



Version 19 新機能

目次

1	MACsheetIST での新機能	4
1.1	Convert Pictures(図形ファイルの取り込み)	4
1.2	3D部品測定	5
1.3	パネルベンディングにおける2つの新しいオプション	6
1.4	NC for All Parts	6
1.5	レーザー部新機能	7
1.5.1	色と線の種類別の加工条件設定	7
1.5.2	ジョイント部分のアプローチ形状変更、編集機能	8
1.5.3	ベーポライズのデフォルト設定	9
1.5.4	強化された開先	10
1.5.5	ノッチ切断	11
1.5.6	最小径以下へのアクション機能強化	11
1.5.7	切断グリッド検出	12
1.5.8	プリピアスの前にマーキング設定	12
1.6	パンチ部新機能	14
1.6.1	AIステーションの利用を最小限に抑える	14
1.6.2	パンチヒット数の表示	15
1.6.3	吸着カップの表示	16
2	AutoNEST新機能	17
2.1	階段カット	17
2.2	パーツフレーム機能改善	18
2.3	測定サイクル (チューブオプション)	19
2.4	板材のシリアル番号	19
2.5	自動シートID	20
2.6	文字の差替え	20
2.7	DFTテキストに変換	21
2.8	全パーツIDテキストと追加テキストを削除	21
2.9	シートサイズ情報	22
2.10	作業指示書への新しいトークン	22
2.11	見積もり時間設定の強化	25
3	全般新機能	26
3.1	加工機構成の入力	26
3.2	XMLファイルの入力	27
3.3	子部品サポート	28
3.4	タイトルにマシンの外観とフルパスを表示します	29
3.5	曲げ線表示	29
3.6	残材のオフセット	31

3.7 シートIDとシートサイズIDの表示	32
3.8 シミュレーション新機能	33
3.9 作業指示書-1つのセルに複数のトークン	34

1 MACsheetIST での新機能

1.1 Convert Pictures(図形ファイルの取り込み)

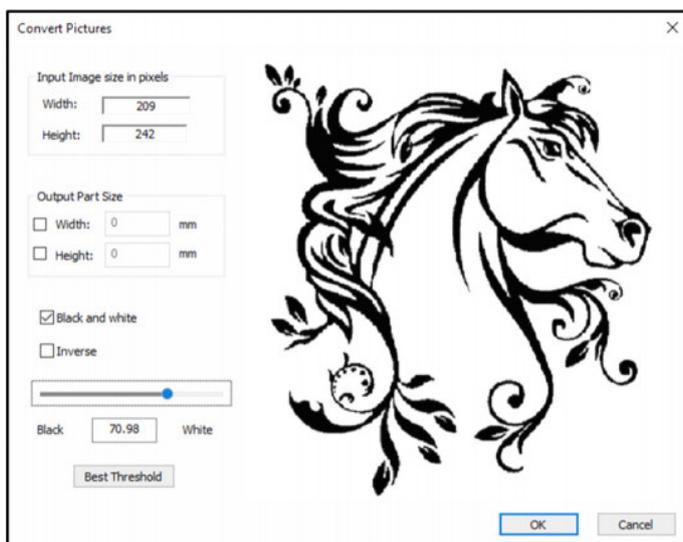
- この機能は有料の追加オプションです。

このオプションでは、画像を読み込み、カッティングマシンでカット/マーキングできるジオメトリ (DFTファイル) に変換することができます。この機能は特にアートパーツに便利です。

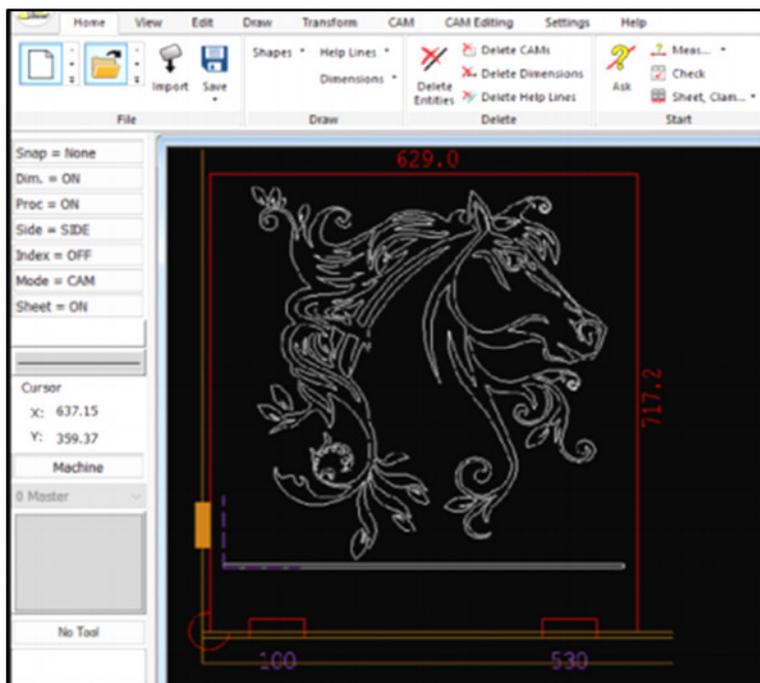
画像を読み込むには、[パーツを開く]ダイアログボックスで、ファイルタイプとして[Raster Files]を選択し、[開く]をクリックします。



画像の変換ダイアログボックスで、他のパラメータと一緒に出力パーツサイズを設定します。

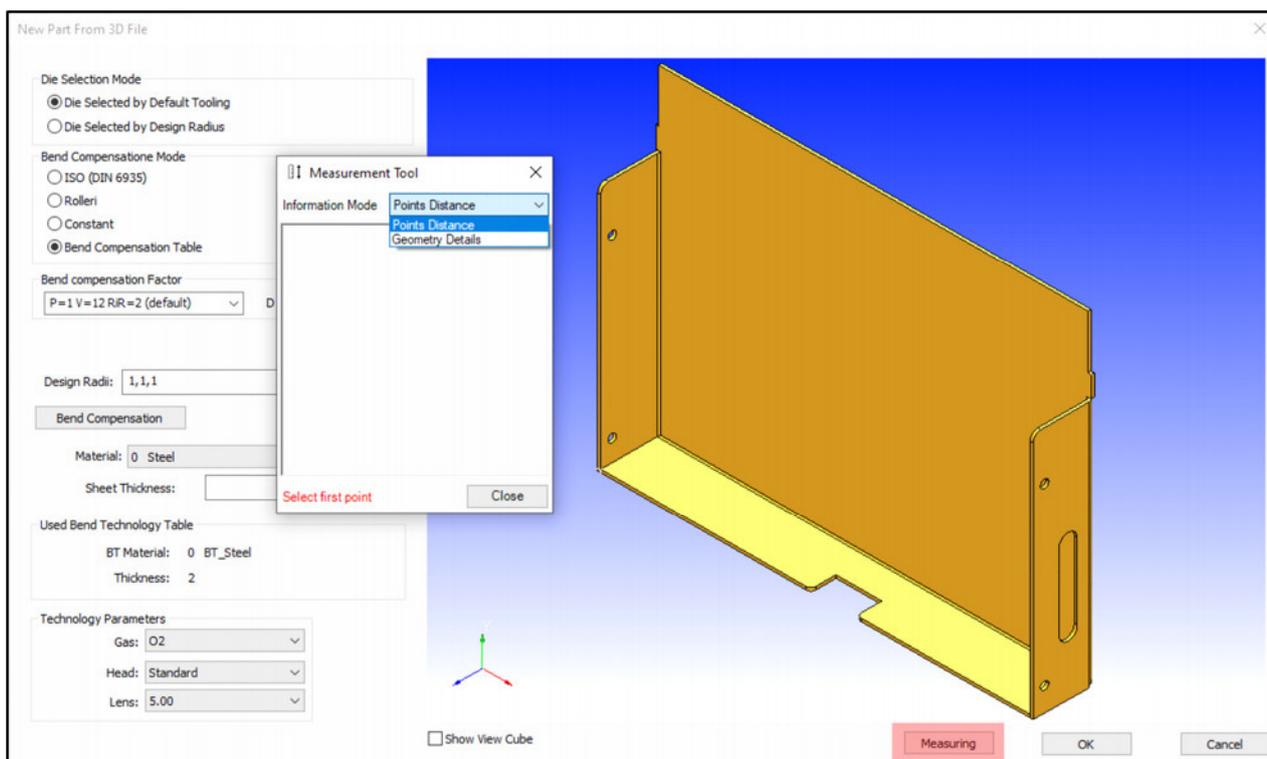


OKをクリックすると、MACsheetIST画面にパーツが表示されます。

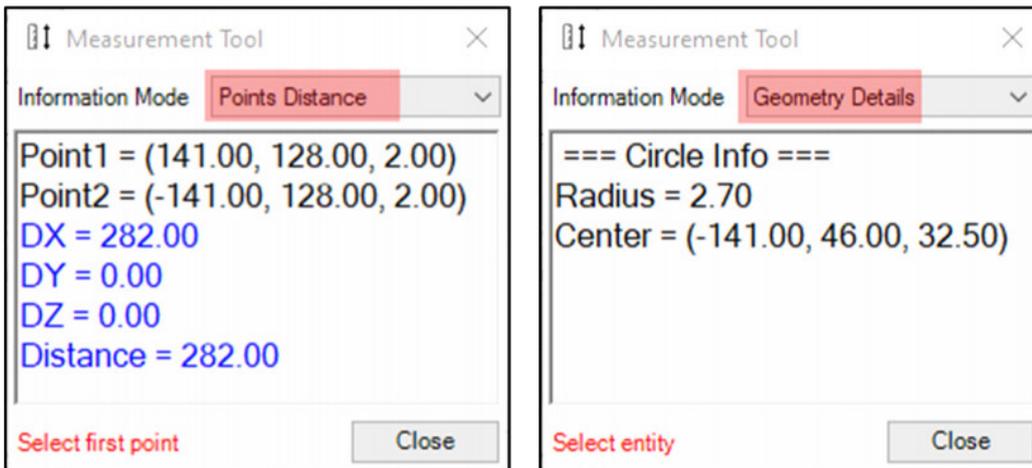


1.2 3D部品測定

3Dファイルからの新規パーツ作成ダイアログボックスに新しい測定ボタンが追加されました。

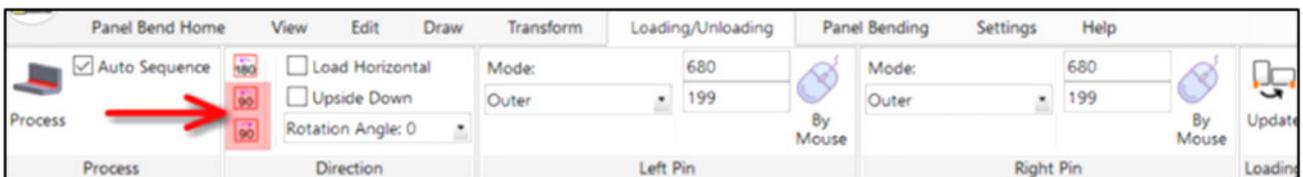


Measurement Tool(測定ツール) ダイアログボックスが開き、2つの情報モード [Points Distance (ポイント距離)] または**Geometry Details** [ジオメトリの詳細] から選択することができます。表示されるデータは、選択した内容によって異なります。



1.3 パネルベンディングにおける2つの新しいオプション

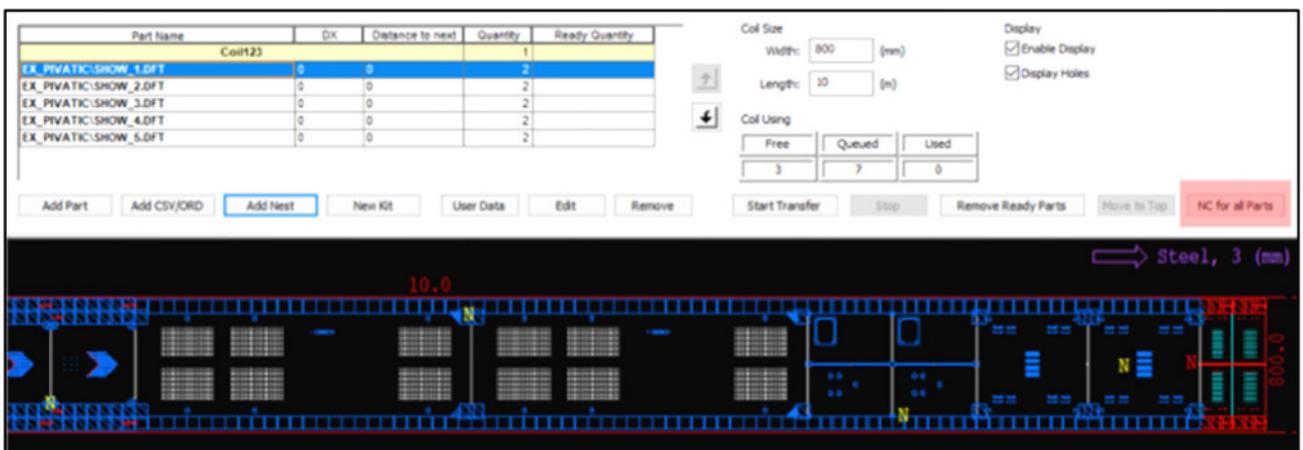
パネルバンドの搬入/搬出 => 方向 => **90度回転** と **-90度回転** の2つのオプションが追加されました。これらのオプションを使用すると、パーツを垂直方向に**+90度**または**-90度**回転させて搬入することができます。



