

Model v5.5 出荷版からの追加、修正内容

CAD :

- (SP1) 作図→定型→歯車コマンドで、歯数=35、モジュール=1.5のとき歯車が描かれない不具合を修正
- (SP2) 図形の抽出方向によって、輪郭図形が作成できない場合がある
- (SP3) レイヤーの表示・編集のダイアログで、レイヤーの名称が飛び飛びにつけられていると、編集ボタンを押したとき、編集レイヤーがずれてしまう不具合を修正
- (SP3) 平行線のダイアログで距離のコンボボックスに8文字以上の数字を入れると次回から、距離指定ができなくなる不具合を修正。
- (SP3) 投影図形で、独立した輪郭にチェックを入れて、ブロックのような形状に投影したときに、2つの輪郭がひとつのボディになってしまう不具合を修正。
- (SP3) 投影図形でエラーが起きても連続処理できるように変更
- (SP3) 投影図形で続けて投影を実行したとき、新しく投影しようとしたエッジと前回取得したエッジで投影がかかる不具合を修正
- (SP3) Outlineフォントに固定ピッチモードの追加
- (SP3) 接曲面が端までいかない不具合を修正
- (SP3) ユーザ部品配置の計算部の修正
- (SP4) 穴作図の登録呼び径の編集で、追加、削除に不具合があったため修正
- (SP4) 印刷コマンドで、ダイアログでイメージのときに、プレビューと実際の印刷がずれる不具合を修正。
- (SP4) 印刷コマンドで、ダイアログでプロットにしてみてもリアルと同じになってしまう不具合を修正。
- (SP4) 印刷コマンドのダイアログでキャンセルを押せるように変更。
- (SP4) 移動・複写コマンドで複写回数をEnterキーを押さなくても有効になるように変更。
- (SP5) プロッタ出力のコマンドで倍率を変更して原点以外の位置を指定すると出力されない不具合を修正。
- (SP5) プロッタ出力のコマンドで原点以外の位置を続けて指定すると出力されない不具合を修正(それに伴って出力後に設定のダイアログができるように変更)。
- (SP5) プロッタ出力のコマンドすべての要素が選択されるを、用紙サイズ枠付近の要素のみを選択するように変更。
- (SP5) 仕上げ記号がDRAFTに渡らない不具合を修正。
- (SP5) プロッタ出力の必要なexe、Spooler.exeを追加。
- (SP6) SATファイル出力で、ver6.0(MODEL v4.0以降)の時、線端種の情報を保存できるように変更。
- (SP6) 印刷コマンドで、右パネルの縮尺の値が、ダイアログの倍率の欄へはいるように変更
- (SP6) 右パネルの尺度、用紙を変更しても変更がすぐ反映されない不具合を修正
- (SP6) 印刷コマンドで、イメージ印刷のとき、印刷の基準を用紙中央へ変更。
- (SP6) 三面図作成コマンドで、線が細切れなりにくくなるように修正。
- (SP7) 枠内選択に保持ボタン追加
- (SP7) 2Dコマンドでダイレクトキーから指定した際に、フォーカスが移動するのを防ぐように変更
- (SP7) 「モデリング→加工リミティン→穴」コマンドで、配置方法を格子配置、基準位置を中心にしたときに配置位置がずれる不具合を修正
- (SP7) 枠内選択で「BS」を押すことで以前の要素を選択するモードを追加
- (SP8) SAT入力で FACE をSHEETBODYに変換する
- (SP8) 「フルフェイス削除」で、面のトリム処理ができる形状でも、面のトリムに失敗するものがあるものを失敗しにくくなるように修正。
