'エンリ-使用' (Entity use) section with dropdowns for '形状' (Shape) set to '自動', '点' (Point) set to '自動', 'カット側' (Cut side) set to '自動', 'エッジ' (Edge) set to '左上' (Top-left), and '加工方向' (Cut direction) set to 'CCW(反時計回り)' (CCW). It also has '共通線加工' (Common line processing) and 'パーツクノロジー' (Part technology) sections, each with an '実行' checkbox and a '各種設定' button. Both dialogs have an 'アプローチ(エンリ-ガードイン)' (Approach (Entity guard in)) section with a '形状タイプ' (Shape type) dropdown set to 'ストレート' (Straight), '長さ' (Length) input field set to 5, '半径' (Radius) input field set to 0, and an 'アプローチモード' (Approach mode) dropdown set to 'Normal'. There are also '開始線' (Start line) and '終了' (End) checkboxes and a '形状タイプ' dropdown set to 'ストレート'.

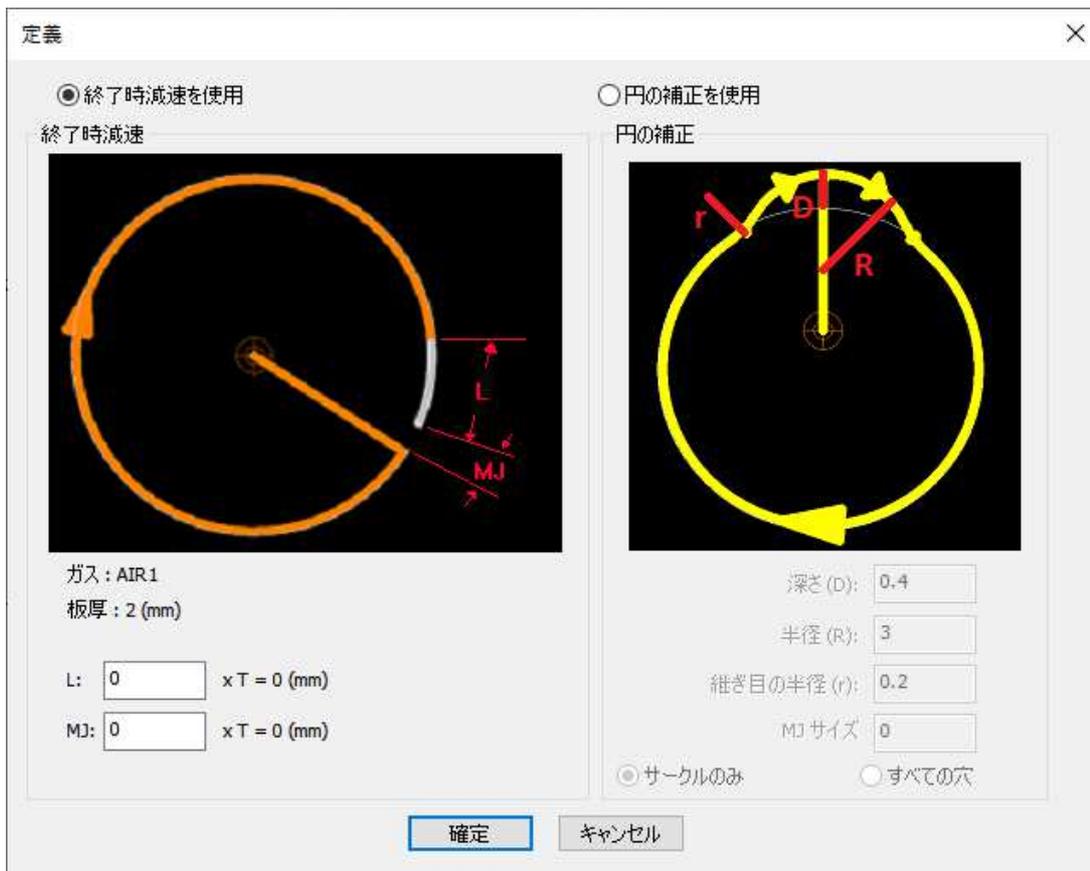
2.1.1 切り込みリードイン

● **注:** この新しいオプションは、穴とパーツの両方について、カットの追加ダイアログボックスからもアクセスできます。

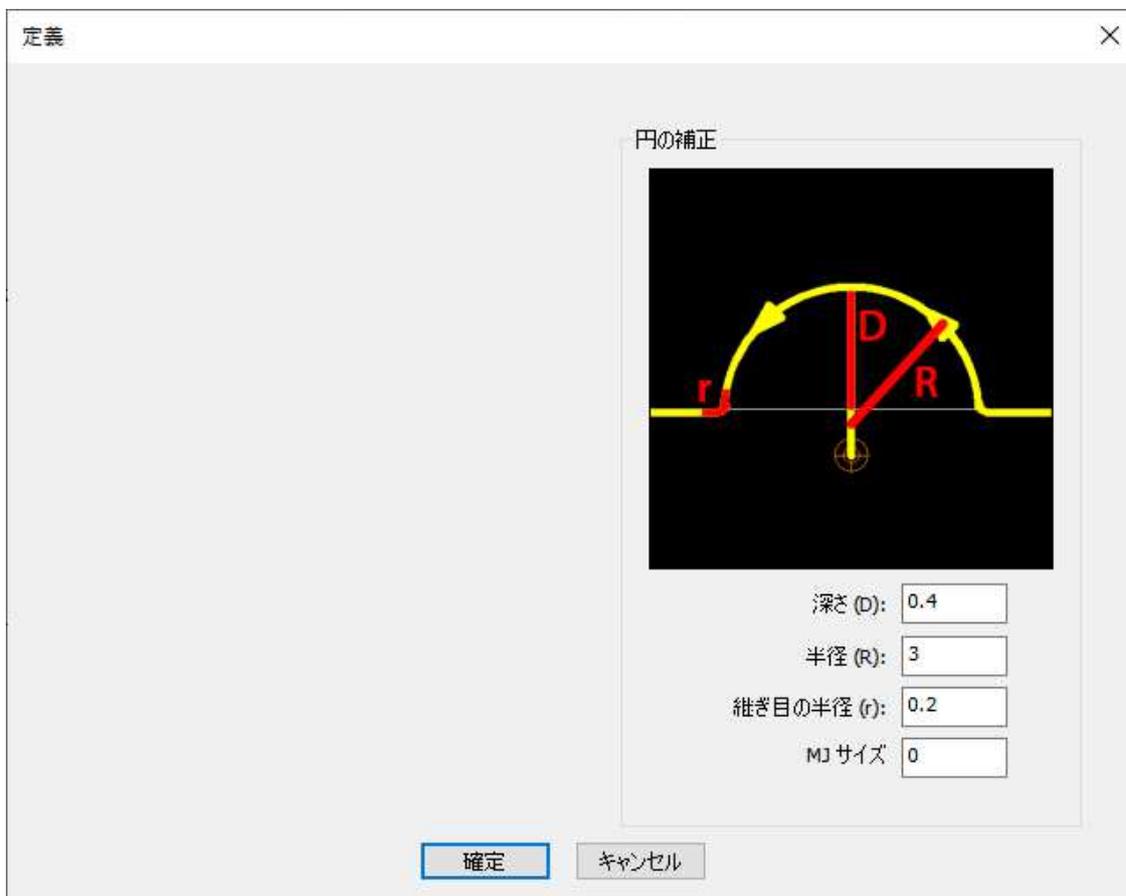
切り込みリードインは、後から導入するための(例えばネジorチューブ)余分なスペースを可能にするわずかな段差で穴を切断することを可能にします。

リードインのために選択された実体は、円（図のように）、円弧、線のいずれかです。実体は十分に長くなければなりません。

穴加工詳細設定セクションの**各種設定**ボタンをクリックすると、**定義**ダイアログボックスで穴加工の方法を選択することができます。



パーツテクノロジーセクションの各種設定ボタンをクリックすると、定義ダイアログボックスで切り込みリードインの設定を行うことができます。

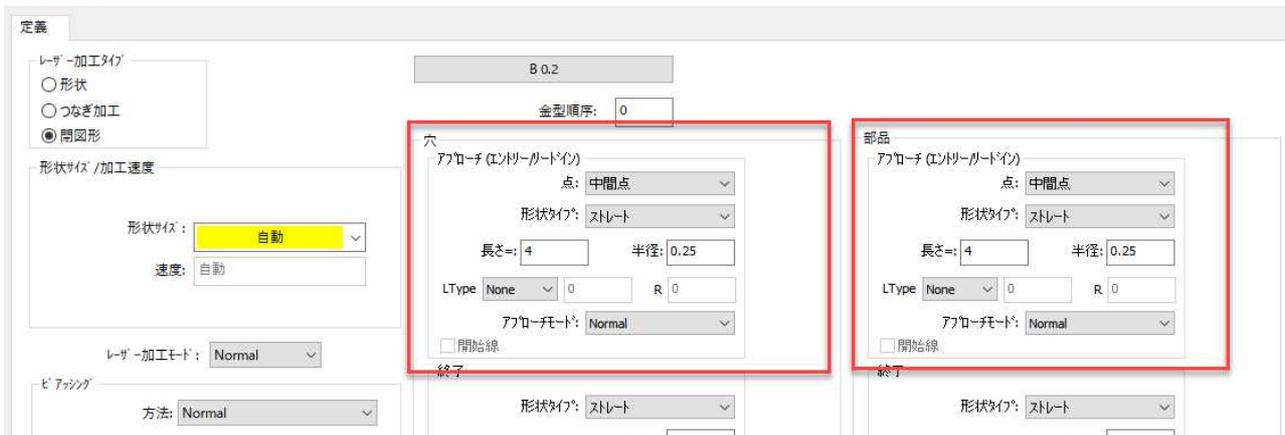


2.2 リードインのLタイプへの対応

📌 **注:** このオプションはMDLマシンファイルで設定する必要があります。

CAMタブ⇒レーザーCAMグループ⇒レーザー割付追加⇒パラメータタブ⇒アプローチ（リードイン） セクションにLTypeのオプションが追加されました。開始位置のオーバーヒートを防ぐのに便利です。穴と部品に分けて設定することができます。

レーザー加工を追加



LTypeのリードインはこのようになります。



2.3 テクノロジーパラメータの表示

各種設定タブ => 各種設定グループ => 加工機設定 => レーザー加工定義タブ => テクノロジーパラメータの表示セクションでは、ノズルやレンズなどの追加のテクノロジーパラメータを部品表示に表示するかどうかを選択できます。

マイクロジョイント操作マニュアル

Shift+押時片側にジョイント

Shift+押時両側にジョイント

ピルス間隔: 10

加工間隔: 1

ビーム径: B 0.2

テクノロジーパラメータを表示

Nozzle

Lens

Steel, 2.5 (mm), Gas: O2, Nozzle: 1.2, Lens: 8 Inches

2.4 フライカットの強化

CAM タブ => レーザーCAM グループ => 自動レーザー割付 => 穴セクションでフライカットを適用するタイミングを定義する新しいパラメータが追加されました。:

- 最大距離
- 最大サイズ

これにより、定義されたよりも大きな穴にフライカットが使用されることはありません。

フライカット

最大距離: 90

最大サイズ: 15

2.5 レーザー用シュート、ピックアップ、MJ/WJ/MW

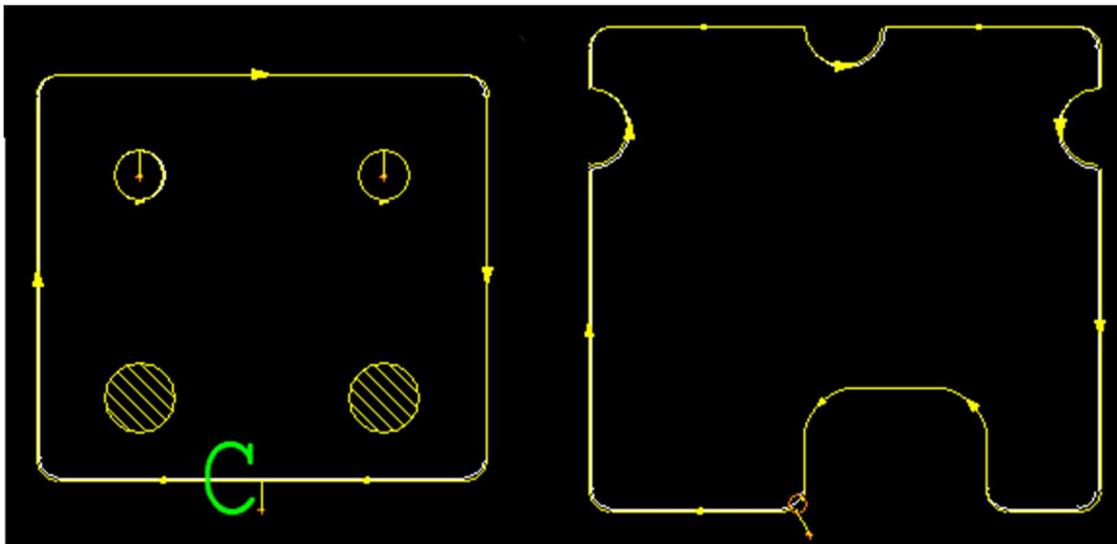
ホームタブ=>処理グループ=>自動レーザー割付=>パーツハンドリング(PH)タブでプッシュアウトMJハンドリングタイプを選択している場合、輪郭にマイクロジョイントを追加すると自動的にプッシュアウトがキャンセルされます。マイクロジョイントの追加に失敗した場合は、プッシュアウトを使用します。