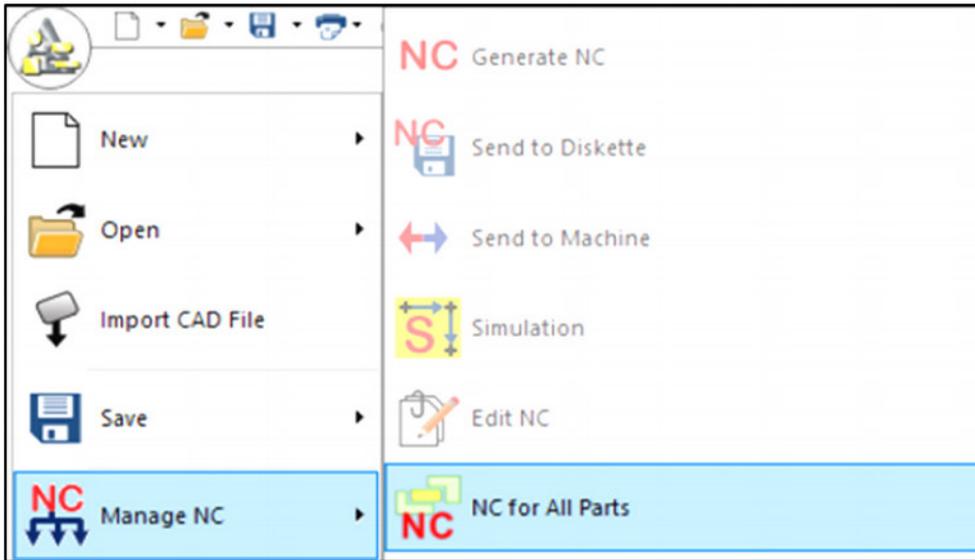
1.4 NC for All Parts

- このオプションはPivatic社製加工機の為のオプションです。

コイルネストの作業中に、**NC for all Parts**ボタンをクリックすることで、ネストしたパーツごとに個別のNCファイルを生成できるようになりました。



このオプションは、アプリケーションボタン⇒NCの管理からもアクセスできます。



1.5 レーザー部新機能

1.5.1 色と線の種類別の加工条件設定

自動レーザー割付 => レーザー加工条件情報タブ => レーザー加工で色や線の種類によって異なる加工条件を設定できるようになりました。



1.5.2 ジョイント部分のアプローチ形状変更、編集機能

マイクロジョイント/マイクロウェルドの追加ダイアログボックスに新しいアプローチ（リードイン）セクションが追加され、CAM編集 => オフセットとジョイント => MJ/WJの追加からアクセスできます。

マイクロジョイント/マイクロウェルドを追加

マイクロウェルド

マイクロウェルドを使用

タイプ

ソフト

ハード

寸法

準備加工: 0

オーバーラップ加工: 0

オフセット: 0

アプローチ

減速アプローチを使用

減速アプローチ長さ: 0

保存ファイル

保存 読み込み

形状をロックしてください

ツールシーケンスを使用

0

マイクロジョイント

マイクロジョイントを使用

寸法

幅W: 0.5

アプローチ

アプローチを使用

リードアウト使用

アプローチ (エントリードイン)

親のカットパラメータを上書きする

形状タイプ: ストレート

長さ: 4 半径: 0.14

アプローチモード: フリカット

開始線

確定 キャンセル

Override Parent Cut Parameters（親カットパラメータを上書きする）オプションを選択すると、追加したマイクロジョイントのリードインパラメータを個別に設定することができます。

- 形状タイプ:

ストレート
角度 90°出し
角度 45°出し
角度 180°出し
フリーハンド*ストレート
直線 90°
ストレート 45

- 長さ
- 半径
- アプローチモード

標準
減速
Red. Acc.
Red. Speed Acc.
フリカット

1.5.3 ベーポライズのデフォルト設定

パーツ/サブネストを切断するたびにベーポライズ設定をする必要がなくなりました。

V19では、レーザー加工条件表ダイアログボックスの新しいVaporize(ベーポライズ)タブで定義することができるようになりました(ホーム => 加工グループ => レーザー加工条件表よりアクセス)

レーザー加工条件表: MITSUBISHI / ML3015NXF / ML40_FIBER.7 / GEO_MIT_ML40_FIBER.1

現データに切替 シートパラメータ 1 SAPH440-P 3.2 (mm)

加工条件材質: 14 SAPH440P 複製 材料ごとの切断条件初期値

板厚: 3.2 新規/複製 板厚削除

ガス種: O2 新規/複製 ガス削除

ノズル径: 1.2 新規/複製 ヘッド削除

レンズ焦点: ZHL 新規/複製 レンズ削除

現在の材料内容
板厚: 1.6, 2.3, 3.2, 4.5, 6

ガス種: O2

ノズル径: 1.2

レンズ焦点: ZHL

形状サイズ*
 直径を図形サイズとして使用
 領域を図形サイズとして使用

表示モード*
 mm/min
 m/min

ガス
 バー
 m³/Hr

レーザー加工 基準値 全般 ビアツング **ベーポライズ***

ベーポライズを有効にする

順序
 ベーポライズ事前カット
 最初にシート全体をベーポライズ加工
 パーツごとにベーポライズ*

適用
 全加工
 ビアスのみ

ベーポライズをカギで使用

ビアスのみの場合/リアピアスでベーポライズを使用

形状サイズによるベーポライズ
 全て
 より大きい

より小さい: 0 (mm)

より小さい: 9999999 (mm)

これらの設定は、オートカットダイアログボックス => レーザー加工条件情報 =>

Vaporization(ベーポライズ)セクションの「レーザー加工条件表のベーポライズ設定を使用」オプションをオンにすることで、いつでも適用することができます。

自動レイアウト

自動レイアウト レイアウト全般 最適レイアウト レイアウト加工条件情報 パラメータタブ 外形オーバーラップ 特殊加工

ピッチング: 0.2 101

加工条件材質: 14 SAPH440P
板厚: 3.2

形状サイズ定義

	シート	確定	最小	最大
小	500	106	1.6	4
中	2000	108	4	8
大	2500	109	8	10
特大	3000	109	10	99999

最小径以下へのアクション
 指定しない
 ポイントマーキング

ポイントマーキング

図形の色別

指定	色別	属性
<input checked="" type="checkbox"/> 指定1	紫色	属性
<input type="checkbox"/> 指定2	灰色	属性
<input type="checkbox"/> 指定3	灰色	属性
<input type="checkbox"/> 指定4	灰色	属性

レーザー加工

指定	色別	属性	形状サイズ
<input type="checkbox"/> 指定1	灰色	属性	自動
<input type="checkbox"/> 指定2	灰色	属性	自動
<input type="checkbox"/> 指定3	灰色	属性	自動
<input type="checkbox"/> 指定4	灰色	属性	自動

パーツの内部から外部へ

ベーポライズ

指定	色別	属性
<input checked="" type="checkbox"/> 指定1	紫色	属性
<input type="checkbox"/> 指定2	灰色	属性

ベーポライズ
 カットインターバルからベーポライズ設定を使用
 ベーポライズを有効にする

順序
 ベーポライズ事前カット
 最初にシート全体をベーポライズ加工
 パーツごとにベーポライズ

適用
 全加工
 ビアスのみ

ベーポライズをカギで使用
 ビアスのみの場合/リアピアスでベーポライズを使用

形状サイズによるベーポライズ
 全て
 より大きい
 より小さい

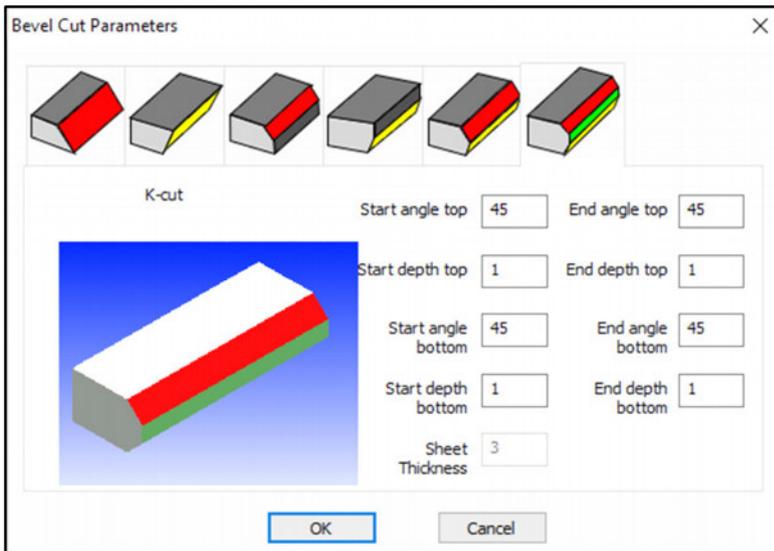
より小さい: 0 mm
より小さい: 9999999.9 mm

このオプションのチェックを外すと、このセクションの他のオプションが有効になり、現在作業している部品/サブネストのベーポライズパラメータを個別に設定することができます。

1.5.4 強化された開先

- このオプションをサポートする加工機について

V19では、開先-Cut オプション(CAM =>Bevel CAM =>Bevel Cutの追加)が強化されました。



レーザー加工条件表で定義された開先の角度ごとに補正値を設定できるようになりました。

Cutting Technology Table: BAYKAL / BAYKAL_BEV / PLASMA_HPR130XD_AG_2CON.7 / GEO_PLASMA_2CONTOUR.1

Switch to current: Sheet parameters 0 Steel 3 (mm)

CT Material: 0 Steel [Copy] [Material Cutting Defaults]

Thickness: 3 [New/Copy] [Delete thickness]

Gas: CG-O2/SG-O2 [New/Copy] [Delete gas]

Head: Standard [New/Copy] [Delete head]

Amperage: 30A [New/Copy] [Delete lens]

Current material content
Thickness: 0.5, 0.8, 1, 1.2, 1.5, 2, 2.5, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 10, 12, 15, 20, 25, 32, 38, 40, 50, 60, 80, 100, 150