- (SP9) リッドを閉じるを修正
- (SP9) トリム解除後にUndoをすると強制終了する不具合を修正
- (SP9) 要素分割点をパラメータから距離に変更
- (SP9) 登録の際に不正な要素がある場合削除する機能追加
- (SP9) 円弧の90度の点検出の不具合を修正
- (SP9) 寸法で2B16Lが1B16Lになる不具合を修正
- (SP9) ネストの最後のコマンドを修正
- (SP10) コピー・論理和後に、フィーチャーがずれる不具合を修正
- (SP10) FDA入力時、色番号が255を越えるものを、緑色にするように変更
- (SP13) 「フル→拡張ブレンド」で可変ブレンドを入れると強制終了する不具合を修正。(SP9~SP12の不具合)
- (SP13) 「フル→外部出力→DXFファイル出力」コマンドで、位置がずれてしまう楕円弧がでる不具合を修正。
- (SP15) 「作図→接線→接線・角度線」コマンドで、作業平面と円・円弧の傾きのチェックを緩和。
- (SP15) ダイアログバーの[要素]を用いて2要素間の交点を求めるとき、同一要素が抽出されたときにピープ音を2回鳴らすように変更
- (SP15) グループ情報のある要素をウィンドウズ間でコピーした後、コピー元を先に閉じた後登録できなくなるのを防ぐように変更
- (SP15) 「フル→外部入力→FDBフル入力」で、ただの円に空の加工情報が付加される(SP10以降をインストール後)のを、加工情報が付加されないように修正。
- (SP15) 「フル→外部出力→FDBフル出力」で、一本の線からできている輪郭が、出力されないものを出力するように変更。
- (SP16) 枠内抽出の高速化
- (SP16) FDB入力で穴属性とグループ化された穴が存在した場合に、グループの状態が変わる現象を修正
- (SP16) 標準抽出でトリムに失敗した際の処理を追加
- (SP16) 「作図→接線→接線・角度線」で、円が作業平面に乗っていても「作業平面を変更してください」とメッセージが出て接線がかけない不具合を修正(SP15の不具合)。
- (SP16) [割り込みコマンド]ダイアログバーの[チェック]ボタンを押すと、画面の表示を切り替えるたびに、cadcheckerが立ち上がってくる問題を修正
- (SP17) シェーディングで反応した状態で、GL表示に変更すると反応しなくなる現象を修正
- (SP17) ループコマンドのトリムの失敗する現象を修正
- (SP19) 「定型部品→ボルト・ナット類」で正面図形を記入するとき、回転角度に値を入れるとy軸を中心に戻ってしまう不具合を修正
- (SP20) 「フル→外部出力→PowerCAM出力」を実行したときに、文字要素がすべてx軸に平行に出力される不具合を修正
- (SP20) 「フル→印刷プレビュー」を何度か繰り返すと、プレビューが表示されなくなる不具合を修正
- (SP20) 「フル→印刷」でイメージの時に、model.iniの[PRINT]のIMAGE_PRINT_WIDTHの値を変更することで、イメージ印刷時の基準となる線の太さを変更できるように変更
- (SP20) 属性のカラー変更が出来ないファイルに対して出来るように変更
- (SP21) バックアップに失敗した際に、不安定になる現象を修正
- (SP21) Wire表示でUndo後OpenGL表示をすると不安定になる現象を修正