オプションについても同様です。このオプションは、プッシュアウトMW、ピックアップMJ、およびピックアップMWにも適用されます。

自動レーザー割付



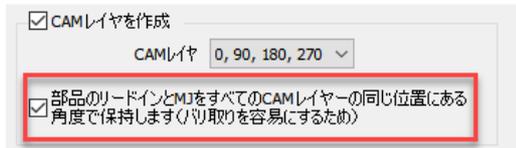
この例では、左の部分がプッシュアウト、右の部分がマイクロジョイントを反映しています。



3 オートネスト

3.1 オーダー作成—CAMレイヤ強化

ホームタブ => 開始 グループ => **オーダー作成** ダイアログの **CAM レイヤを作成** セクションに新しいチェックボックスが追加されました。

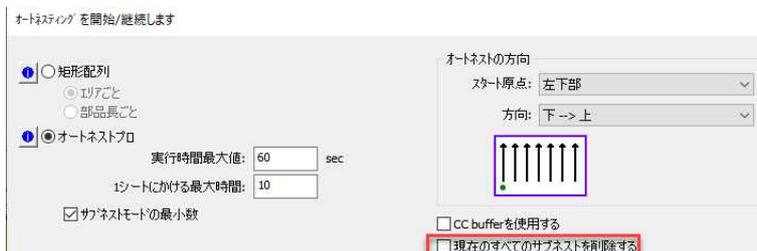


チェックを入れると、オートネストバッチ中に新しいCAMレイヤーが作成され、マイクロジョイントを持つCAMだけがマスターからコピーされます。

チェックを入れた場合、自動レーザー割付は生成前に古いデータを削除のチェックをOFFの状態で行います。

3.2 現在のサブネストをすべて削除する

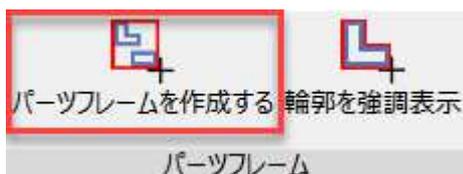
ホームタブ => **自動ネスティンググループ** => **オートネスト**に新しいチェックボックスがあります。現在のサブネストをすべて削除する。これを選択すると、既存のサブネストがすべて削除されます。アクティブな材料が一つだけの場合は、その材料のサブネストだけが削除されます。



3.3 パーツフレーム

小さな部品のグループに対しては、フレームを作成し、このフレーム内で部品を加工することができます。

これらのオプションは、ツールバービューからアクセスできる**作図**メニュー or モード=シート材にして**作図**メニュー=>**パーツフレームを作成する**を選択します。



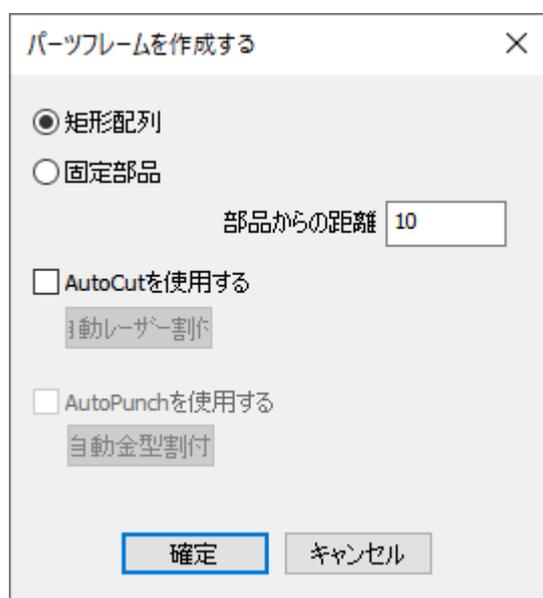
3.3.1 パーツフレームを作成

シートモードで作業する場合は、いくつかのパーツの周りに輪郭を描き、このコマンドを使用してパーツフレームとして設定し、**カット/パンチの追加**または**オートカット/オートパンチ**のいずれかで処理することができます。

パーツフレームを編集するには、すでにフレーム内にある部品をクリックします。フレーム内のすべての部品が選択され、さらに部品を選択し続けることができます。枠内の部品の選択を解除するには、枠内の部品をもう一度クリックします。

3.3.2 パーツフレームを作成する

このオプションでは、複数の選択オプションを用いて、1つ以上のパーツの周囲に枠線/境界線の矩形を描けます。

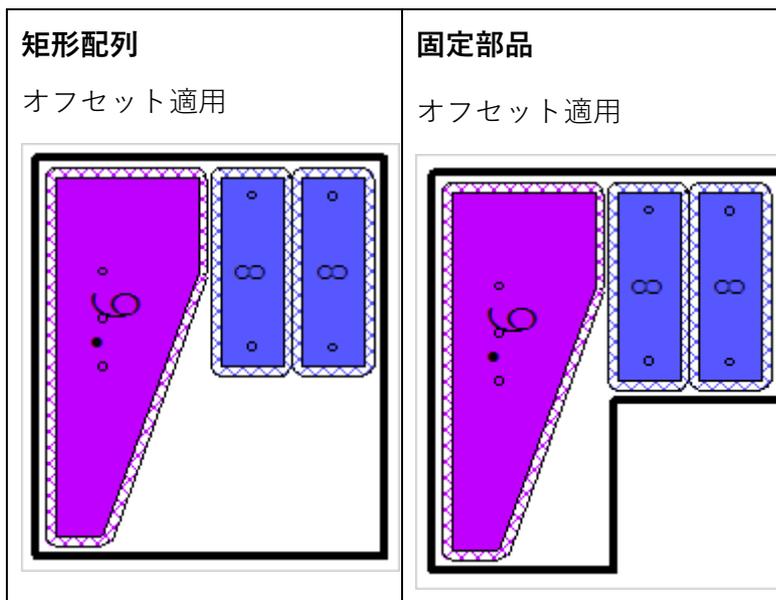


- **矩形配列** – パーツの周囲に矩形の枠を描くことができます。
- **固定部品** – パーツの輪郭に沿ってフレームを描くことができます。
- **部品からの距離** – フレーム境界からのオフセットを設定します。
- **AutoCutを使用する** – 自動レーザー割付ダイアログボックスのパラメータを使用してレーザー割付を行うことができます。
- **AutoPunchを使用する** – 自動金型割付ダイアログボックスのパラメータを使用してパンチ割付を行う事ができます。

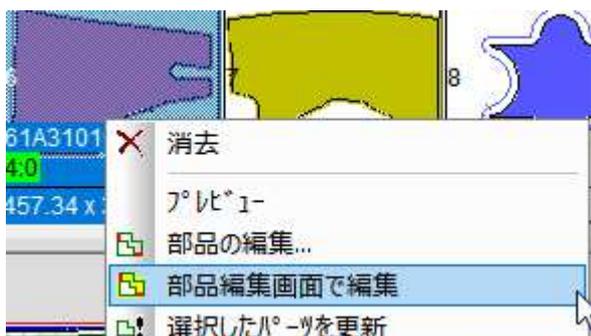
フレームを削除するには、シートモードで実体を削除します。

コマンドを終了するには、Enter キーまたは Esc キーを押します。

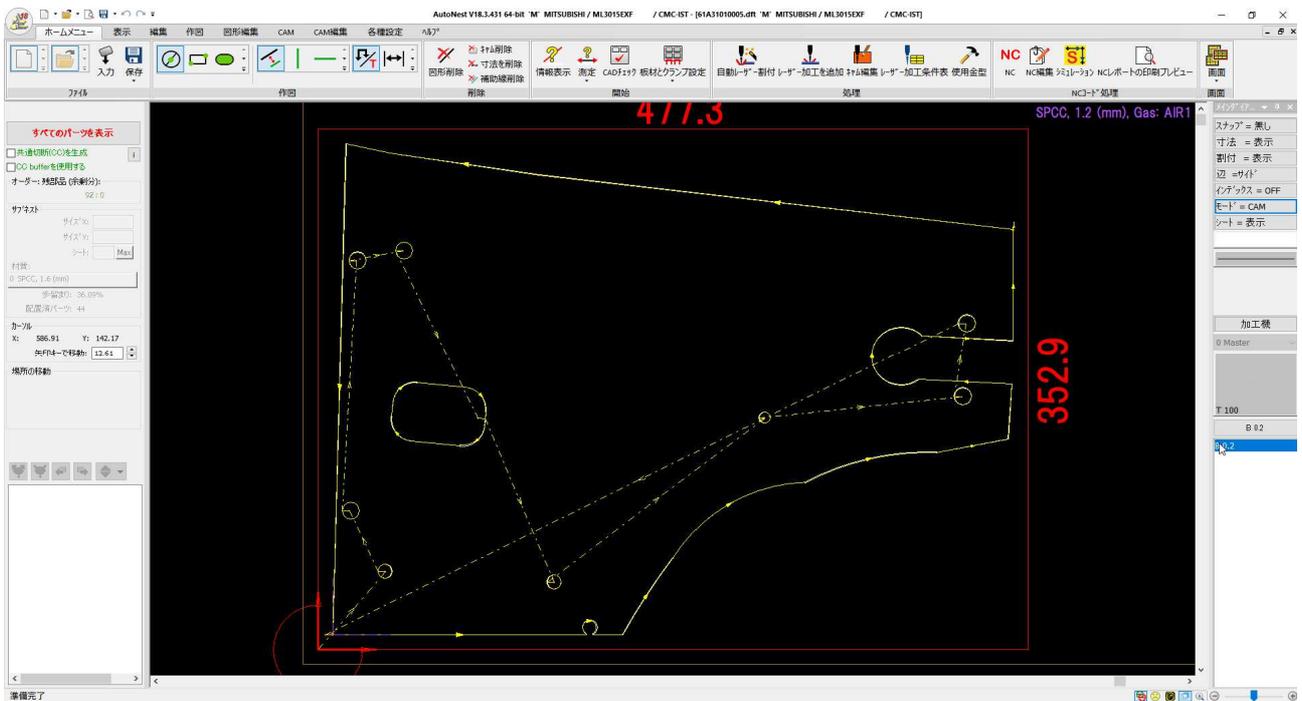
例:



3.4 オートネスト内の部品編集



パーツアイコンと右マウスクリックで表示されるメニューからパーツを選択し、**部品編集画面で編集** オプションを選択すると、**AutoNest** ウィンドウ内にそのパーツのある **cncKad** ウィンドウが開きます。



3.5 材料推定のための総重量

見積りタブ => 見積りグループ => 見積り設定 => 重量タブ => 材料コストの部品重量の設定を強化しました。

今、総重量は、ネット（実質）重量を効率で割った比率に等しい。部品総重量はシート総重量に等しい。



部品が複数のサブネストに存在し、各サブネストの効率が異なる場合、材料ごとの平均効率を計算します。

3.6 強化されたパーツIDテキストとQRコード

ホームタブ => 全体グループからアクセスできるパーツIDテキストダイアログが強化され、パーツIDテキストを幅広く設定できるようになりました。これには、ドロップダウンリストから表示される様々なユーザデータオプションで構成されるエクストラテキストとフリーテキストが含まれます。

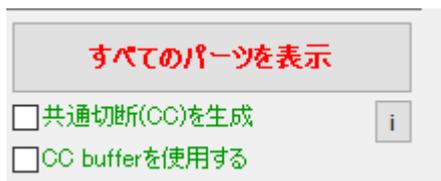
エクストラテキストにQRコードを生成させることができます。



3.7 共通切断加工の強化

共通切断を設定するための2つの新しい場所があり、手動ネストや AutoNest を実行している間に、通常の共通切断と共通切断バッファを切り替えることができます。

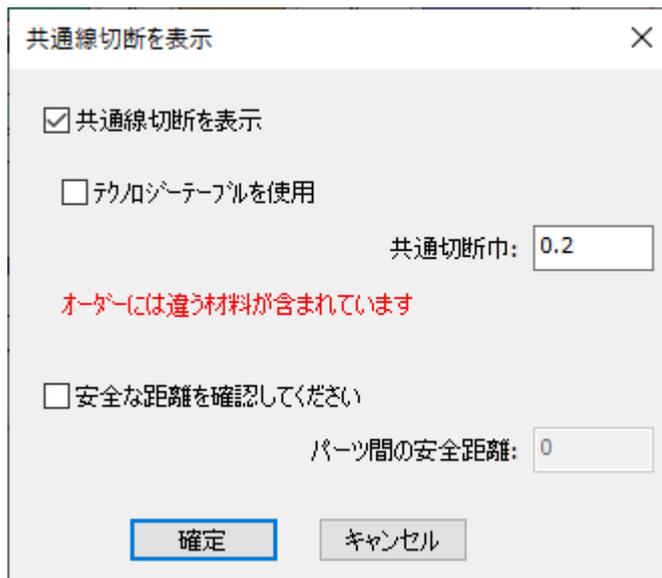
- AutoNest ウィンドウ => 情報バーでは、以下の新しいオプションが表示されます。