Gas: CG-O2/SG-O2, CG-O2/SG-Air, Propane

Head: Standard

Amperage: 30A, 50A, 80A, 130A, FLAME

Contour Size
 Use diameter for contour sizes
 Use area for contour sizes

Display Mode
 mm/min
 m/min

Gas
 Bar
 m³/Hr

Buttons: Edit cutting technology material, Power Consumption Constants

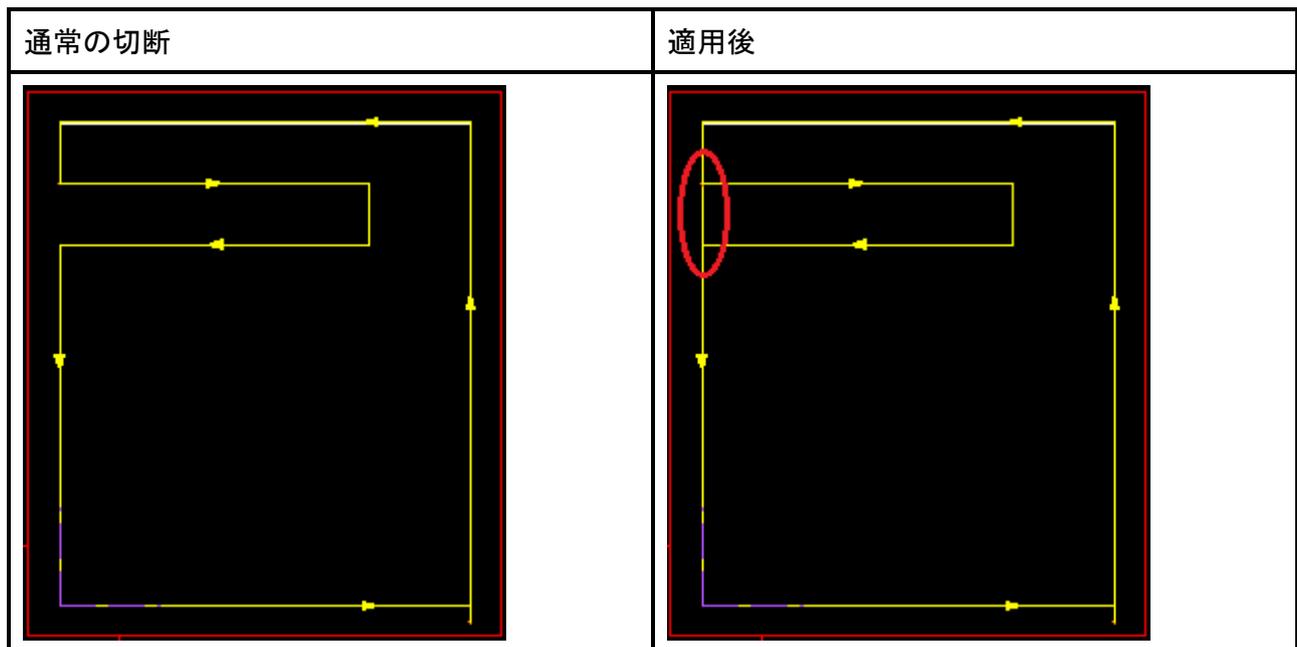
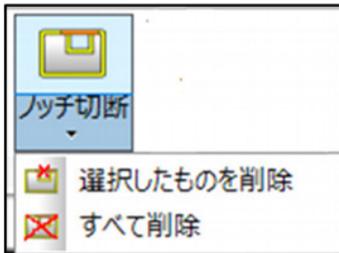
Angle	Theoretical Compensation	CNC Angle	V_CUT Compensation	A_CUT Compensation	Y_CUT_TOP Compensation	Y_CUT_BOTTOM Compensation	X_CUT Compensation	K_CUT Compensation
45	2.05	45	2.05	2.05	2.05	2.05	2.05	2.05
55	2.53	55	2.53	2.53	2.53	2.53	2.53	2.53
70	4.24	70	4.24	4.24	4.24	4.24	4.24	4.24

Buttons: Add row, Delete rows, Close

1.5.5 ノッチ切断

CAM編集からノッチ切断の新しいオプションを使用すると、狭いノッチの周りをカットして、パーツを搬出するときやパーツがスケルトン材料に引っかかるのを防ぐことができます。

つなぐコーナーを選択します

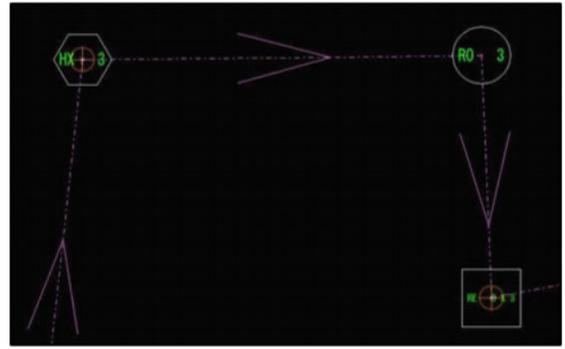
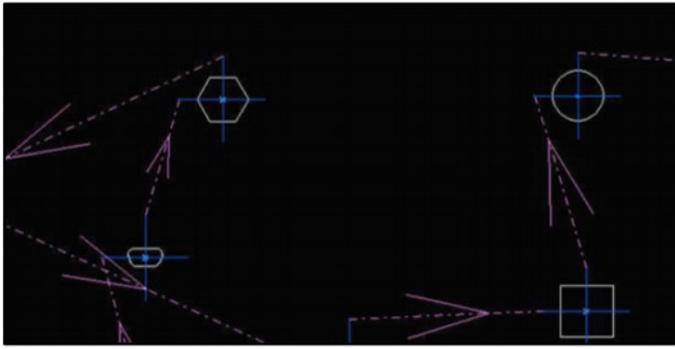


1.5.6 最小径以下へのアクション機能強化

CAM => レーザー CAM => 自動レーザー割付 => 加工条件情報 => 最小径以下へのアクションから選択します。



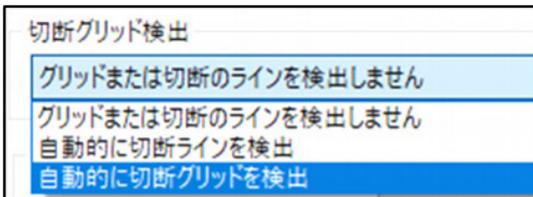
すべての標準形状最小値以下の穴で形状の中心へマークを付けることが可能になりました。



1.5.7 切断グリッド検出

- このオプションをサポートするマシンの場合

自動レーザー割付ダイアログボックス=> 自動レーザー割付に切断グリッド検出項目があります。
ドロップダウンリストから使用可能な3つのオプションを選択します。

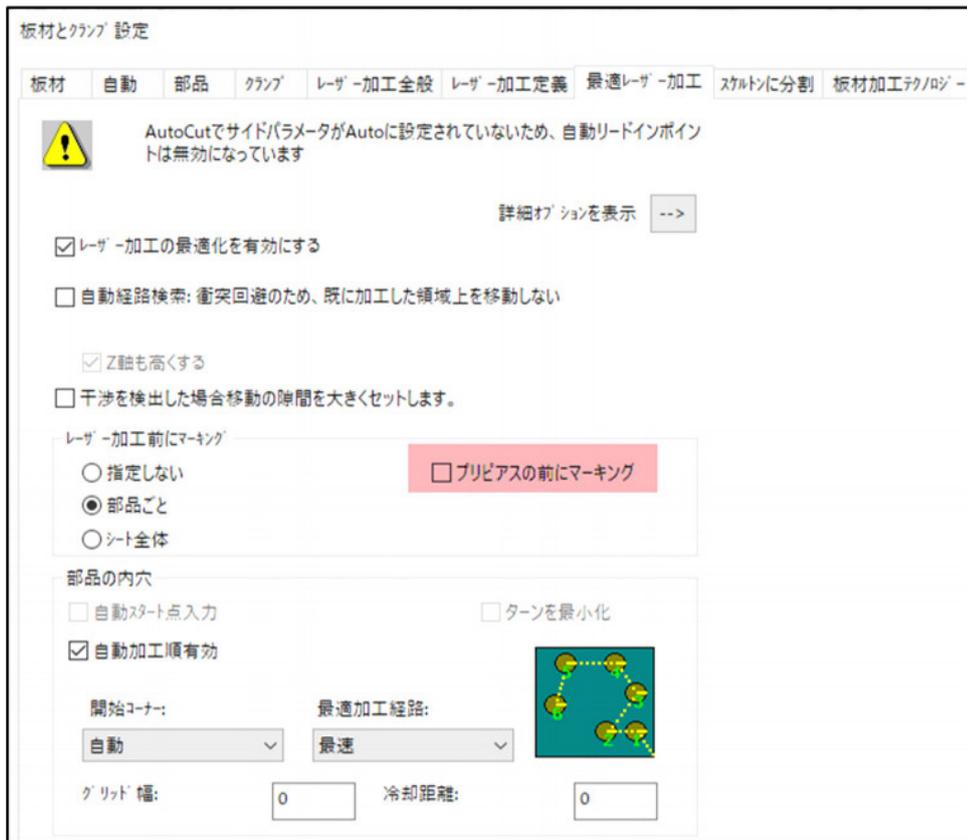


1.5.8 プリピアスの前にマーキング設定

このオプションを適用するには、[ピアス前で使用]チェックボックスがオンになっていることを確認します。 ([板材とクランプ設定] => [レーザー加工定義])

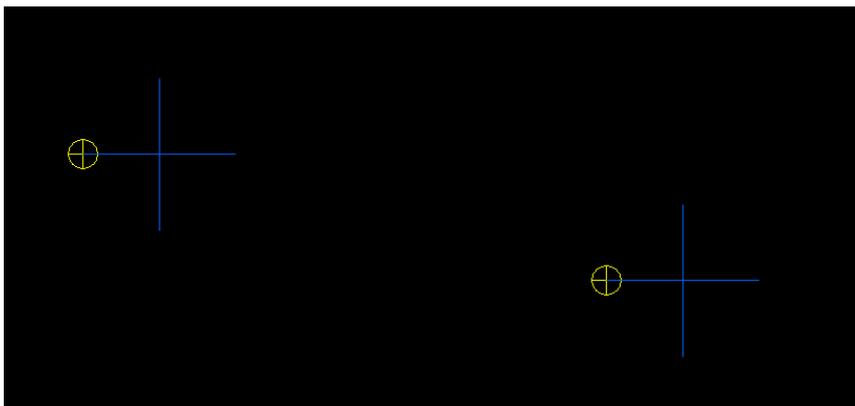


初期設定として[各種設定] => [加工機設定] => [最適レーザー加工] => [レーザー加工前にマーキング]欄、および[板材とクランプ設定] => [最適レーザー加工] => [レーザー加工前にマーキング]欄から設定できる新しい[プリピアスの前にマーキング]オプションがあります。



この機能を有効にする場合、マーキング処理として[部品ごとに]または[シート全体]から選択しておきます。

選択したポイントマーキング処理形状に応じてシミュレーション画面で次のように表示します。



1.6 パンチ部新機能

1.6.1 AIステーションの利用を最小限に抑える

自動金型割付=> 割付での警告に新しいオートインデックスステーションの利用を最小限に抑えるオプションがあります。

自動金型割付

自動金型割付 パラメータ 穴 パーフォラドリング スリット マーキング 特殊加工 割付での警告

全般

- 不許可 トン数過大
- 不許可 パンチによる部品破損
- 不許可 金型の入るステーション無し
- 不許可 Y 軸 OT

技術的な制限

- 不許可 パンチ幅1.5倍より小

長角金型:

パンチ禁止:	1	—	1.1	x 金型サイズ
問題の警告:	1.1	—	1.2	x 金型サイズ

角金型:

パンチ禁止:	1	—	1.1	x 金型サイズ
問題の警告:	1.1	—	1.2	x 金型サイズ

- 不許可 パンチ径/ピッチが板厚より小

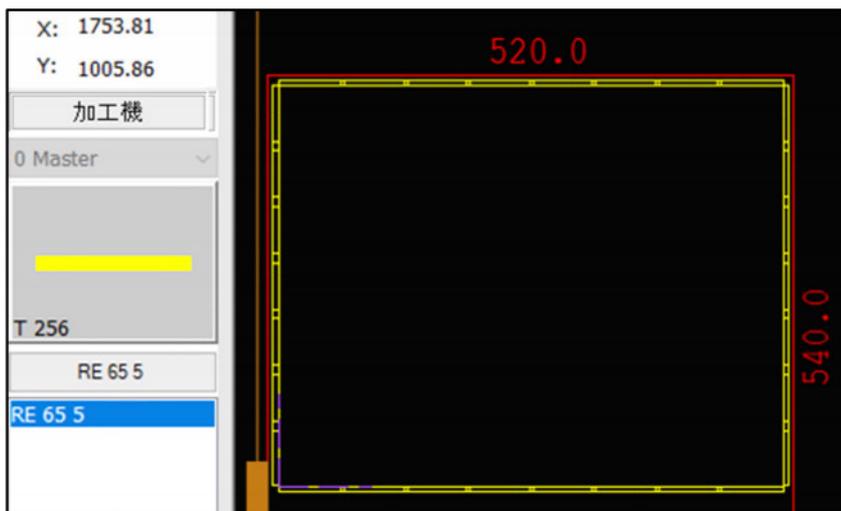
手動リビジョニング

- 不許可 指令がデッドゾーン内です
- 不許可 指令が X 軸動作範囲外です
- 許されたツール比率のときだけ抜き差しを許可する。(ノッチを参照)
- フローティングスクラップを検出
- AIステーションの利用を最小限に抑える

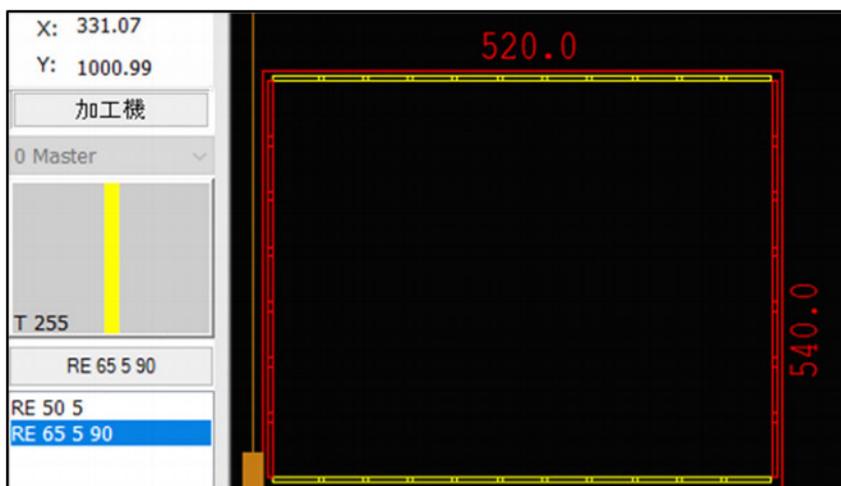
自動 シングル キャンセル ヘルプ

チェック有効にすると、自動割付でオートインデックスにセットされている金型の代わりに取り付け方向タテ・ヨコ固定のステーションにセットされた金型を優先して割付けます。

チェックしていない場合、できるだけ金型交換を抑えるためオートインデックスにセットされた金型を使用して割付されます。



チェックしている場合、タテ・ヨコにセットされた2つの金型を優先して割付されます。



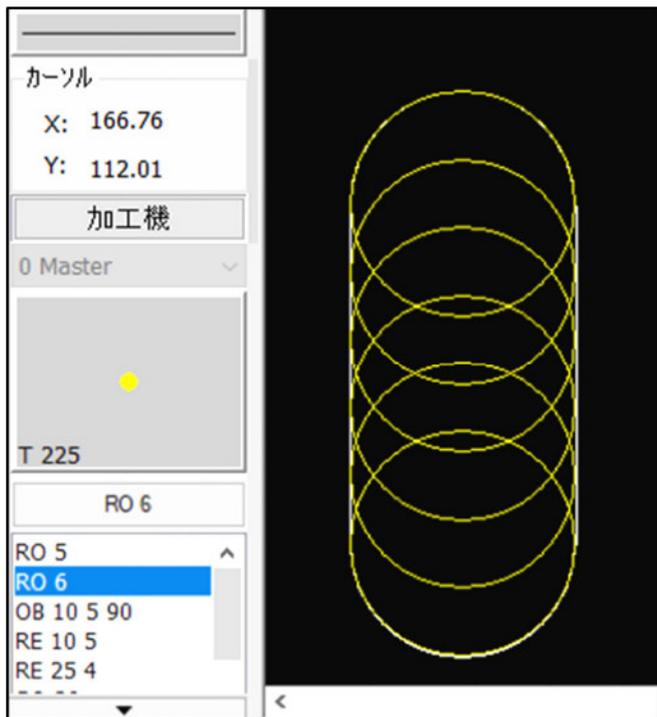
1.6.2 パンチヒット数の表示

パンチヒット数が、[使用金型]画面のCAMs横の括弧内に表示するにしました。

(ツール => 使用金型)

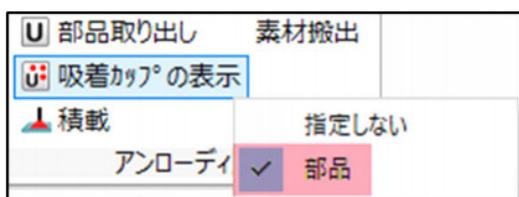


例えば、この穴には6ヒットで構成されるφ6丸金型によって割付されています。

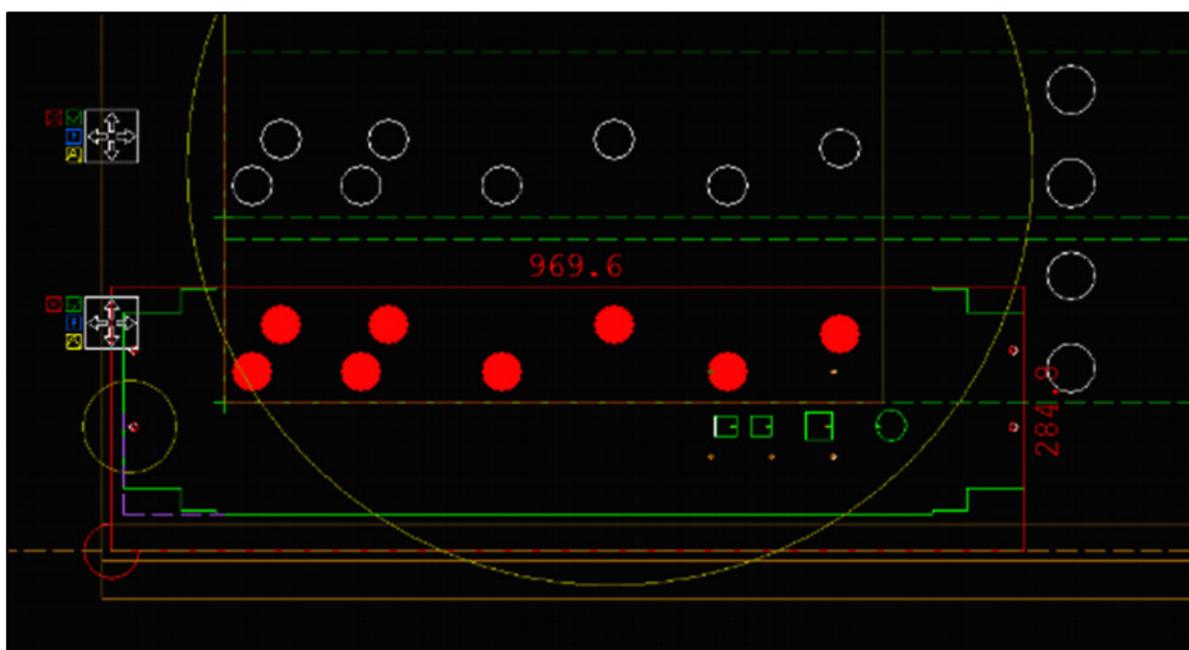


1.6.3 吸着カップの表示

CAM編集=>吸着カップの表示には、次の2つの選択があります。



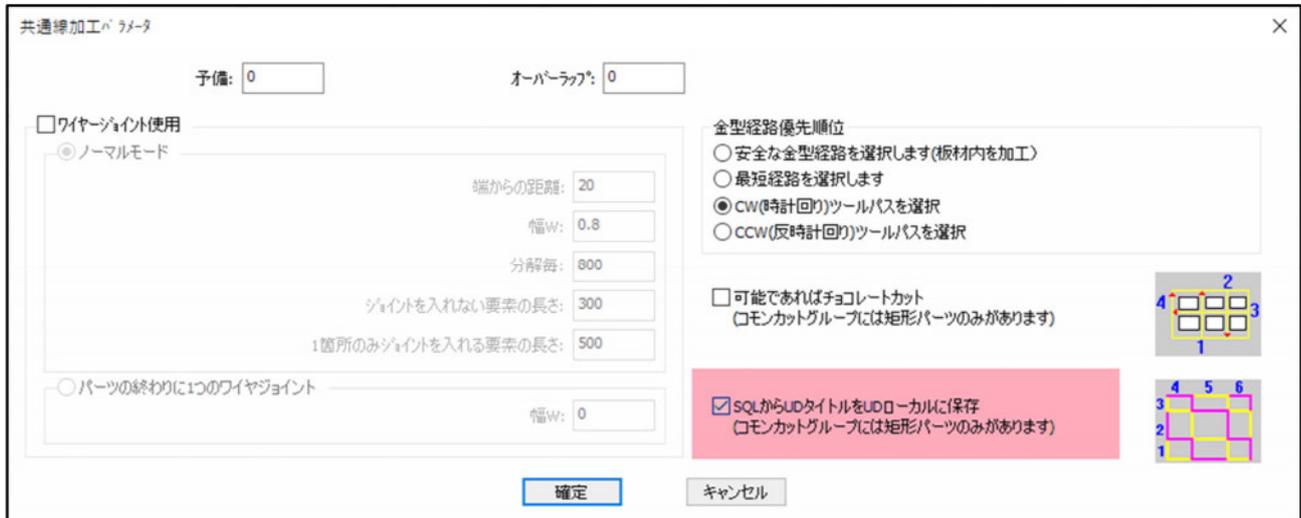
部品の場合、吸着したカップは画面上に常時表示されます。



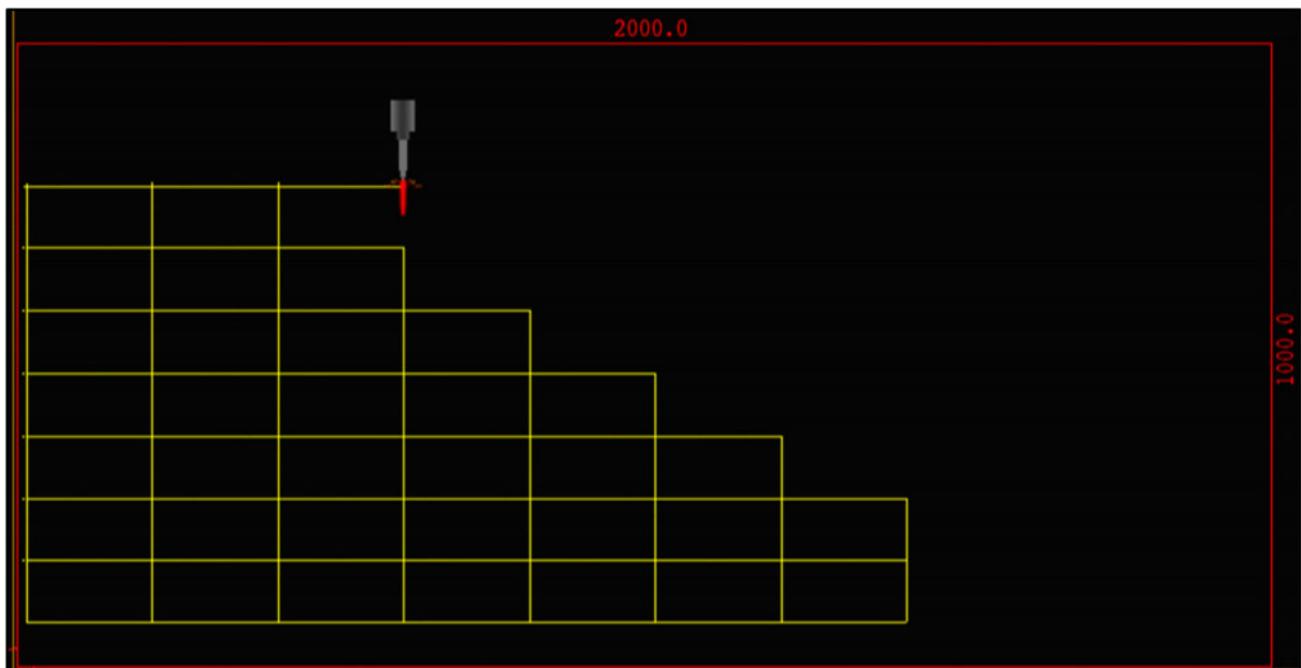
2 AutoNEST新機能

2.1 階段カット

[共通線切断]ダイアログボックス ([CAM] => [共通線切断])に[可能な場合は階段カットを優先する]機能を追加しました。



チェックすると、下図のように切断されます。



- この機能は、長方形（四角形）の部品のみで構成された場合に適用できます。

2.2 パーツフレーム機能改善

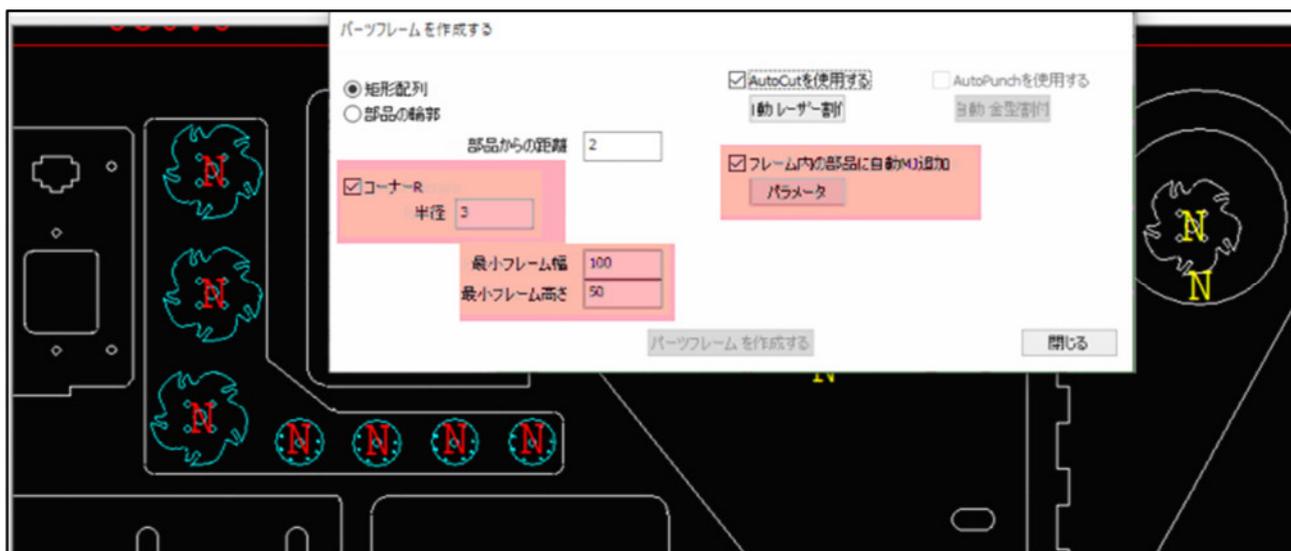
この機能を使用するには、[各種設定] => [加工作業設定] => [オートネーティング]の[自動プロセスにグループ化された配列を作成しない]チェックボックスを有効にします。