これらを使用することで、共通のカットの有無に関わらず、自動ネスティングの再実行が容易になります（バッファを変更する必要がありません）。

- 衝突レスモードで作業する場合、**CCバッファを使用する**をオンにすると、共通のカットを持つ複数のパーツを配置することができます。
- 通常のバッファでパーツ群を乗算する場合は、**CC バッファを使用しない**ようにしてください。

i アイコンをクリックすると、[共通カットの表示] ダイアログボックスが開き、共通カットのパラメータを定義することができます。



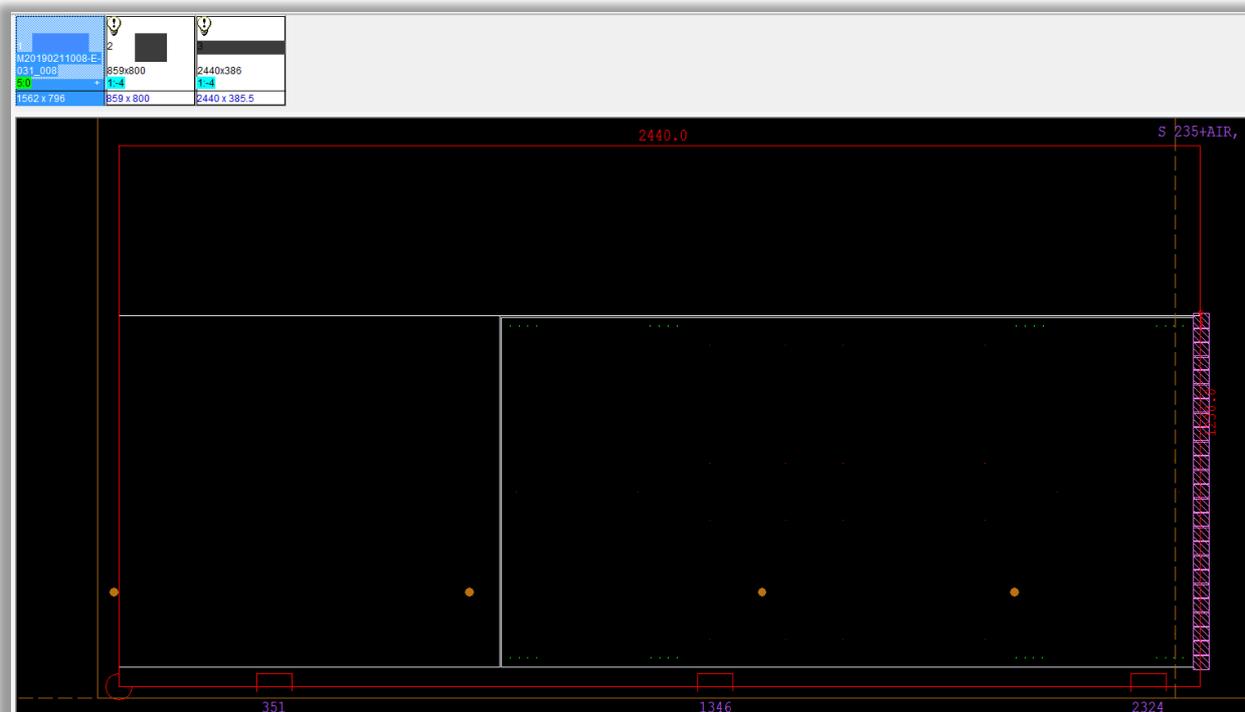
- ホームタブ => 自動ネスティンググループ => 自動ネスティングダイアログボックスで、新しいチェックボックス - CCバッファを使用する。これをチェックすると、自動ネスト時に共通切断が作成されます。

オートネスティングを開始/継続します



3.8 シートエッジでのブランクパーツ処理

実部品の他にシートの端に達するブランクパーツがある場合、トリムシートは実部品のみに適用されます。

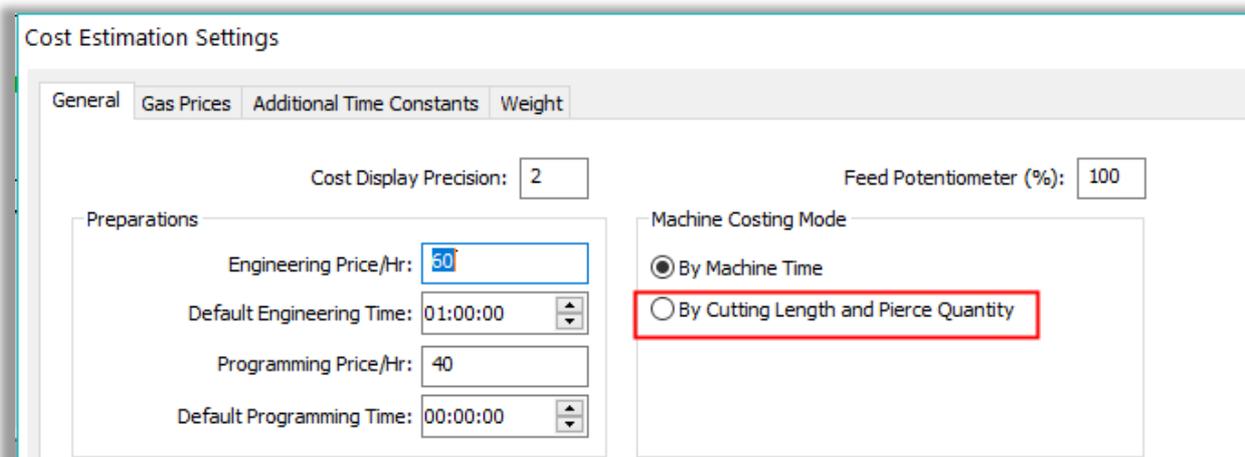


3.9 長さおよびピアスの量によるレーザーのコスト計算サポート

このオプションは、レーザー切断機に使用できます。

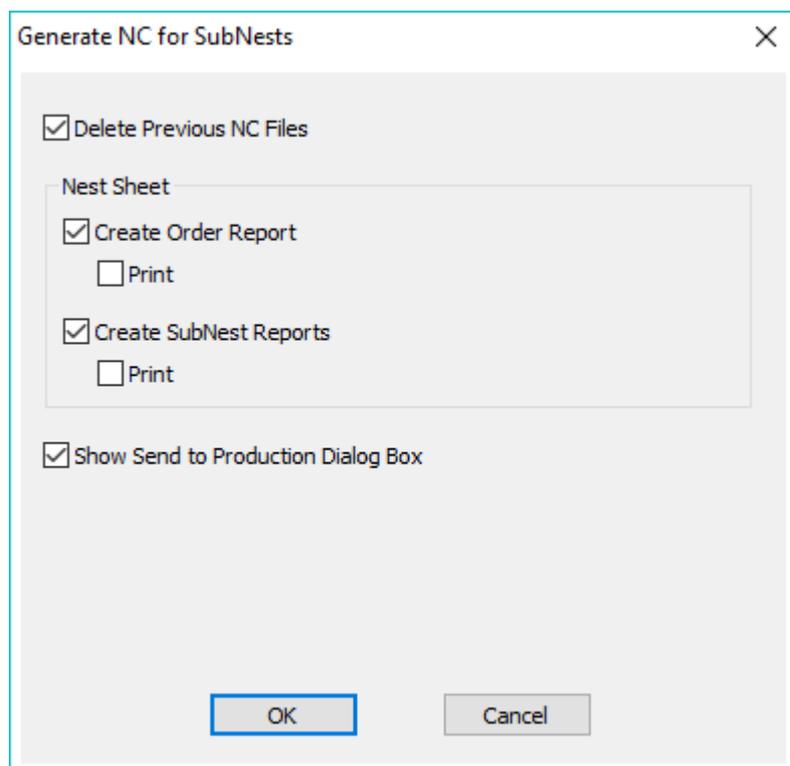
AutoNestのコスト見積り設定で、切断長さとおよび穴あけ量によるマシンコスト計算に対応しました。

このオプションは、**設定タブ=>見積りセクション=>見積り設定=>全般タブ**からアクセスできます。



3.10 すべてのサブネストに対してNCを生成する

ホームタブ=>NC生成グループで、全サブネストに対してNCを生成を選択すると、以下のようなダイアログボックスが表示され、オーダー全体、または現在のサブネストに対してオーダーレポートを作成することができます。また、レポートを印刷するかどうか、どのレポートを印刷するかを選択することができます。



4 全般オプション

4.1 パーツハンドリングの機能強化

cncKad/AutoNestの各種設定タブ => 各種設定グループ => パーツハンドリングテーブルでは、いくつかの新機能があります。

- **ピックアップ/シュートの設定** - 2つのチェックボックスのいずれかにチェックを入れることで、完全に長方形のパーツにのみ適用されるピックアップとシュートの設定をプリセットします。
- **コーナーからのMJ距離（コーナーを優先する場合 = Yes）** - コーナーを優先するオプションがYesに設定されている場合、このフィールドに挿入された値は、コーナーからのデフォルトのマイクロジョイント距離として適用されます。
- **マイクロウェルドのサポート** - 処理タイプの列で、マイクロジョイントを適用するのと同じ方法でマイクロウェルドを適用できるようになりました。

パーツハンドリング設定

設定名: PH_FLYINGOPTICSLASER 複製 追加 削除

ピックアップ設定: 完全に長方形のみ、それ以外はMJ
シュート設定: 完全に長方形のみ、それ以外はMJ
コーナーからのMJの距離 (Prefer Cornerの場合 = Yes) 0

シートパラメータ 0 SPCC 1.2 (mm)

材質: 0 SPCC 複製

板厚: 1.2 新規/複製 板厚削除

板厚: 0.8, 1, 1.2, 1.6, 2, 2.3, 3.2, 4.5, 6, 8, 9, 12, 16

最小X値	最大X値	最小Y値	最大Y値	適用	パーツハンドリング	押出	リド位置	マイクロジョイント幅	マイクロジョイントH巾	マイクロジョイント両コーナー	コーナー指定	MJ/WJ無の最少個数	MJ/WJ無の最大長さ	マイクロジョイント位置	アラウト/停止設定	MicroWeldProfile
0	120	0	99999	部品	マイクロジョイント	不可		0.7	0.7	N	NO	1	99999	対角線		
0	99999	0	99999	部品と穴	設定なし	可能		0	0	Y	NO	1	99999	対角線		