自動プロセスにグループ化された配列(多数個取り)を作成しない

パーツフレームを作成機能は、シート&サブネストから選択できるようになりました。



クリックすると次のダイアログボックスが開きます。

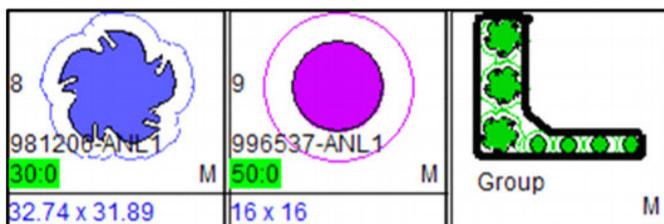


以前のバージョンで使用可能な機能に加えて次を定義できるようになりました。

- 最小フレーム幅と高さ
- コーナーR
- フレーム内の部品に自動(MJ)を追加（マイクロジョイントの設定は、[パラメータ]ボタンをクリックして[スマートカット]の機能で定義されます）

設定後、部品を選択しパーツフレームを作成ボタンをクリックしフレームを作成します。

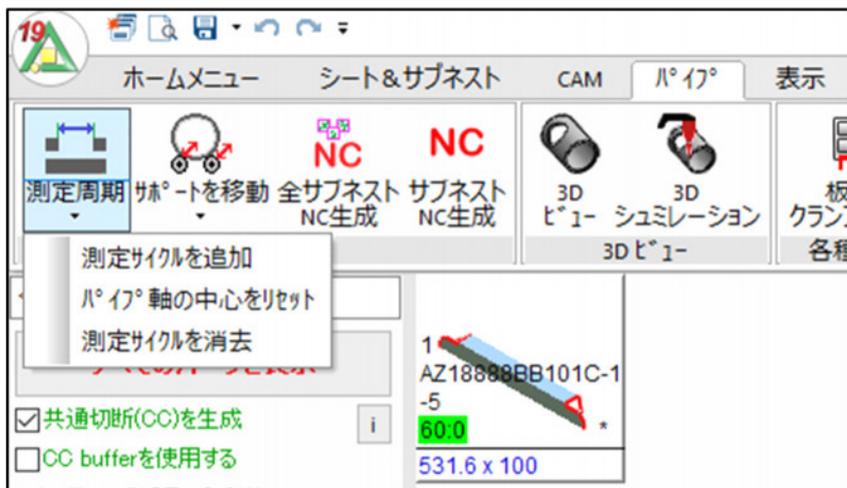
作成されたパーツフレームは、部品リストにグループとして表示されます。



パーツフレームを削除（解除）するには、部品リストのグループを削除します。

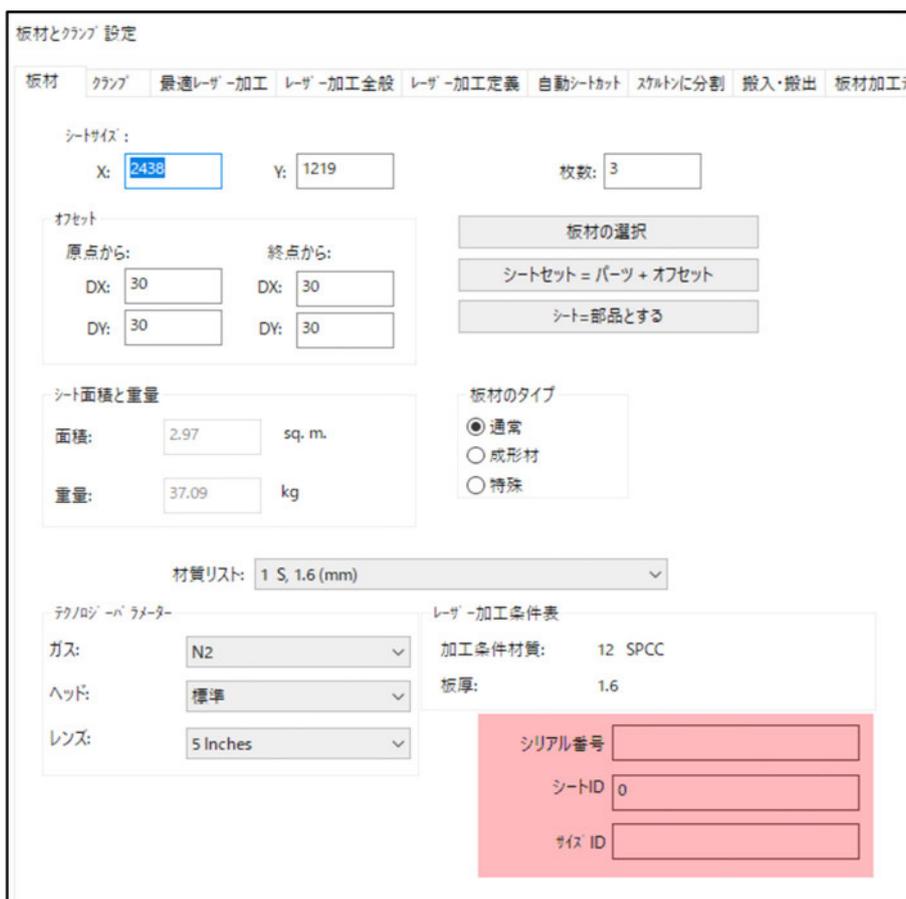
2.3 測定サイクル（チューブオプション）

測定サイクル設定がオートネスティングで使用できるようになりました。
パイプ加工機がある場合に使用できます。



2.4 板材のシリアル番号

ホームメニュー=>全体=>板材とクランプ設定=>板材には、板材のシリアル番号を設定できる項目があります。



2.5 自動シートID

[加工機設定]ダイアログボックスに新しい[オートシートID]タブがあります（[各種設定] => [加工機設定]）。[自動シートIDを使用する]チェックボックスをオンにすると、板材に表示/刻印するシートIDテキストの1つまたは両方のタイプ、および板材上の位置とフォントサイズを設定できます。

加工機設定

加工機 最速レーザー加工 スモールチップ加工 レーザー加工定義 NC加工シミュレーション オートネーミング ブランクページ作成

自動シートIDを使用する

開始時のコーナー

シートIDテキスト:

シートのシリアル番号

サブネスト名

の方向に 下

フォントサイズ:

最小フォントサイズ: 10

最大フォントサイズ: 50

マーク プリンター

B 0.2

金型順序

2.6 文字の差替え

新しいドロップダウンリストを[変更]ダイアログボックスに追加され、[作図] => [要素を追加]から設定できます。

変更

検索する:

変更する: Sheet Serial Number

Sheet Serial Number

フリーテキスト

文字列全体を置き換えるだけ

確定 キャンセル

文字をフリーテキストに置き換えるか、板材のシリアル番号に変更するかを選択できます。

ドロップダウンリストは、板材のシリアル番号が事前に入力されている場合にのみアクティブになります。それ以外の場合は、フリーテキストオプションのみを使用します。

- [作図]タブを表示するには、モードをシート材に切り替えます。

モード = シート材

2.7 DFTテキストに変換

テキストをDFTフォントに変換できます。この新しいオプションには、[作図] => [要素を追加] => [寸法/文字を追加]ドロップダウンリストから設定できます。



クリックすると下図のダイアログボックスが開きます。



DFTフォントを選択して[変換]をクリックします。次に変換するテキストを選択しEnterキーを押します。

変換前



変換後



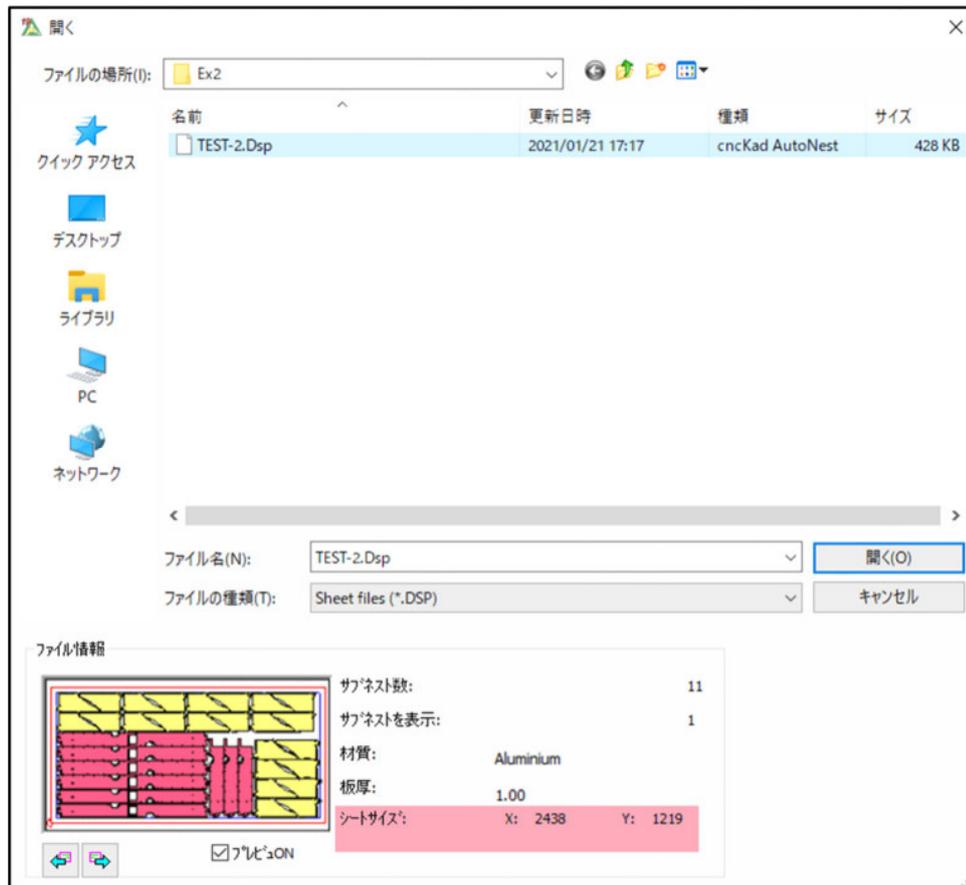
2.8 全パーツIDテキストと追加テキストを削除

各部品からパーツIDテキストを個々に削除する必要がなくなりました。新しいオプション[全てのパーツIDテキストと追加テキストを削除]を使用して、全ての部品に対して一度に削除することが可能になります。

全パーツIDテキストと追加テキストを削除

2.9 シートサイズ情報

[オーダーを開く]から[ファイル情報]欄にプレビュー画面に表示されるシートサイズの情報を表示するようにしました。



2.10 作業指示書への新しいトークン

これらのトークンは、サブネストおよびオーダーレポートで使用できるようになりました。

- 材料ID (@MAT_ID) -番号は板材データベース=> ID列で自動的に定義されます
- シートのサイズID (@SHT_SIZE_ID) は[板材データベース] => [サイズID]列で設定できます。
- シートサイズID2 (@ SHT_SIZE_ID2) -[板材データベース] => [サイズID2]列で設定できます。

- 材料+板厚ID (@MAT_THK_ID) [板材データベース] => [材料+板厚ID]で設定できます。

材料サイズ

材質: 0 Steel 複写

板厚: 1 新規/複写 板厚削除

板厚: 1, 1.2, 1.5, 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10

ID	タイプ	X	Y	枚	優先	サイズID	大パーツだけ	サイズ ID2	シートの	DXオリ	DYオリ	DX工	DY工	登録	日付連続	シート面積 (m ² /シート)	
1	Raw Plate	200	100	100		1234	<input type="checkbox"/>	5678								2	15.6
2	Raw Plate	250	125	100		2345	<input type="checkbox"/>	6789								3.13	24.38
3	Raw Plate	300	150	100			<input type="checkbox"/>									4.5	35.1
*							<input type="checkbox"/>										

行削除 90回転 枚数0の材料を削除します 板材データをインポート シートデータをエクスポート

材質 + 板厚 ID: 1

1 Kgあたりの単価

加工公差

最小: 0.2 mm
最善: 0.23 mm
最大: 0.25 mm

日付ID 各種設定 Recalculate all weights

閉じる

これらのトークンを作業指示書で使用するには

1. [各種設定] => [作業指示書設定] => [オート社のレポート設定]に移動し、作業指示書のテンプレートを選択し、[編集]をクリックします。

作業指示書設定

全般 CMC-ISTIレポート設定 オート社のレポート設定 オート社のレポートを設定 オークの見積りレポート

加工機 加工機選択: 加工機 レポートの

オーダーレポート

ユーザーオーダーレポートのテンプレートファイル:
RPT_AN_ALL_JPN_PORTRAIT_02.DOC 編集...