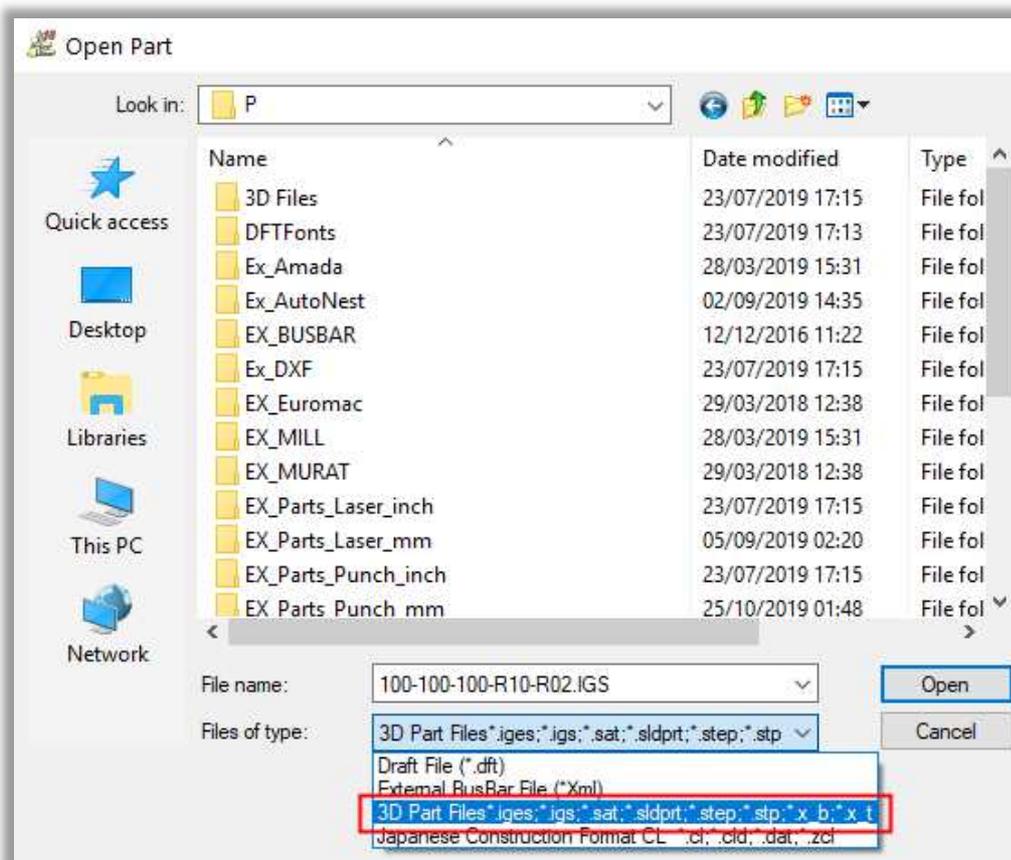
行追加 行削除 閉じる

4.2 cncKadでの展開と曲げ化

cncKadには、パーツを展開したり、曲げ化するための新しいオプションがいくつかあります。

4.2.1 展開

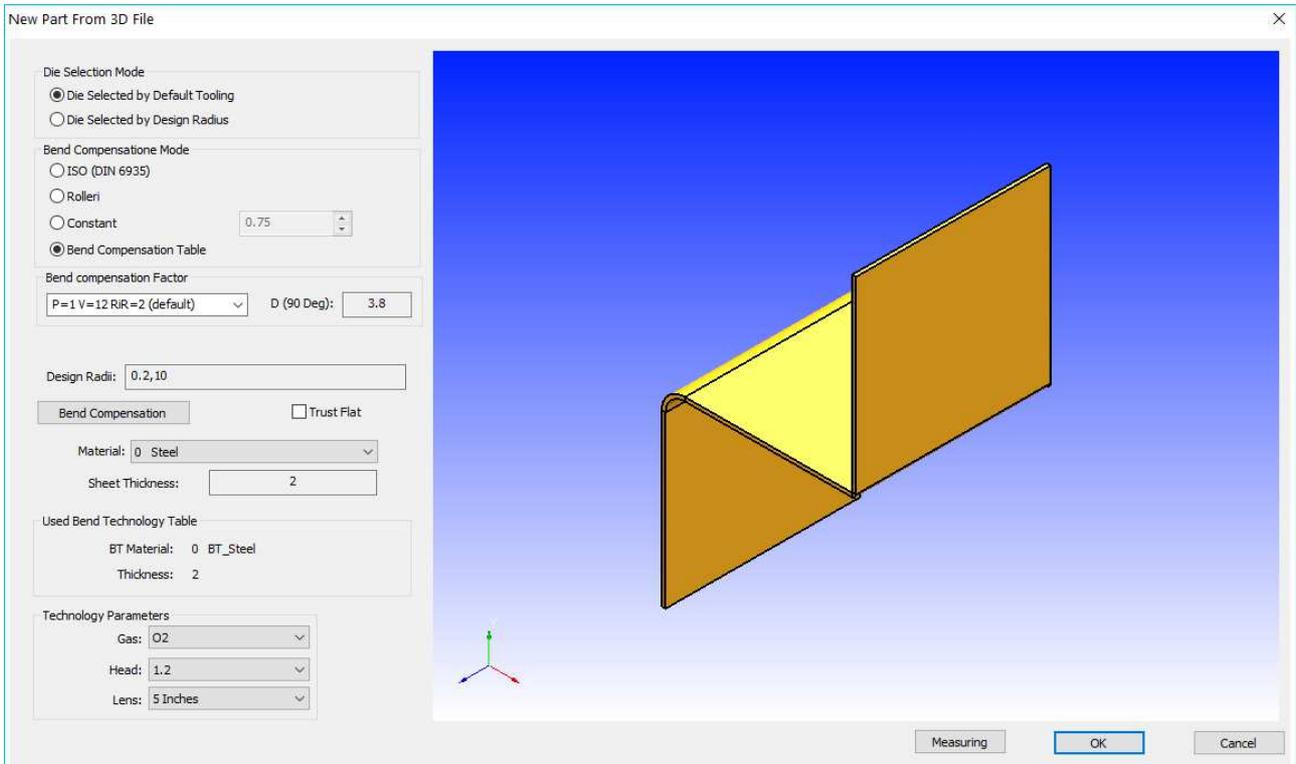
cncKad で 3D パーツを開く場合**ホーム**タブ => **ファイルグループ** => パーツを開く、ドロップダウンリストからパーツを開くダイアログボックスで 3D パーツファイルを選択すると、3D ファイルから新しいパーツを作成するダイアログボックスが表示され、ここで曲げツールダイの選択方法を定義することができます。



金型選択モード（デフォルトツーリングまたは設計半径）に応じて、アンフォルダは、すべてのバンドに同じKファクタと結果として得られる内半径を使用するか、または各バンドに設計半径を使用するかを知っています。

Default Toolingが選択されている場合、**Bend Compensation Factor**と**Bend Compensation Mode**を定義することができます。

デザイン半径が選択されている場合は、デフォルト値が適用されます。.



4.2.2 曲げ線/曲げ化

cncKadで新しい曲げ線を追加したり、**作図タブ => 曲げ線グループ => 曲げ線を描く/編集**、既存の曲げ線を編集する場合、以下のダイアログでいくつかのパラメータを定義することができます。

曲げ線パラメータ

グローバル曲げパラメータ使用 曲げ角度(定番測定確度)(Ab): 90

ダイ選択モード

デフォルトの金型で選択されたダイ

設計半径で選択されたダイ

Bend Compensation Mode

ISO (DIN 6935)

Rolleri

Constant 0.34

Bend Compensation Table

Bend compensation Factor

P=1 V=12 RiR=2 (default) D (90 Deg): 3.8

Kファクター: 0.337 設計半径 2

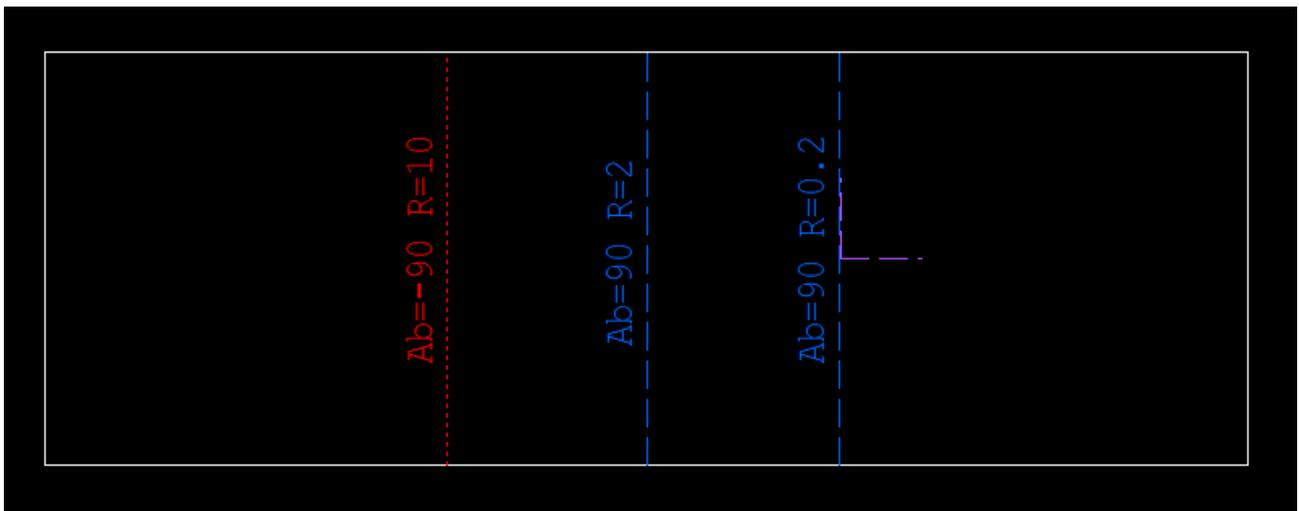
文字サイズ

サイズを設定 サイズ: 2

倍率要素

確定 キャンセル

設計半径で作業する場合は、グローバルバンドパラメータを使用するボックスをチェックしないでください。曲げ線で**グローバル曲げパラメータを使用**ボックスがチェックされている場合、D（補正）値とその結果として得られる内半径がパーツから取得されます。そうでない場合は、値は曲げから取得されます。



4.2.3 板材とクランプの設定ダイアログボックスの設定

板材とクランプの設定ダイアログボックスでは、ホームタブ => 開始グループ => 板材とクランプからアクセスでき、デフォルトの全般設定を定義することができます。

ダイ選択モード

デフォルトの金型で選択されたダイ
 設計半径で選択されたダイ

Bend Compensation Mode

ISO (DIN 6935)
 Rolleri
 Constant 0.75
 Bend Compensation Table

Bend compensation Factor

D (90 Deg): 0

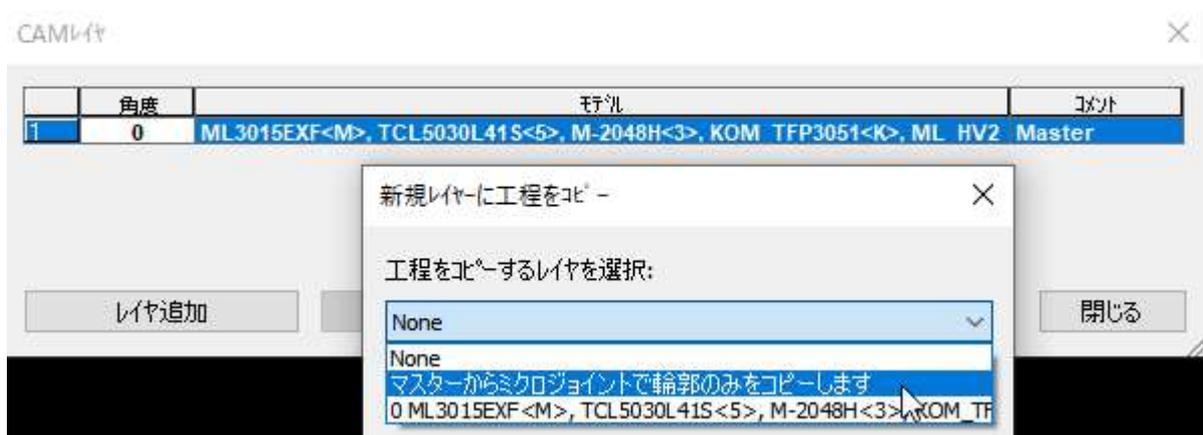
デフォルトの金型- すべての曲げは、結果として得られる内半径とK係数を取得します。

設計半径 - 各曲げは異なる半径と補正を得ることができます。

● **注:** 補正量は常に曲げ許容量に等しく、半径と曲げ許容量からKファクターを算出することができます。

4.3 CAM レイヤーの強化

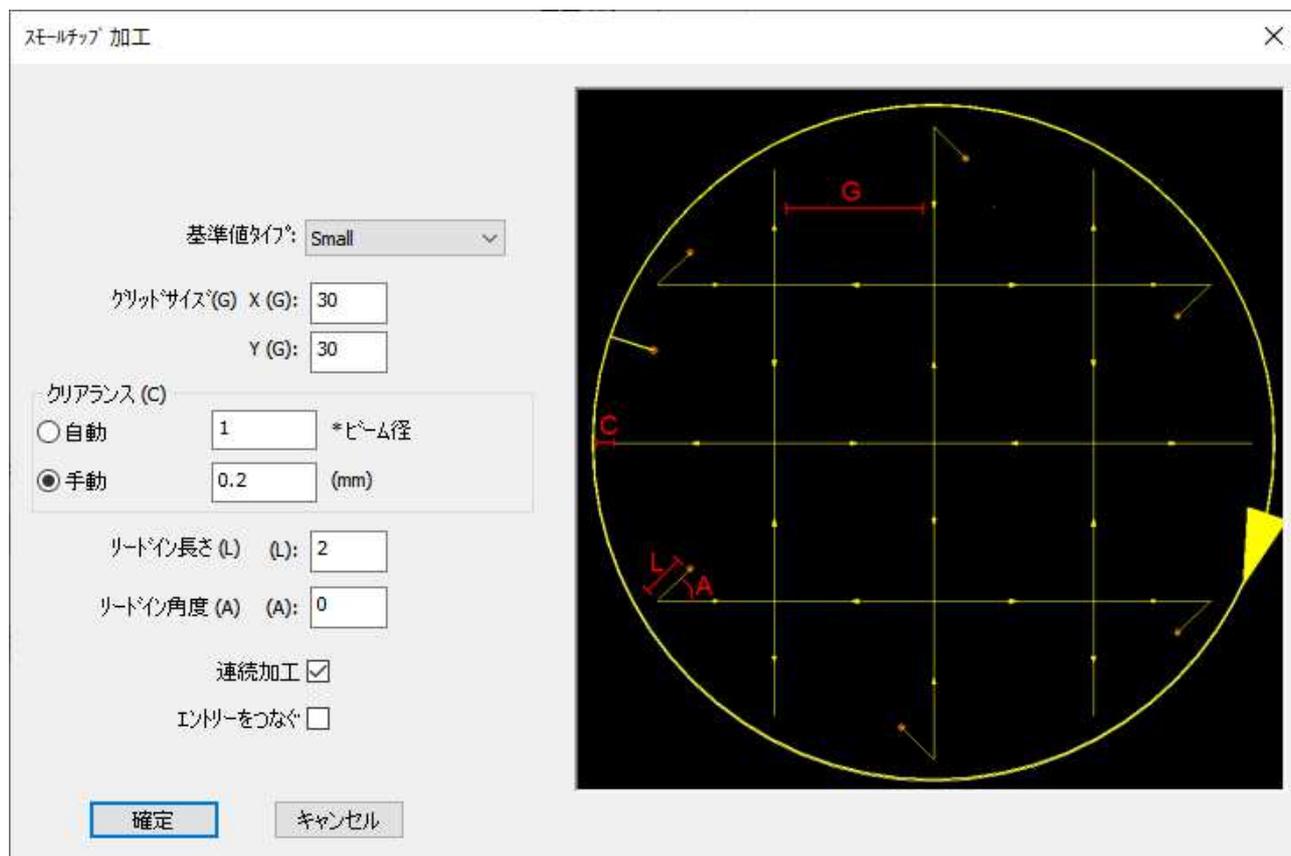
CAM編集メニュー=>CAMレイヤで、新規にCAMレイヤを作成する際に、マスターレイヤからマイクロジョイントを持つCAMのみをコピーするように選択できます。.



4.4 スモールチップ加工のクリアランス設定の強化

ホームタブ=>処理グループ=>レーザー加工の追加=>パラメータタブ→穴のセクション=>スモールチップのチェックボックスで、クリアランスを以下のように設定できるようになりました。

- **自動** - ビーム径にプリセット値を乗じて定義されます。
- **手動** - ユーザーが設定した値（単位：mm）で定義されます。



4.5 マウスミドルボタンのコントロール

各種設定タブ=>各種設定グループ=>加工作業設定=>デフォルト設定タブでは、マウス中央ボタンをEnterキーとして使用したり、画面をパンしたりすることができます。また、マウスホイールの方向を変更することもできます。

マウス中央ボタン

- マウスのホイールで方向を変更
- コマンド中にEnterとして使用 (Shiftでパン)
- パンを常に使用する

4.6 機械変更時にToolFuncからツール機能を設定する

この新しいオプションは、各種設定タブ => 各種設定グループ => 加工作業設定 => デフォルト設定タブからアクセスできます。このオプションにチェックを入れて、ワークステーションをあるマシンから別のマシンに切り替えた場合、マシンの切り替え時にツールの機能が自動的に読み込まれるようにします。

加工作業設定

表示 材質 ユーザーデータ デフォルト設定 インターネットでのアップデート

- ツールは2文字で定義
- 最終設定の更新を可
- ウィンドワードラッグ
- Windowsフォントでレポート作成
- 図面を印刷するときにヘッダー（名前と日付）を追加する
- 現在の金型タイプにパンチパラメータを適合させる
- 自動最小回転ON
- 部品を更新した後に通知する
- NSTファイルは更新しない
- 機械変更時 TDC, BDC, TAP 情報の再読み込み
- 機械変更時にToolFuncから金型機能を設定
- 重量にバウンドを使用

4.7 自動保存のサポート

各種設定タブ => 各種設定グループ => 加工作業設定 => デフォルト設定タブで、選択した時間間隔で自動的に作業を保存するオプションが追加されました。

AutoSave Every

15 Min

4.8 バスバー用DFTのバッチNC

このオプションは、Boschert Sterli マシンのみに使用できます。

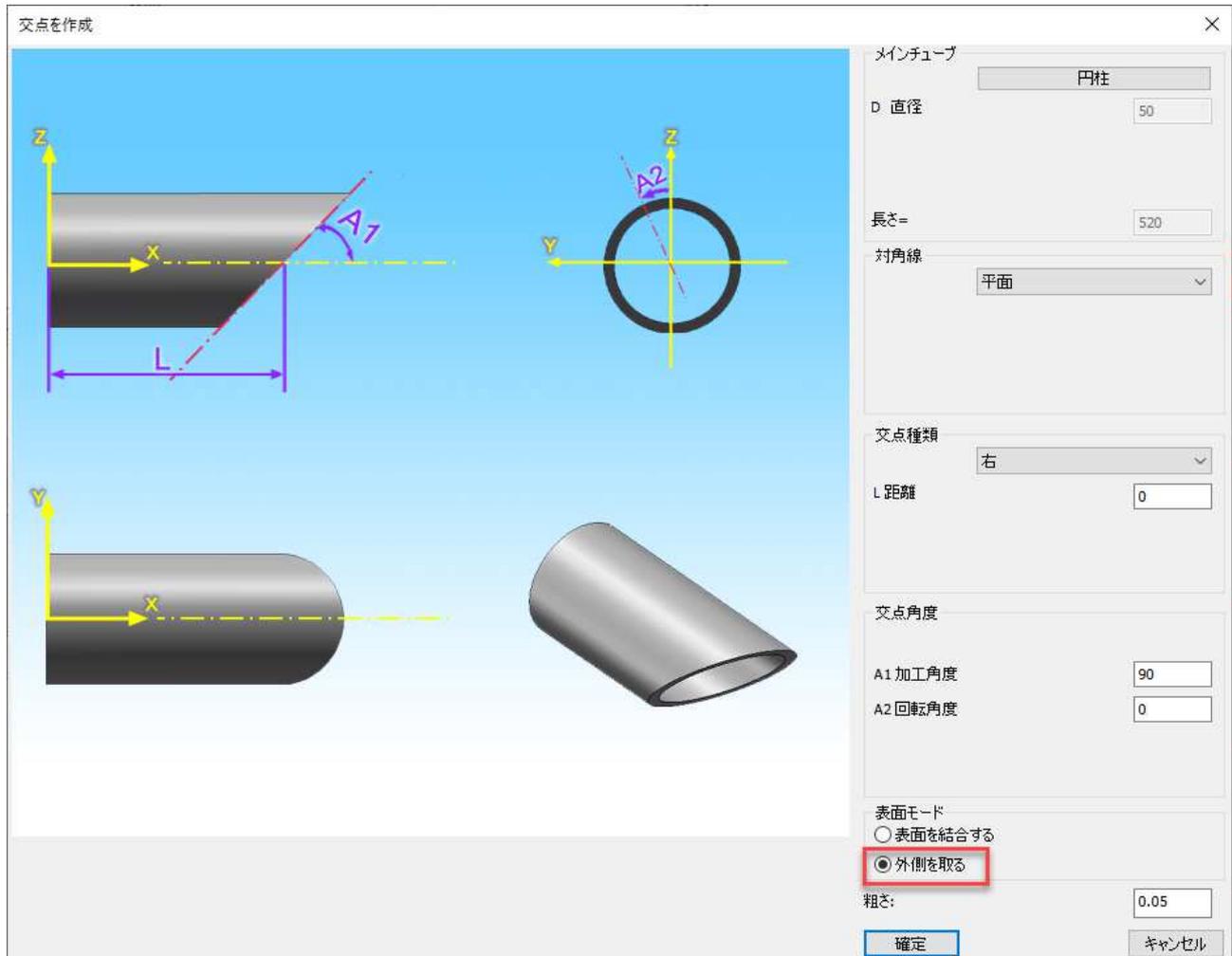
バスバー部品のバッチNCを作成することができます。



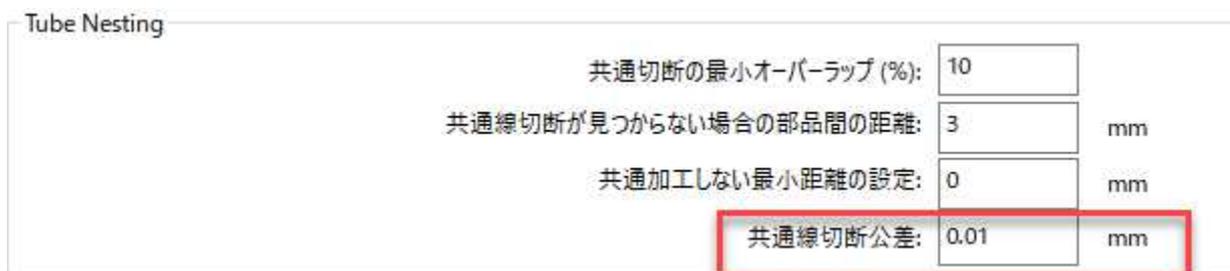
5 チューブ機能

5.1 丸パイプの共通切断加工

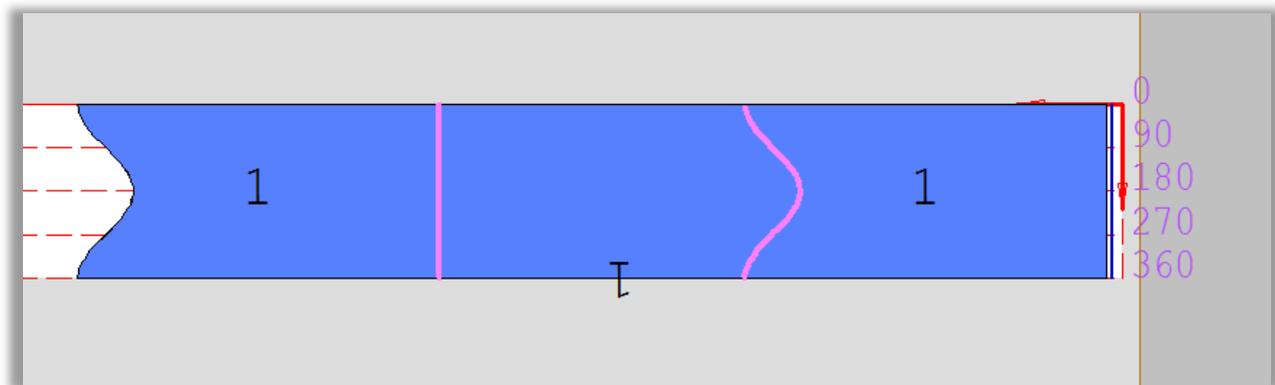
cncKadでは、チューブの交点を作成し、外側の輪郭面だけを取ることができるようになりました
(パイプタブ => 交点グループ => 交点の作成 => サーフェスモードセクション)



AutoNestでは、各種設定タブ => 各種設定グループ => 加工機設定 => オートネスティングタブ
で共通切削公差を設定するオプションが追加されています。