自動オーダーレポートのテンプレートファイル:
RPT_AN_ALL_AUT_ENG_Automation_01.xml 編集...

ネ스팅レポート

ユーザーレポート

Nレポートのテンプレートを使用
 オートネ스팅レポートを使用
 オートネ스팅のDOC / テキストレポートを使用

ユーザーサブネ스팅レポートのテンプレートファイル:
RPT_AN_SN_JAP_PORTRAIT_MLLZRDOC 編集...

自動サブネ스팅レポートのテンプレートファイル:
RPT_AN_SN_AUT_ENG_Automation_01_Laser.txt 編集...

- 作業指示書テンプレートが別のウィンドウで開きます。トークンを挿入して変更を保存します。

Material:	@SN_MAT (@SN_THK @O_LU)		
Size:	@SN_SIZE_X x @SN_SIZE_Y (@O_LU)	Sheets qty.:	@SN_QNT
Material + Thickness ID:	@MAT_THK_ID	Size ID2:	@SHT_SIZE_ID2
Time per nest:	@SN_TOTAL_PROC_TIME	Efficiency:	@SN_EFF %
No. of parts:	@TP_QNT	Total parts weight:	@TP_WHT (@O_WU)
Sheet weight:	@SN_WHT (@O_WU)	Skeleton weight:	@SN_ABFAL_WHT (@O_WU)
Programmer:	@O_UD_PROGRAMMER	Machine:	@MODEL_NAME

- 作業指示書を作成します。

Order: 1.Dsp, #1 of 2 **Date:** Thursday, September 03, 2020, 14:40:18

2000.0 (Inventory ID : 1)

Material:	Steel (1 mm)		
Size:	2000 x 1000 (mm)	Sheets qty.:	1
Material + Thickness ID:	1	Size ID2:	5678
Time per nest:	00:04:28	Efficiency:	55.13 %
No. of parts:	51	Total parts weight:	8.601 (KG)
Sheet weight:	15.6 (KG)	Skeleton weight:	6.999 (KG)
Programmer:		Machine:	EM2510NT

Parts in SubNest							
No.	Part file name	Preview	Weight (KG)	Size X (mm)	Size Y (mm)	Qty.	Cutting time per part
1	mm_AN_Punch_Tut1_01.dft		0.22	200	150	9	00:00:12
2	Mm_AN_Punch_Tut1_02.dft		0.25	300	150	10	00:00:36

- これらのトークンはパイプ加工機でも使用できます。

2.11 見積もり時間設定の強化

見積り設定=>追加時間定数で、デフォルトのシングル曲げ時間を設定できるようになりました。

見積もり時間設定

全般 ガス価格 追加時間定数 重量

曲げ

段取り時間チャージ: 30

デフォルト段取り時間: 00:30:00

曲げ時間チャージ: 20

デフォルトのシングル曲げ時間: 00:00:00

オーダー見積もりを生成したときに実際の値を簡単に比較できます。

C:\Metalix\PI\Test Parts\108-4-1-1.DFT

Extra Work Costing | Part Estimation Summary

							Cost Per Part	
Bending	Time per Bend	Bends Quantity	Part Bending Time	Bending Price per Hour	Calculated Cost		Cost Per Part	Cost Per Bend
<input checked="" type="checkbox"/> Bending	00:02:30	3	00:07:30	20.00	2.50		3.50	1.17
Default Bending Cost:	00:03:00	3	00:09:00	20.00	3.00			1.00

Bend Setup

	Time	Rate per Hour	Cost
<input type="checkbox"/> Bend Setup	00:00:00	30.00	0.00

Other Extra Work Costs

	Time per Unit	Quantity	Time	Rate per Hour	
<input checked="" type="checkbox"/> Grinding			00:00:00	40.00	0.00
<input checked="" type="checkbox"/> Drilling	00:00:00	0	00:00:00	40.00	0.00
<input checked="" type="checkbox"/> Tapping	00:00:00	0	00:00:00	40.00	0.00

Activated Total: 3.50

All costing values include active discount of 0%

Recalculate OK Cancel

他のCost Per Partを設定するには、フィールドに値を入力して、[Recalculate]をクリックします。

3 全般新機能

3.1 加工機構成の入力

- このオプションはEuromac加工機用に設計されています。

MACsheetIST / オートネストを終了せずにEuromac加工機パラメータを読み込みできるようになりました。

[各種設定] => [加工機設定] => [加工機] => [個別金型ライブラリー]欄の[Euromac.mchからの読み込み設定]ボタンをクリックします。

加工機設定

加工機 自動 動作 パンチ加工時間定数 板材加工材/径 - 板材を切断し分割 切離し(cut off) リボジション マシンプログラムのオプション クランプ

加工機
"M" EUROMAC / MTX_FLEX6_1250x2500 MTX6F ▼ マシンのニックネーム

板材
X: 2000 Y: 1000

部品間の距離
DX: 15 DY: 15

システム原点
 左上部 右上部
 左下部 右下部

パーツオフセット
原点から 終点から
DX: 10 DX: 10
DY: 130 DY: 10

シートオフセット
 シートデータベースからオフセットを使用
原点から 終点から
DX: 10 DX: 10
DY: 130 DY: 10

部品の配置を開始
Y クランプ側から クランプの反対側から
X 左から(元) 右から(終)

個別金型ライブラリー
EUROMAC ▼ 新ライブラリー作成... Euromac.mchからの読み込み設定

使用金型IDをツールライブラリから使用

詳細については、Euromac設定資料を参照してください。

3.2 XMLファイルの入力

CSVファイルと同じ方法でXMLファイルを入力できるようになりました。[各種設定] => [加工作业設定]の[ORD XMLマップ]タブで設定を定義します。

CSV列	ORDタグ名
ProductionIDOrder	ProductionIDOrder
ProgramName	Part Name
Quantity	Min. Qty.
Sequence	Sequence
DueDate	DueDate
WorkPlace	WorkPlace
Platform	Nr download platform
PalletID	Pallet ID (XD 1)
CoilID	Coil ID (XD 2)
ToolID	Tool ID (XD 3)
DesiredQuantity	Desired amount (XD 4)
XPositionPart	XPositionPart (XD 8)
YPositionPart	StopperPart (XD 7)
TablePosition	TablePosition (XD 6)
OperationPart	OperationPart (XD 9)

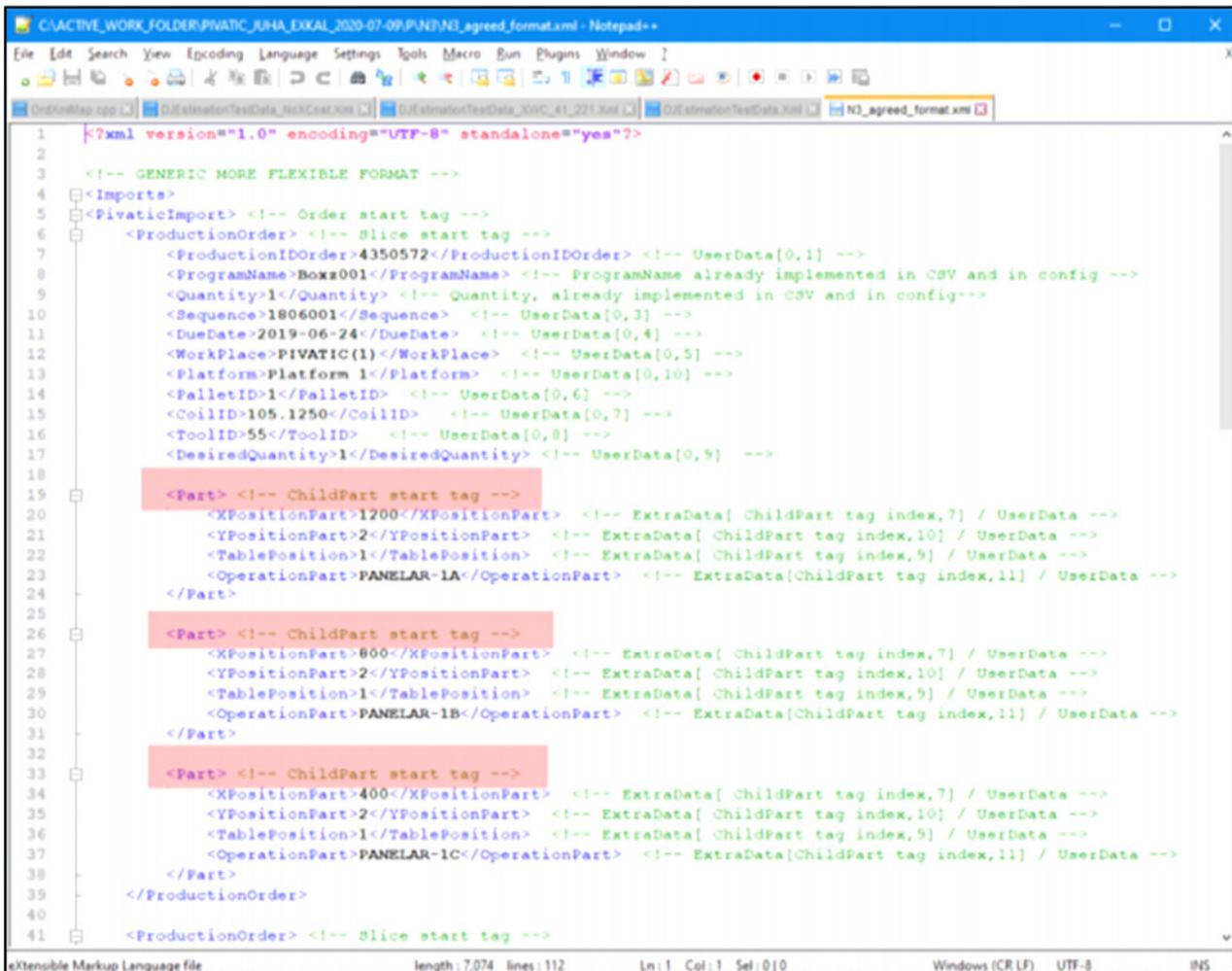
入力値内の材質名	ISTの材質
COP_5_2	7 Copper
1.4301	3 Galvanized Steel-Hot-dip
ST37	4 Aluminium-5052
SPCC	10 Titanium
DummyMaterial	9 Plastic