cncKadで交点を作成で外側を取るモードを選択し、AutoNestで公差を設定すると、パイプが完全に一致しない場合でも、共通切断を得ることができます。



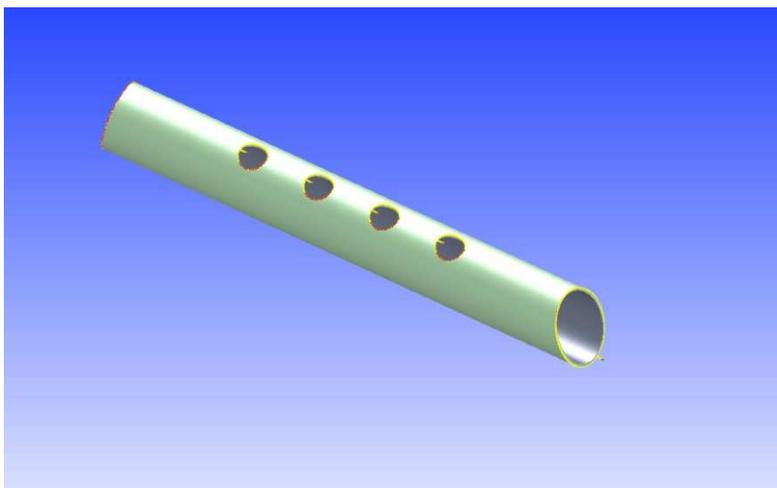
5.2 チューブ内のブランクの表示/非表示 3Dビュー

この機能は、パイプタブ => 3Dビューグループ => 空白の表示/非表示

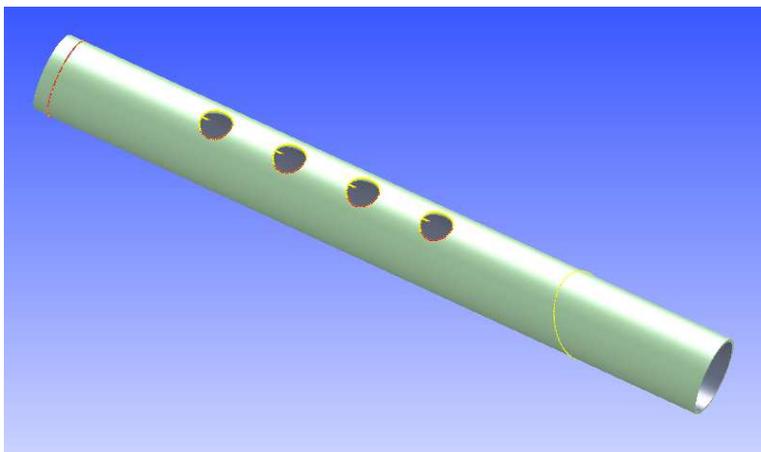


空白の表示/非表示

デフォルトのビューは、最終的に処理された、リアルチューブを表示

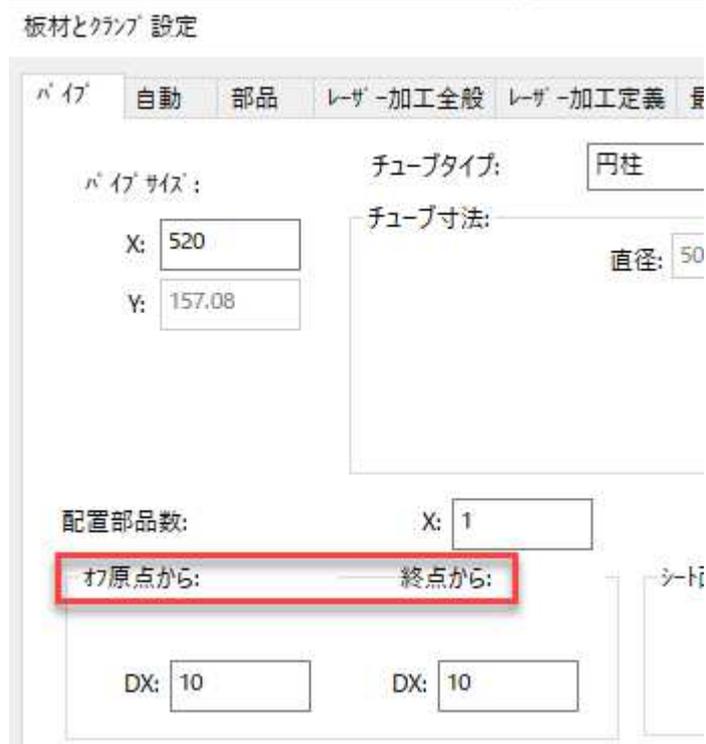


空白の表示/非表示をONにすると、処理されたチューブが材料を含めて完全な長さで表示されます。



5.3 チューブオフセット

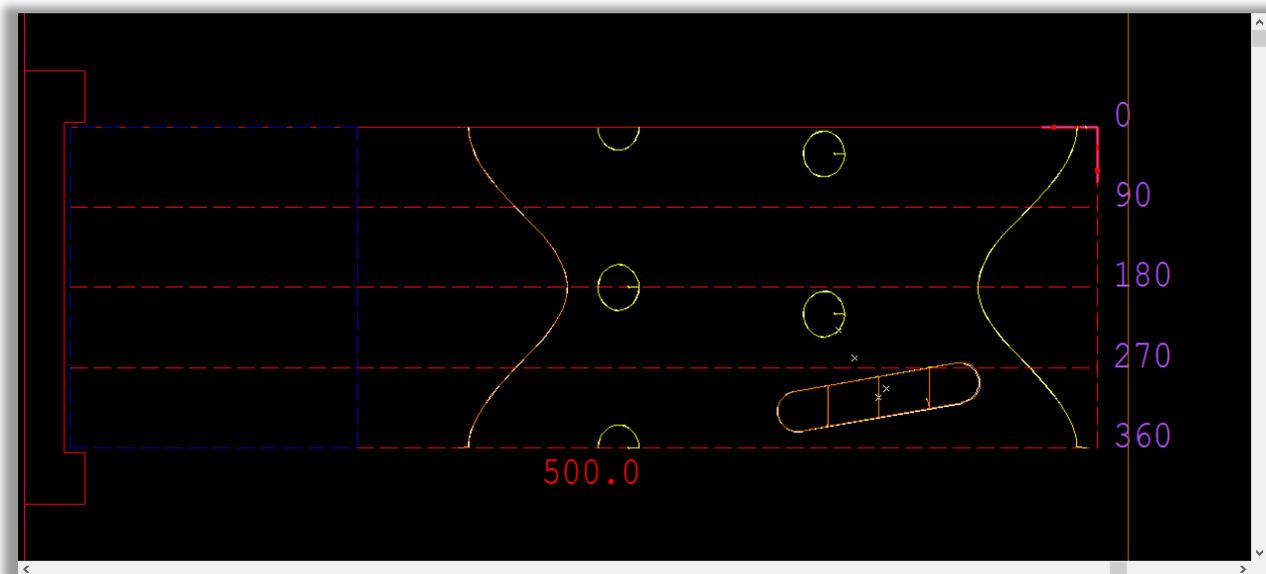
シート上の部品もそうですが、ホームタブ=>開始グループ=>シートとクランプ設定=>パイプタブで、チューブもオフセットを設定できるようになりました。



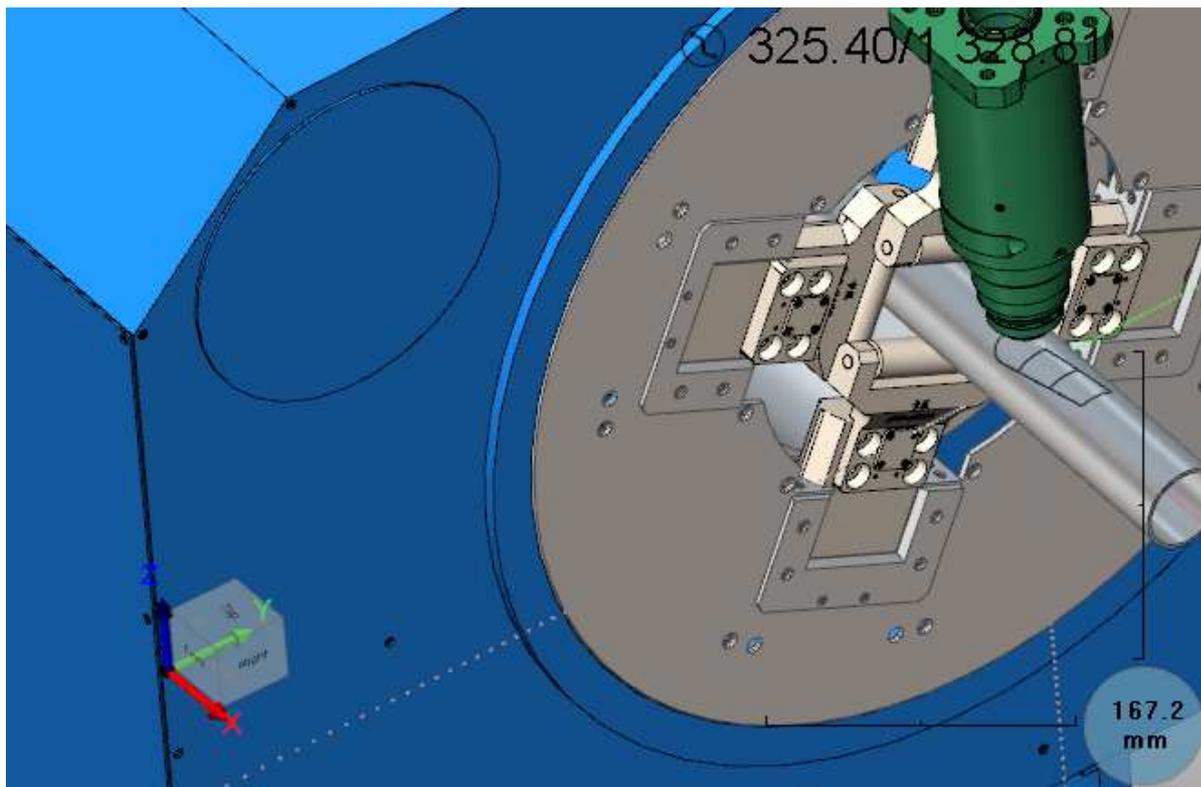
5.4 チューブ用スモールチップ加工サポート

cncKadがチューブ用のスモールチップ加工をサポートしました。

CAMタブ => レーザーCAMグループ => レーザー加工を追加 => 穴のセクションでスモールチップ加工にチェックを入れ、スモールチップ加工パラメータを設定し、手動で穴を加工します。 .

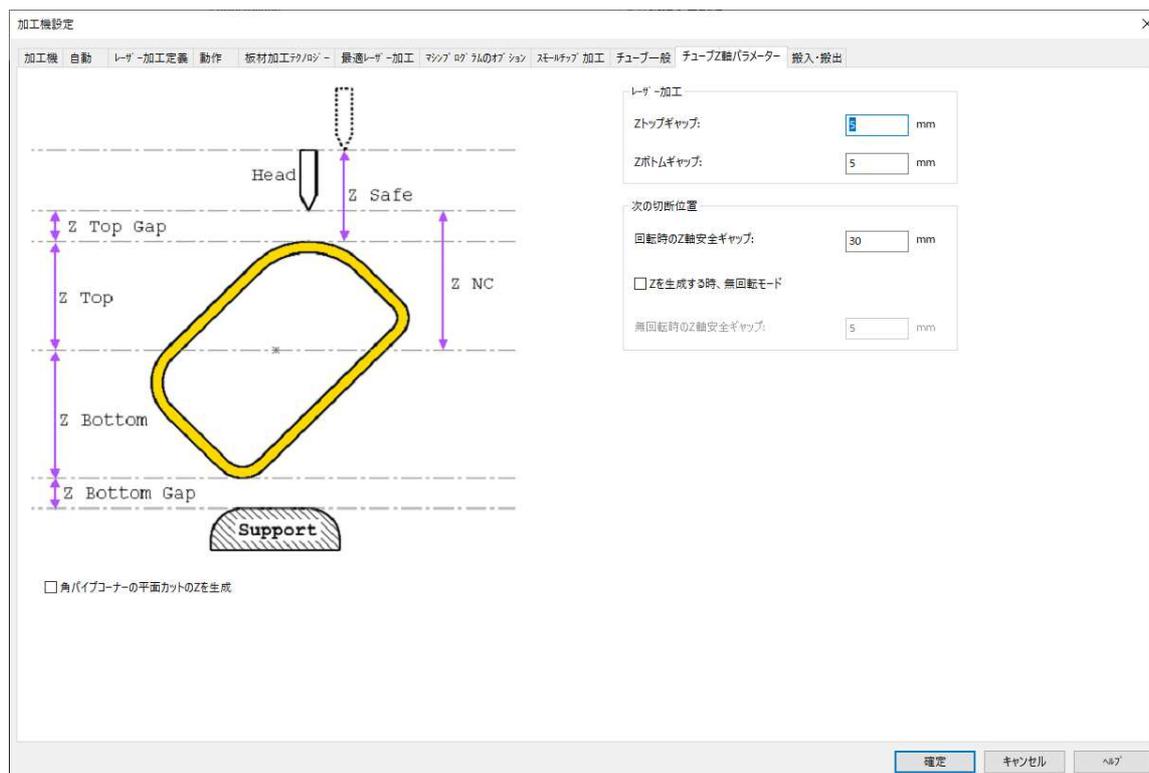


そして、3Dシミュレーションビューではこのように加工されているのがわかります。



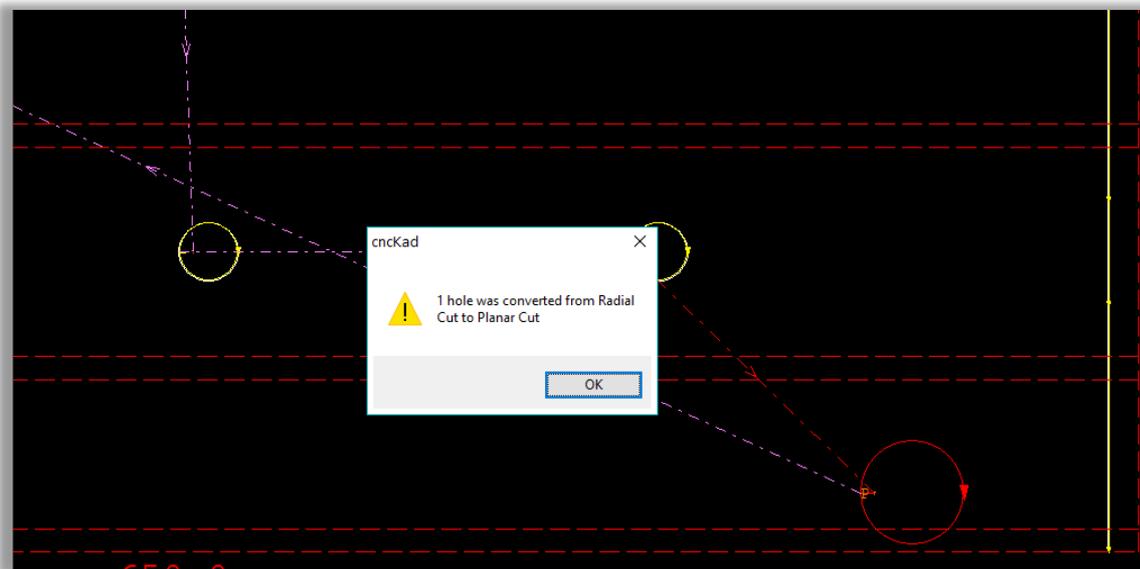
5.5 角パイプの角部の水平切断

各種設定タブ => 各種設定グループ => 加工機設定 => チューブZパラメータタブに新しいオプションが追加されました。角パイプの角にカット用のZを生成し、角パイプの角に水平カットを配置することができます。

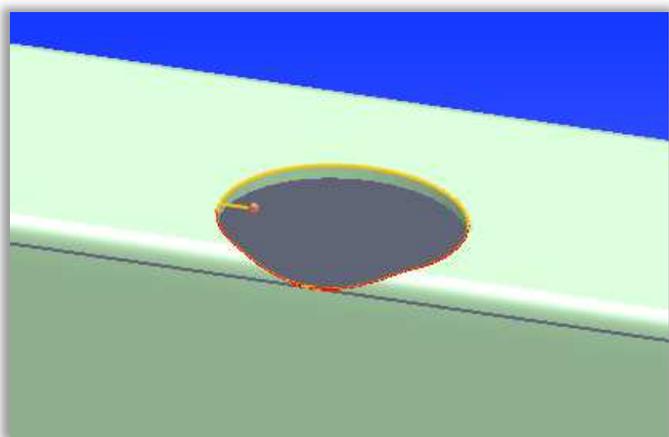


5.6 角パイプの角部の切り口を水平切断に変換

平面カットに変換する輪郭は、**アウターオンリー**でなければなりません。それ以外の場合は、**アウターオンリー**に変換し、その輪郭に対して**オートカット**を実行してから水平切断に変換する必要があります (**パイプタブ** => **経過グループ**から**水平切断**の設定オプションを使用)。



このカットを3Dビューで見るとこのように表示されます。



5.7 チューブ用長穴の分割

長穴を丸いチューブのみに分割することも、すべてのチューブタイプに分割することも可能になりました。この新しいオプションは、**各種設定タブ** => **各種設定グループ** => **加工機設定** => **チューブ一般**タブで利用できます。

長孔を分割

- 丸パイプのみ長穴を分割
- すべてのチューブに長穴を分割

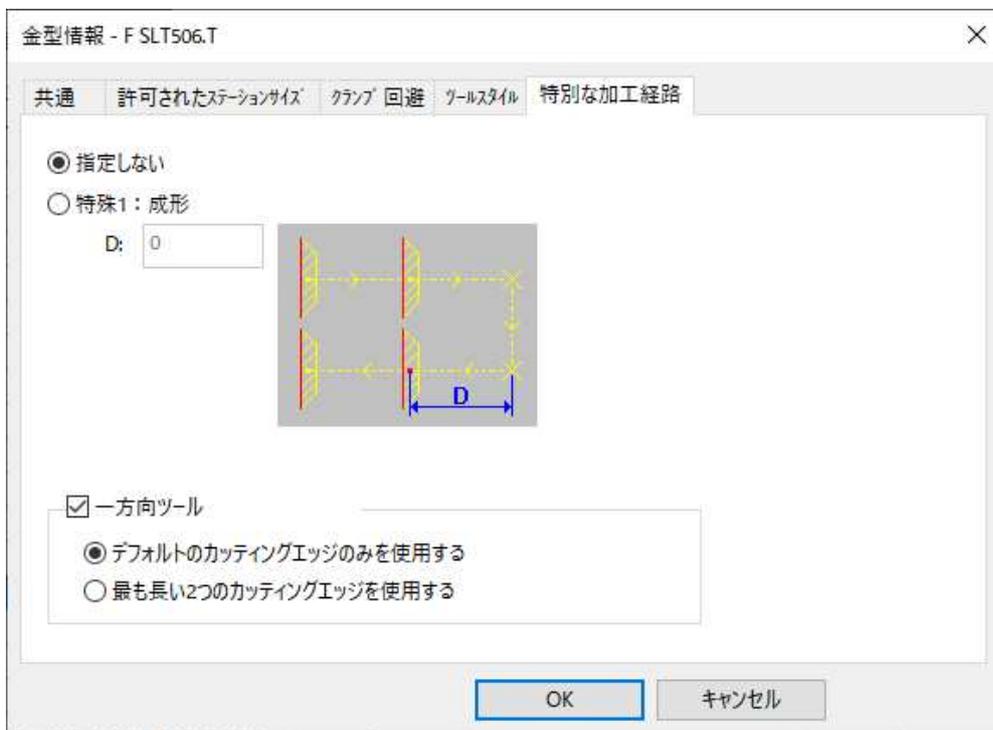
6 パンチ機能

6.1 一方向ツールのサポート

CAMタブ=>金型グループ=>ツールライブラリの編集より、ツールライブラリに特殊金型を追加した場合、次の2つのオプションのいずれかを選択して、一方向工具として設定することができます。

- **デフォルトのエッジのみを使用**：工具の終了点は、cncKadによって自動的に決定されます。
- **最も長い2つのエッジを使用**：cncKadは自動的に正しい工具のエッジを選択して、正しい方向に移動します（間違ったエッジをクリックした場合でも）。

自動金型割付またはパンチ追加を実行しているとき、**cncKad**は常にニブリングでのパンチの回転角度と一致します。



6.2 加工計画の設定強化

CAM編集タブ=>色々なグループ=>板材とクランプ=>板材加工テクノロジーで、縦切断と横切断の最適化ストラテジーのデフォルト設定ができるようになりました。

板材とクランプ 設定

板材	自動	部品	クランプ	切離し(cut off)	ハンダ加工優先	板材加工テクノロジー	リポジショニング
----	----	----	------	--------------	---------	------------	----------

割付の加工順定義	金型
加工計画: 全てのシート	RE 50 5 RE 65 5 90

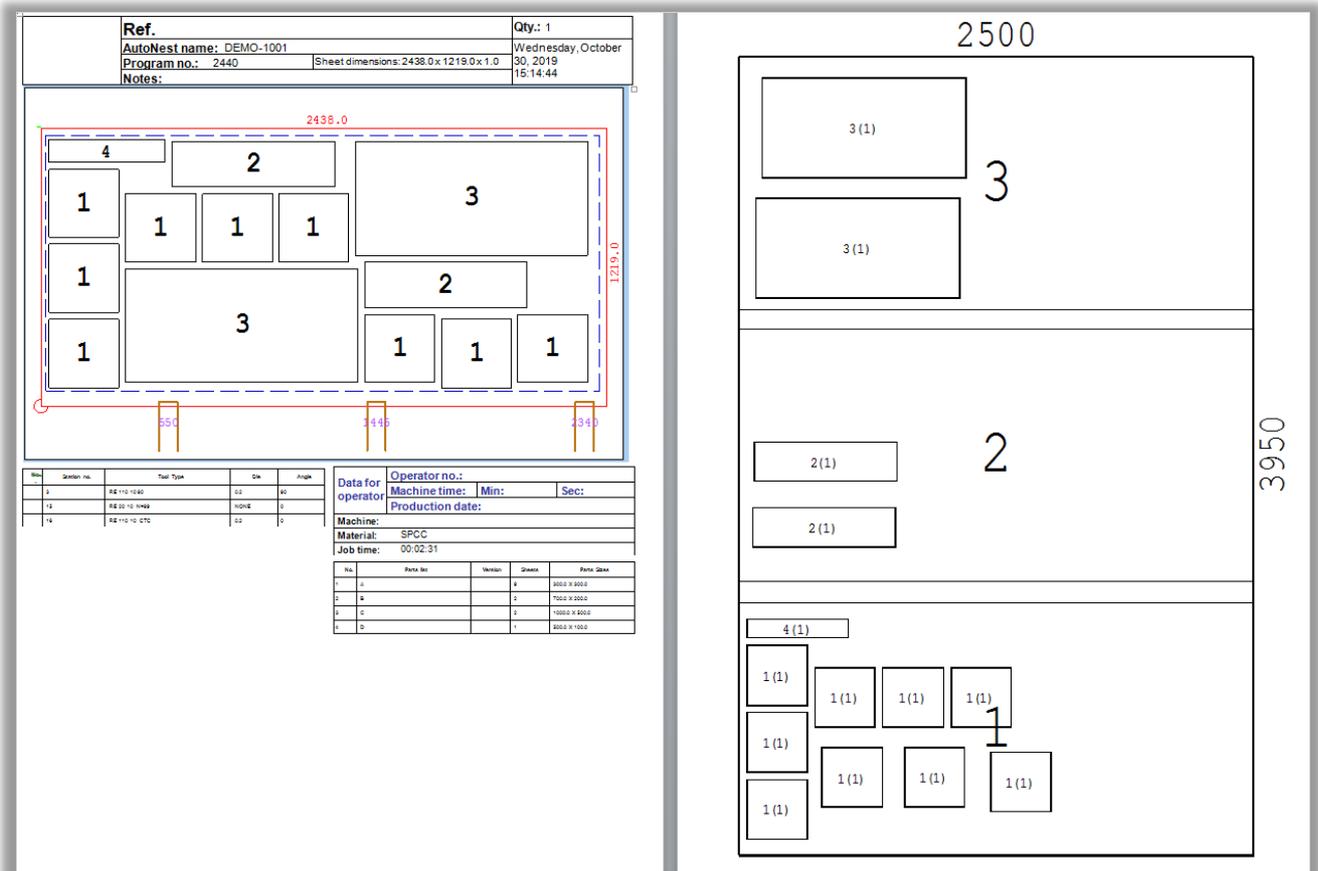
最適な計画	
開始コーナー:	最適加工経路:
部品: 自動	最速
垂直加工: 自動	最速
水平加工: 右上部	一方向: Y

スライブ	
行ごとのスライブ 数: 1	スライブ 削除方向
<input checked="" type="checkbox"/> スライブ をなくす	<input checked="" type="radio"/> 左 --> 右
<input checked="" type="checkbox"/> 上を削除	<input type="radio"/> 右 --> 左
<input checked="" type="checkbox"/> 底を削除	金型取り出し: RE 50 5

7 レポート

7.1 積載の部品に部品番号を表示

積載レポートで部品番号をプレビューできるようになりました。



8 ジョブトラック

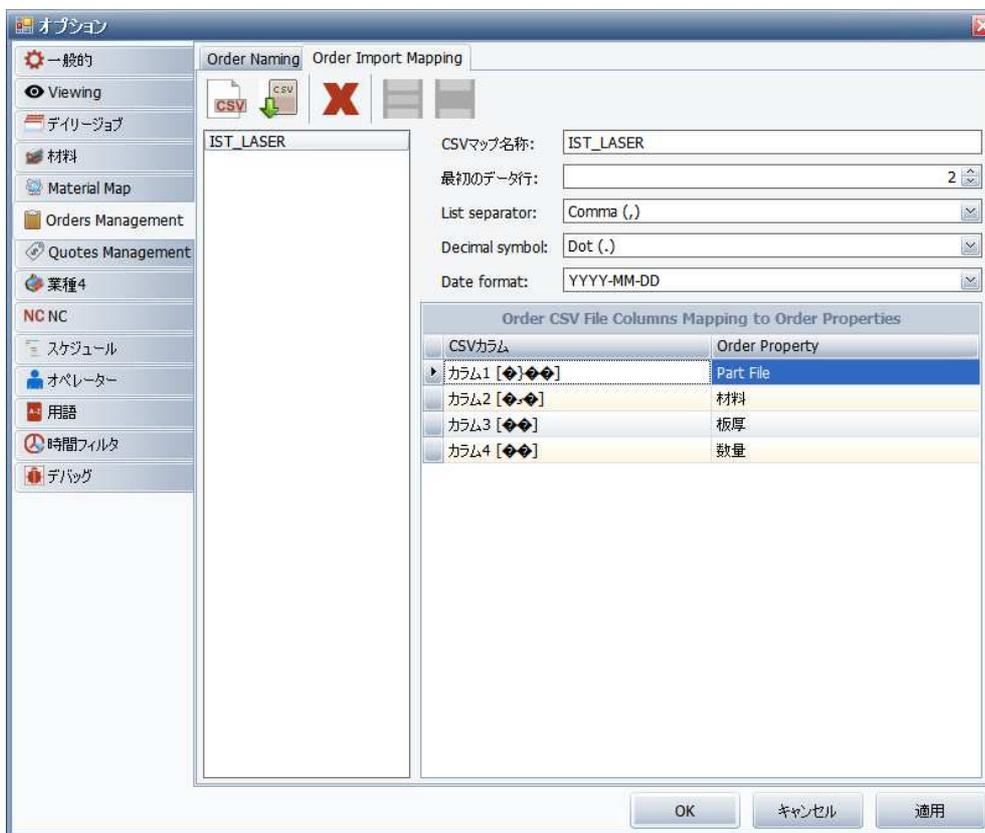
8.1 オーダー作成

ジョブトラックオーダーを作成するためのいくつかの新しいオプションがあります：CSVファイルから、または新規オーダー作成から

8.1.1 CSVファイルからオーダーを作成する

CSVファイルからJobTrackのオーダーを作成することができます。

まず、管理タブ => セッティンググループ => オプション => OrderManagement => Order Import Mappingタブでマッピングする必要があります。:



CSVファイルの材料名称とソフト側の材料リストの材料名が異なる場合、管理タブ=>セッティンググループ=>オプション=>Material Mapタブ=>新しい材料の定義で材料名称をマッピングする必要があります。



CSVファイルがマッピングされたら、ジョブトラックにインポートしてオーダーにするには、以下のようにします。**管理タブ=>JobTrackアクショングループ=>インポートオーダー**、そしてウィザードに従って下さい。

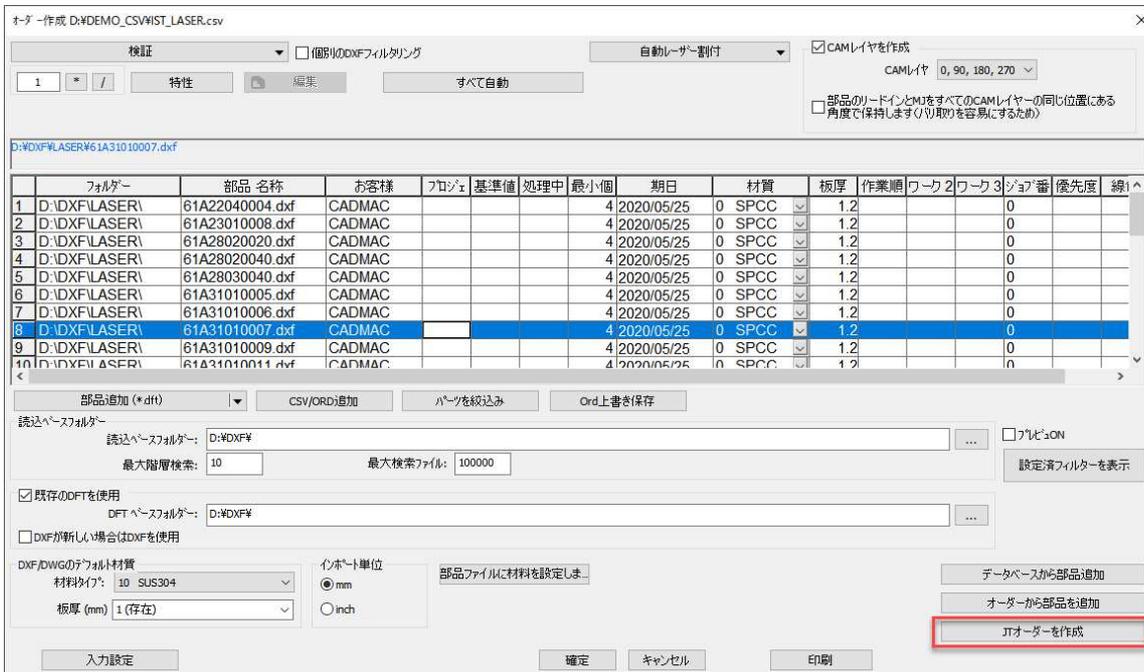
オーダーリストに追加すると、このようになります。.

Order ID	Order Name	Description
=	ABC	ABC
+	1 ORD-2019-08-04-001	test
+	2 ORD-2019-08-06-001	
+	3 ORD-2019-08-07-001	
-	4 ORD-2019-08-11-004	Defined from CSV order file 2019-08-20-A

Included Product Elements					
		Product Elem...	Context ID	# Ordered	# Planned
+	*	Ginnox2019_01	1	10	
+	*	Ginnox2019_02	1	16	
+	*	Ginnox2019_03	1	20	
+	*	PL200	1	12	
+	*	PL201	1	20	
+	*	PL202	1	22	
+	*	PL203	1	40	
+	*	PL204	1	40	
+	*	PL205	1	40	
+	*	PL206	1	40	

8.1.2 新機オーダー作成からJobTrackのオーダーを作成する

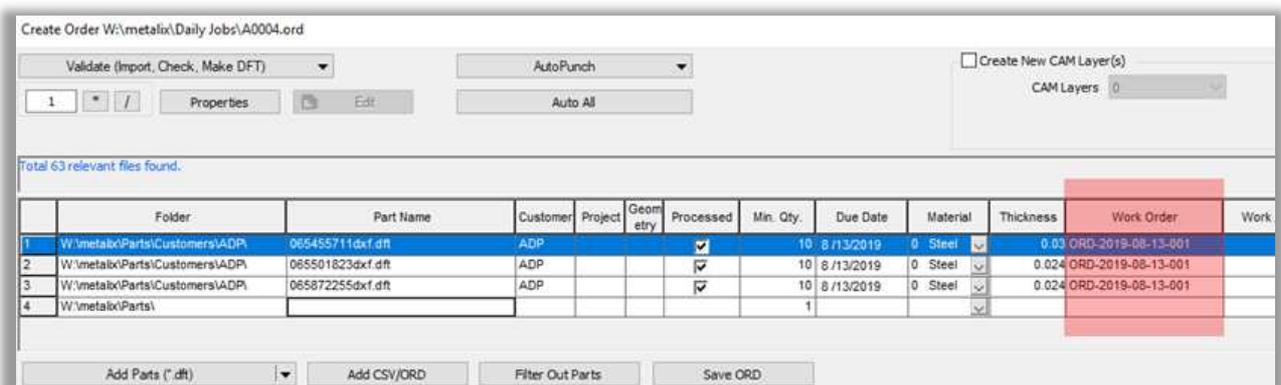
AutoNestでオーダーを作成した後、全てのパーツとパラメータを指定してJTオーダーの作成ボタンをクリックします。



新機オーダー作成のオーダー作成ボックスが開き、JobTrackオプションの設定に従ってオーダー名が自動的に作成されます。必要に応じてオーダーを編集することができます。

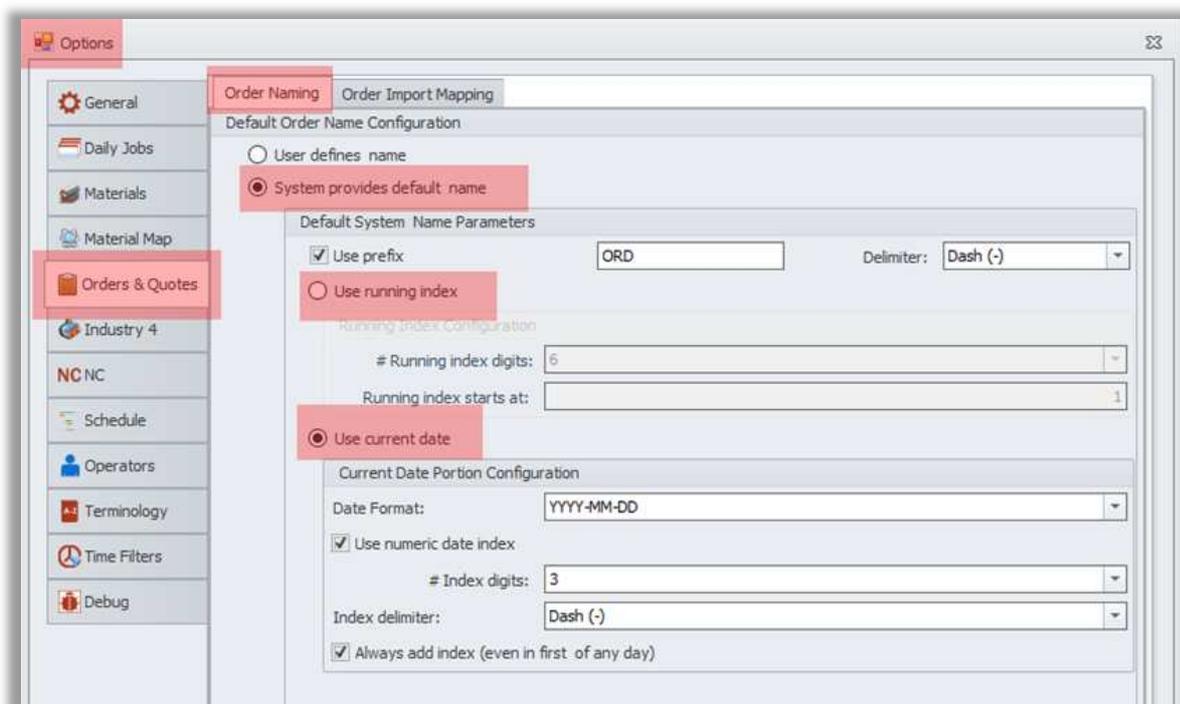


このダイアログボックスを閉じると、AutoNestの元のデイリージョブに戻り、作業順番列の部品に作業順番名が追加されます。



8.2 オーダー名の自動生成

管理タブ⇒設定グループ⇒オプション⇒オーダーと見積り⇒オーダー名タブでオーダー名を自動生成することができるようになりました。



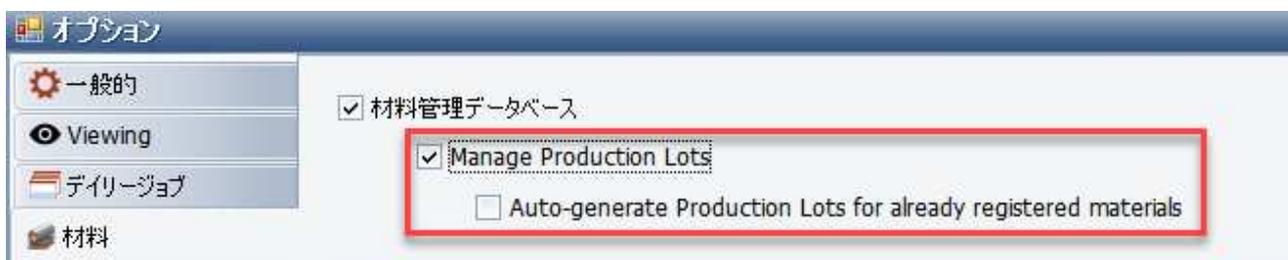
この名前はいつでも編集できます。

8.3 ジョブトラック生産ロット

JobTrackでは、特定のシートに生産ロットを割り当てることができ、これらのシートとその残材を追跡することができます。

管理タブ⇒設定グループ⇒オプション⇒生産ロットの管理でこの機能を有効にします。

すでにシートデータベースがあり、すべてのシートに生産ロットを割り当てたい場合は、登録済みの材料の生産ロットを自動生成するを選択します。



生産ロットモードで作業する場合、データベースに追加された新しいシートごとに**生産ロット**を設定する必要があります。

Manage Raw Plate Material Inventory

Material Type: Raw Plate Register sheet as a new rectangular remnant:

Material: 0 Steel Thickness: 1.00 Size ID:

Size X: 3,000.00 Size Y: 1,500.00

Action: New Purchase

Delta: 25 Current: 150 Result: 175

Production Lot: L90013549

Supplier: Certificate:

Comments:

OK Cancel Apply

シートを生産されたものとしてレポートする場合、そのシートの**生産ロット**を選択する必要があります。

Production Completed Report

SubNest Name: DJ-000021 Machine: BYSTRONIC::BYSPRINT4020_F::2

Material: 0 Steel Thickness: 1 Size X: 3000 Size Y: 1500

Sent to Production: 1 # Not Produced: 1

Produced: # Failed: 0

Production Lot Name: L90013549

Started on: L90013547
L90013549

Produced On: LOT-Steelmm-1.00-3000.00x1500.00-ID3

Produced By: METALIX/testdb

Exceptions:

OK Cancel Apply

● **注：生産ロットモード**では、サブネストに複数のシートが含まれている場合、一度に1枚のシートのみをレポートすることができます。



CADMAC CO.,LTD.

株式会社 キアドマック

東京本社 〒145-0063 東京都大田区南千束1-4-1 3-ボ-ビル4F

TEL03-3728-9711 FAX03-3728-9737

大阪支店 〒540-0012 大阪府大阪市中央区谷町2-2-20 大手前類第一ビル8F

TEL06-6355-4484 FAX06-6355-4485

加入マ-セツカ- TEL0120-092-023 FAX03-3728-9737

URL:<http://www.cadmac.net>

お問合せは info@cadmac.netまで