このタブではXMLフィールドを必要に応じてマップしてマップファイルを保存できます。追加データタイトルにはXD表示があります。

3.3 子部品サポート

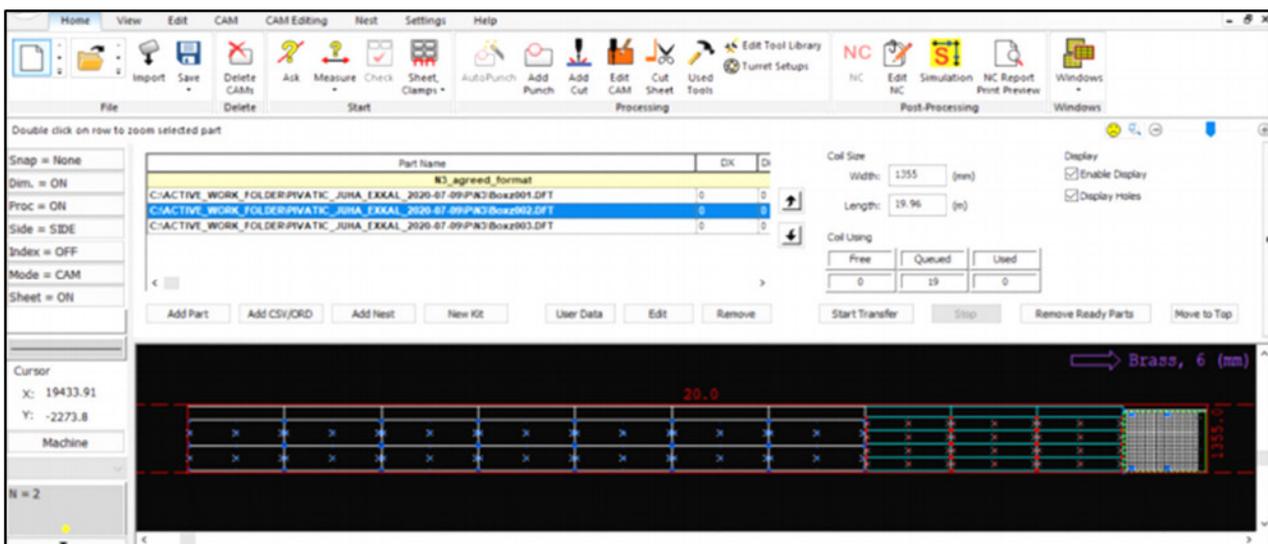
- この機能はコイルマシンにのみ適用されます。

子部品を含むCSVファイルとXMLファイルを入力できるようになりました。



```
1 <?xml version="1.0" encoding="UTF-8" standalone="yes"?>
2
3 <!-- GENERIC MORE FLEXIBLE FORMAT -->
4 <Imports>
5 <PrivateImport> <!-- Order start tag -->
6 <ProductionOrder> <!-- Slice start tag -->
7 <ProductionIDOrder>4350572</ProductionIDOrder> <!-- UserData[0,1] -->
8 <ProgramName>Boxx001</ProgramName> <!-- ProgramName already implemented in CSV and in config -->
9 <Quantity>1</Quantity> <!-- Quantity, already implemented in CSV and in config -->
10 <Sequence>1806001</Sequence> <!-- UserData[0,3] -->
11 <DueDate>2019-06-24</DueDate> <!-- UserData[0,4] -->
12 <WorkPlace>PIVATIC(1)</WorkPlace> <!-- UserData[0,5] -->
13 <Platform>Platform 1</Platform> <!-- UserData[0,10] -->
14 <PalletID>1</PalletID> <!-- UserData[0,6] -->
15 <CoilID>105.1250</CoilID> <!-- UserData[0,7] -->
16 <ToolID>55</ToolID> <!-- UserData[0,8] -->
17 <DesiredQuantity>1</DesiredQuantity> <!-- UserData[0,9] -->
18
19 <Part> <!-- ChildPart start tag -->
20 <XPositionPart>1200</XPositionPart> <!-- ExtraData[ ChildPart tag index,7] / UserData -->
21 <YPositionPart>2</YPositionPart> <!-- ExtraData[ ChildPart tag index,10] / UserData -->
22 <TablePosition>1</TablePosition> <!-- ExtraData[ ChildPart tag index,9] / UserData -->
23 <OperationPart>PANELAR-1A</OperationPart> <!-- ExtraData[ChildPart tag index,11] / UserData -->
24 </Part>
25
26 <Part> <!-- ChildPart start tag -->
27 <XPositionPart>800</XPositionPart> <!-- ExtraData[ ChildPart tag index,7] / UserData -->
28 <YPositionPart>2</YPositionPart> <!-- ExtraData[ ChildPart tag index,10] / UserData -->
29 <TablePosition>1</TablePosition> <!-- ExtraData[ ChildPart tag index,9] / UserData -->
30 <OperationPart>PANELAR-1B</OperationPart> <!-- ExtraData[ChildPart tag index,11] / UserData -->
31 </Part>
32
33 <Part> <!-- ChildPart start tag -->
34 <XPositionPart>400</XPositionPart> <!-- ExtraData[ ChildPart tag index,7] / UserData -->
35 <YPositionPart>2</YPositionPart> <!-- ExtraData[ ChildPart tag index,10] / UserData -->
36 <TablePosition>1</TablePosition> <!-- ExtraData[ ChildPart tag index,9] / UserData -->
37 <OperationPart>PANELAR-1C</OperationPart> <!-- ExtraData[ChildPart tag index,11] / UserData -->
38 </Part>
39 </ProductionOrder>
40
41 </PrivateImport> <!-- Slice start tag -->
```

入力されたネスティングは次のようになります。

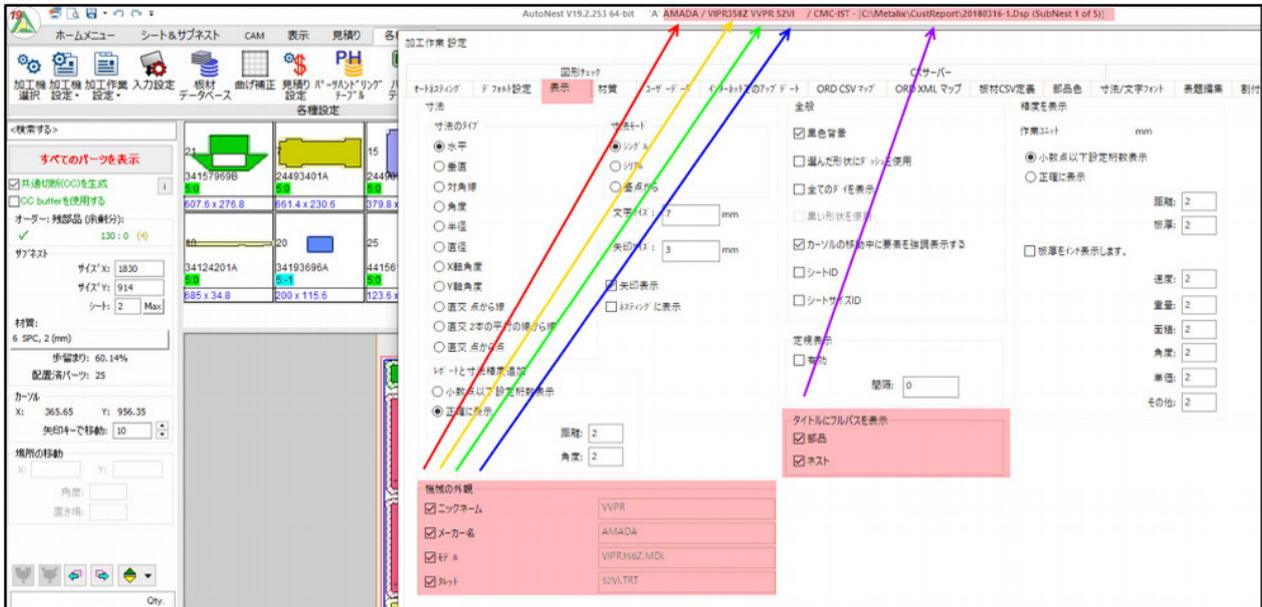


3.4 タイトルにマシンの外観とフルパスを表示します

[各種設定] => [加工作業設定] => [表示]には、2つの新しい項目を追加しました。

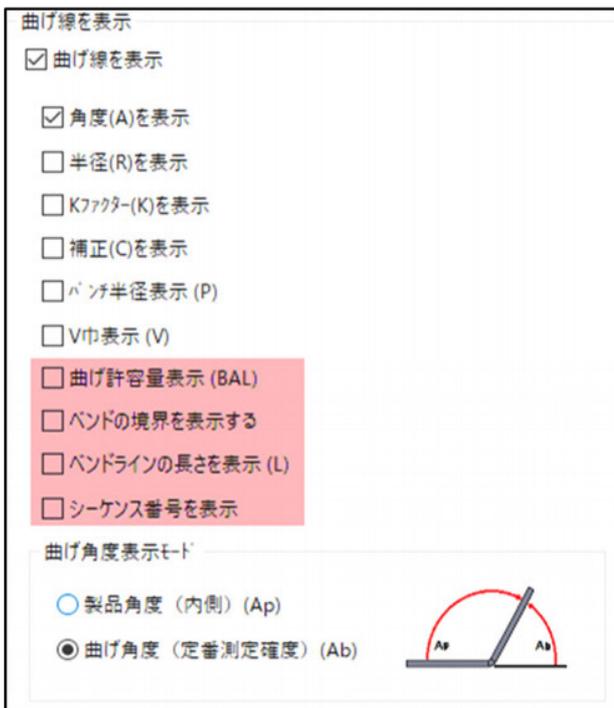
- 機械の外観
- タイトルにフルパスを表示

加工機のニックネーム、メーカー、加工機名、タレット、パーツ/ネスティング保存のフルパスなど、MACsheetIST / オートネスティング画面のタイトルバーに表示する方法選択できます。



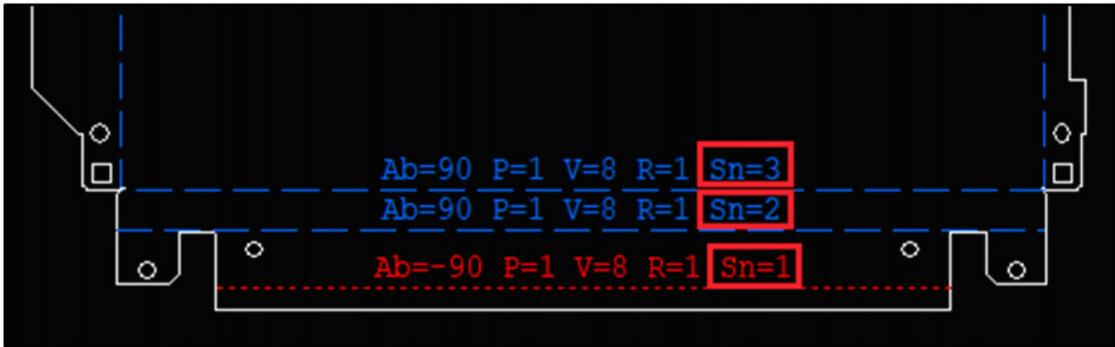
3.5 曲げ線表示

[各種設定] => [加工作業設定] => [曲げ線] => [曲げ線を表示]欄に曲げ線に表示する新しいオプションを追加しました。



シーケンス番号を表示

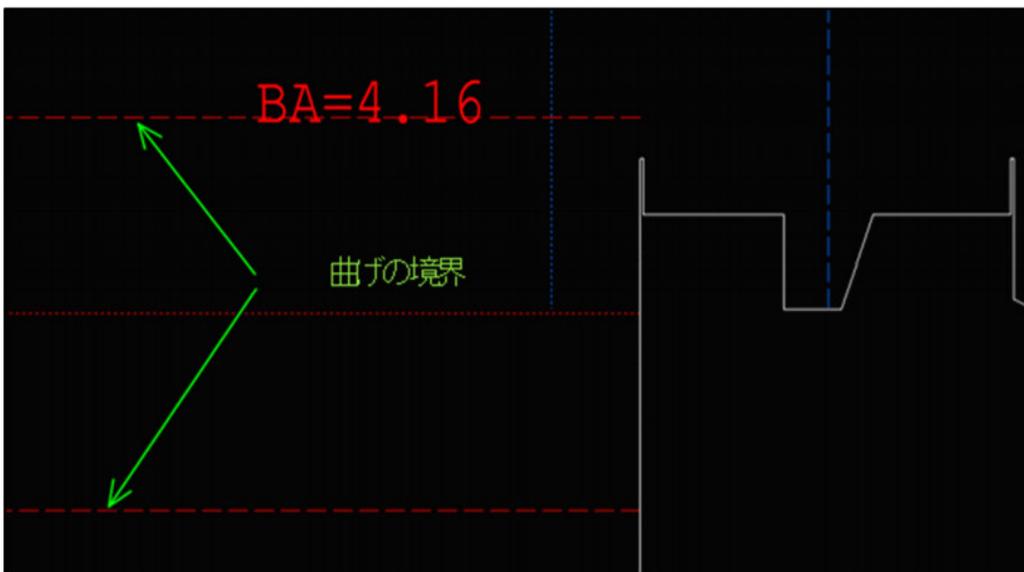
曲げ順番が定義するとこのオプションをオンにして画面に表示します。



曲げ許容量表示 (BAL)

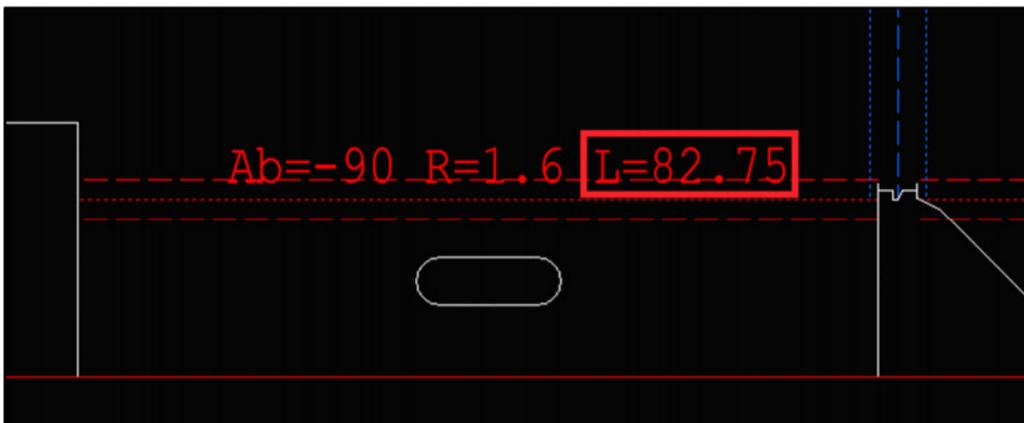
ベンドの境界を表示する

曲げ許容値と曲げ境界の表示は定義された曲げ情報を部品の形状と一致するかどうかを確認するのに役立ちます。:



ベンドラインの長さを表示 (L)

画面で曲げ線の長さの値を表示する場合このオプションをオンにします



下図の設定は、[作図] => [曲げ線] => [曲げ線編集]で[曲げ線パラメーター]ダイアログボックスにも表示されます。

曲げ線パラメーター

曲げ順序 1 バンド長さ 348 mm

グローバル曲げパラメーター使用 曲げ角度(定番測定精度)(Ab): 90

Bend Compensation Mode

ISO (DIN 6935)

Rolleri

Constant 0.75

Bend Compensation Table

Bend compensation Factor

P=1 V=16 RiR=2 D (90 Deg): 3.21

RiR: 2 K Factor: 0.52 BAL: 4.79

設計半径 2 送り曲げ半径の設定

文字サイズ

サイズを設定 サイズ: 10

倍率要素

確定 キャンセル

3.6 残材のオフセット

- このオプションはレーザー加工機で使用できます。

[板材とクランプ設定]ダイアログボックスで、残材にオフセットを適用できるようになりました。

板材とクランプ設定

板材 クランプ 自動シートカット 切離し(cut off) パンチ加

シートサイズ:

X: 1830 Y: 914

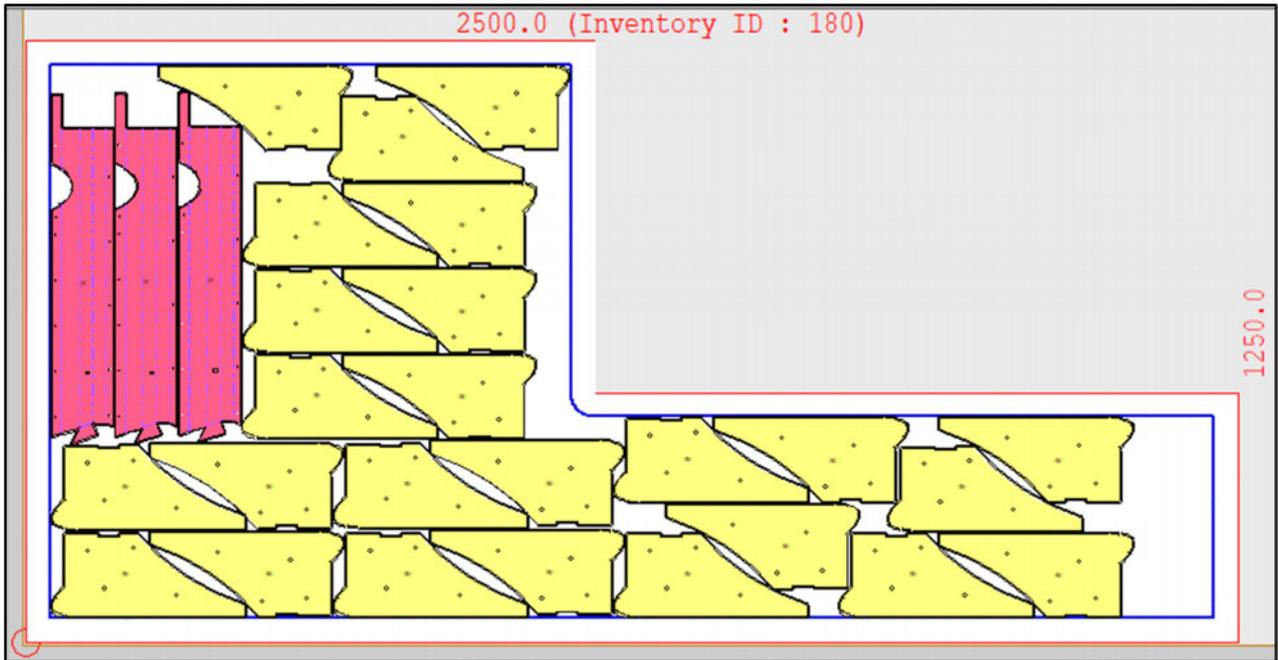
オフセット

原点から: 終点から:

DX: 50 DX: 50

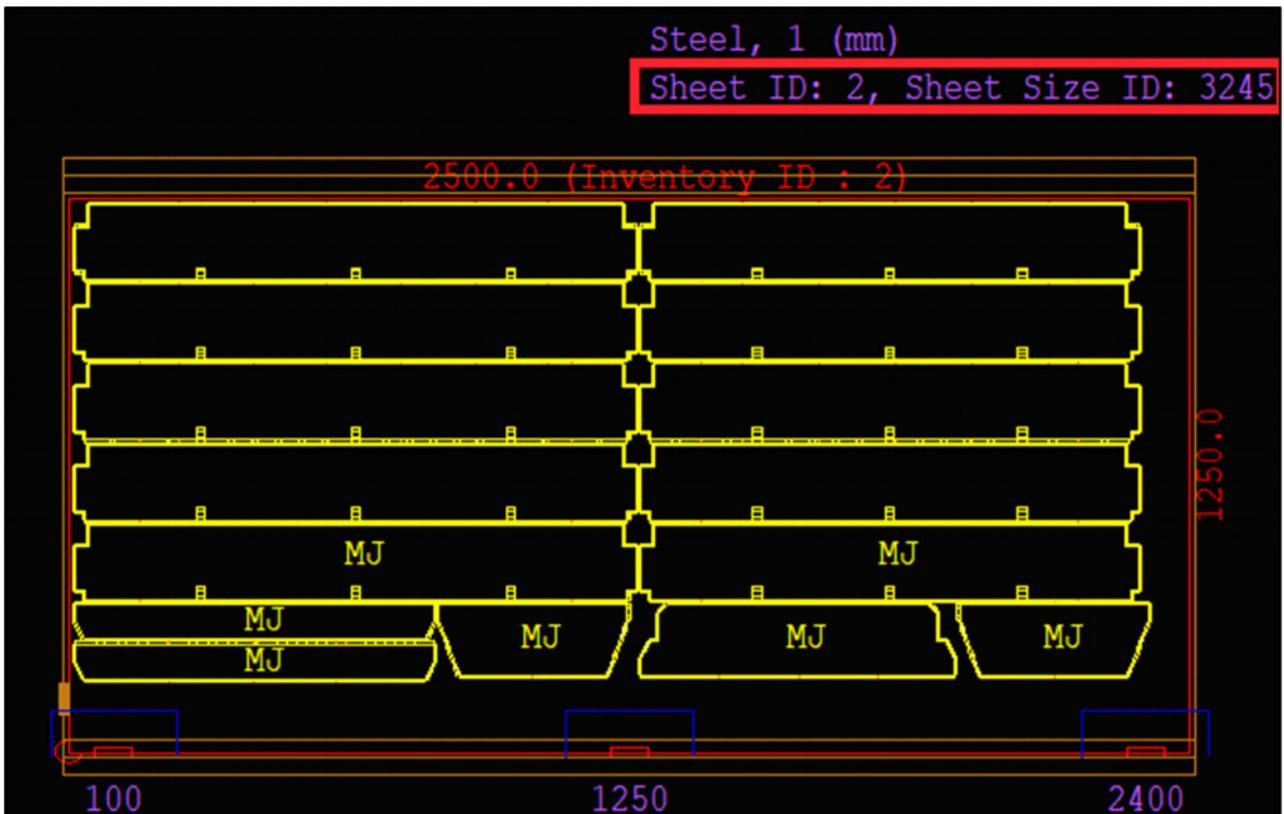
DY: 50 DY: 50

残材登録した板材に設定したオフセットが適用されます。



3.7 シートIDとシートサイズIDの表示

シートIDとシートサイズIDを画面に表示できるようになりました。



表示を有効にするには、[各種設定] => [加工作業設定] => [表示] => [全般]欄のチェックボックスをオンにします。

- シートIDとシートサイズIDは、ツーリングビューにのみ表示されます。
- シートIDは自動的に定義されます。

シートサイズIDは、[各種設定] => [板材データベース]で定義します。  :

ID	タイプ	X	Y	枚	優先	サイズID	大パーツだけ	サイズ ID2	シートの	DXオリ	DYオリ	DX I	DY I
1	Raw Plate	200	100	100		1234	<input type="checkbox"/>						
2	Raw Plate	250	125	100		2345	<input type="checkbox"/>						
3	Raw Plate	300	150	100			<input type="checkbox"/>						
*							<input type="checkbox"/>						

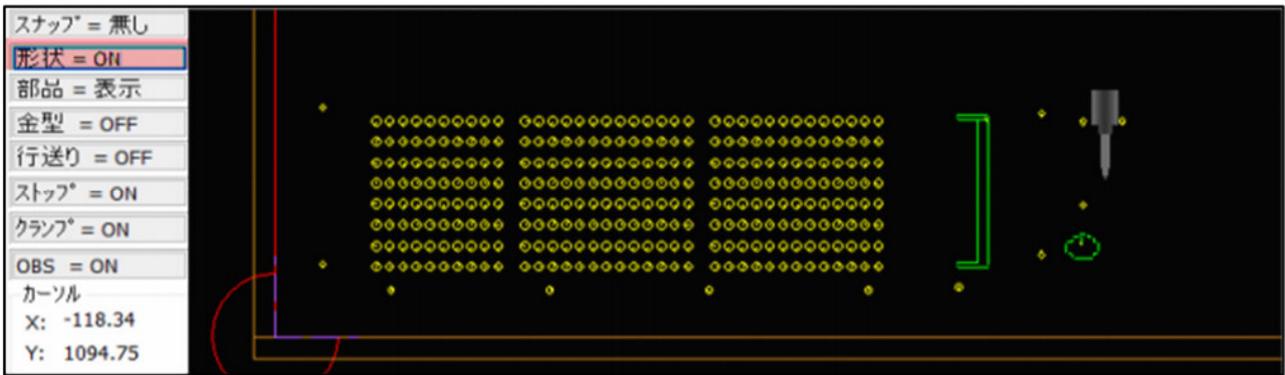
3.8 シミュレーション新機能

- これらのオプションは、Amada FO、Eagle、Durmaなどの一部の加工機で使用できます。
- シミュレーションの実行を制御できる2つの新しいオプションがあります。
シミュレーションウィンドウのダイアログバーから制御できます。

- 形状 = ON/OFF

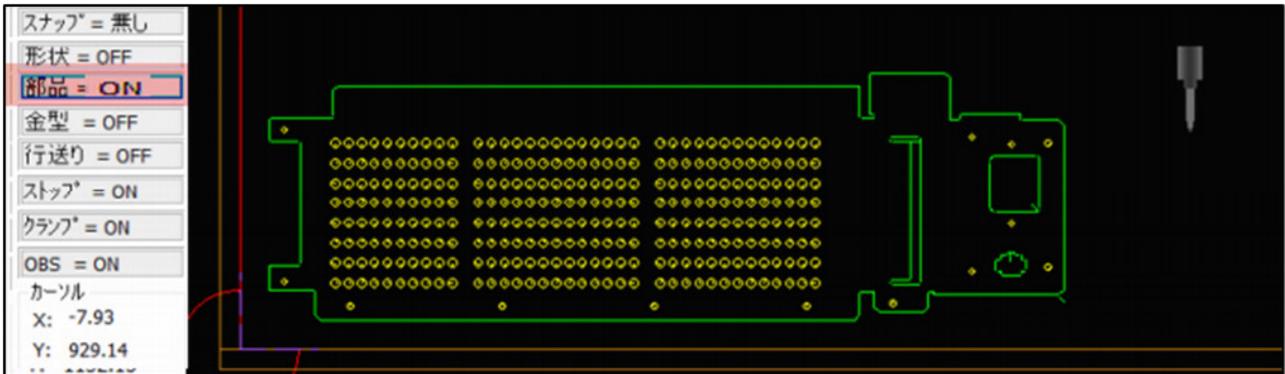
形状 = ON

各形状ごとにシミュレーションが一時停止します



- 部品 = ON/OFF

部品ごとにシミュレーションは一時停止します。



シミュレーションを続行するにはF9を押すか  をクリックします。

3.9 作業指示書-1つのセルに複数のトークン

例：MACsheetIST / オートネ스팅作業指示書テンプレートは、1つのセルで複数のトークンをサポートするようになりました。

Material data

Material
@MT_MAT_DSC / @MT_THK / @MT_SIZE_X x @MT_SIZE_Y

生成された作業指示書では次のようになります。

Material data

Material
Steel / 3 / 2000 x 1000
Stainless / 1.5 / 2500 x 1250
Aluminum / 1 / 2500 x 1250