71. (SP21) OpenGLの全体表示が効かなく現象を修正
72. (SP22)「作図→直線→平行線」で線分が作業平面から微量量浮いていた時に作図できない不具合を修正。

Press :

1. (SP3) 製作パンチを2D/3D変換で、正面図を作成したときに、側面図が配置されてしまう不具合を修正。
2. (SP3) 表示設定で、プレートと部品に関係ないレイヤーがすべて表示されてしまう不具合を修正
3. (SP3) 製品・部品形状配置で、配置位置を指定するときのラバーバンドの不具合を修正
4. (SP3) 部品補助操作→部品削除でプレートも拾ってしまう不具合を修正
5. (SP3) 部品2D/3D変換コマンドの[2D変換 部品図と穴作図の追加]のときの枠内選択でプレートがハイライトしてしまう不具合を修正
6. (SP3)「PRESS→プレス付属品2」で、z方向を決めるときに必ず、最初、上を向いてう不具合を修正。
7. (SP3)「PRESS→プレス付属品2」で、三面図配置の時、ポケット加工をしている部分に穴のあく部品を配置しても穴のあかない不具合を修正
8. (SP4) 展開の不具合を修正
9. (SP4) 製作パンチコマンドで、ホルトの呼びの指定を選択式に変更。(存在しない呼びを指定すると部品2D/3D変換に失敗するため。M3については修正データが必要)
10. (SP4) 順送プレート構造コマンドで、ストリップ形状をソリッド側に配置できない不具合を修正 (SP3の不具合)。
11. (SP4) ver5.5より前のバージョンのプレートのデータを、ファイルの読み込み時にver5.5用のデータへ変換するように変更
12. (SP7)「PRESS→諸設定→加工工程」で工程設定のダイアログが起動しない不具合を修正。
13. (SP7)「PRESS→ステージ計画」のダイアログの“荷重中心の表示”項目を表示しないように修正
14. (SP8) 展開図3Dを修正
15. (SP8) 標準パンチで、パンチザグリなどのザグリの穴で、クリアランスを考慮するとザグリ穴深さが0になってしまう不具合を修正
16. (SP9) 展開図3Dで内Rが0になる厚み付け部分を修正
17. (SP9) ステージ計画で、場合によって2番目の曲げ形状の配置位置がずれてしまう不具合を修正
18. (SP9) レイアウトの編集で、抜きパンチの論理差に失敗してしまう不具合を修正
19. (SP9) プラックアウトのダイアログで歩留まり率を[Enter]キーを押さなくても表示するように修正
20. (SP9) 順送プレート設計で、入力できないエディットボックスが入力できるようになっているものを入力できないように修正。
21. (SP9) レイアウト編集で、失敗した個所で止まるように変更
22. (SP9) 部品複写で、座標値がずれる不具合を修正
23. (SP9) プレート図穴座標の累進寸法を修正
24. (SP9) プラックアウトでステージの番号の線種が一点鎖線がかかれるのを実線に変更
25. (SP10) 展開図3Dで初期値の内R・角度を表示するように変更
26. (SP10) 展開図3Dループになっている個所をひとまず曲げられるように変更
27. (SP12) 製作ブロックパンチの範囲がずれている不具合を修正
28. (SP12) プレートばらしの出力でZ方向が大きい場合の出力方法を変更
29. (SP13)「CAMワイヤ準備」で、ワイヤとして抽出する輪郭と、ソリッド上の稜線がXY平面で重なるときに、強制終了する不具合を修正。
30. (SP14)「CAMTool変更」で、レイヤーがずれる不具合を修正
31. (SP15) 部品3D変換でのグループ情報の不備を修正
32. (SP15) 穴・ポケットの実行をするとフィーチャーが重複する不具合を修正
33. (SP15) 穴・ポケットの削除をした際にフィーチャーも一旦削除するように変更
34. (SP16) 部品の面の情報が消えていたのを修正
35. (SP16)「PRESS→プレス付属品2」で、部品の切替以外で、プレビューの画面の再表示がかかったときに不安定になる現象を修正。
29. (SP17) 展開図3Dでオフセット面の作成に失敗すると強制終了するものを修正。
30. (SP20) 2D3D変換の穴加工実行の不具合を修正

Mold :

1. (SP3) モールドパーツ フタバの部品のソリッド、正面図、側面図の形状が正しい位置に配置されない不具合を修正。
2. (SP3) 表示設定で、プレートと部品に関係ないレイヤーがすべて表示されてしまう不具合を修正
3. (SP3) 突き出し機構をしたときに穴があかない不具合を修正
4. (SP3) 製品・部品形状配置で、配置位置を指定するときのラバーバンドの不具合を修正
5. (SP3) アンギュラピンで、配置位置を指定するときのラバーバンドの不具合を修正
6. (SP3) アンギュラピンで値が保存されるように変更。
7. (SP3) アンギュラコアで、配置位置を指定するときのラバーバンドの不具合を修正
8. (SP3) 部品補助操作→部品削除でプレートも拾ってしまう不具合を修正
9. (SP3) 部品2D/3D変換コマンドの[2D変換 部品図と穴作図の追加]のときの枠内選択でプレートがハイライトしてしまう不具合を修正
10. (SP3) モールドパーツ フタバでプレートの部品の配置されない不具合を修正
11. (SP3) モールドパーツ ミスで、z方向を決めるときに必ず、最初、上を向いてう不具合を修正。
12. (SP3) モールドパーツ ミスで、三面図配置の時、ポケット加工をしている部分に穴のあく部品を配置しても穴のあかない不具合を修正
13. (SP4) ver5.5より前のバージョンのプレートのデータを、ファイルの読み込み時にver5.5用のデータへ変換するように変更
14. (SP6) ガスベンドのコマンドで形状が作成されない不具合を修正。
15. (SP7) 部品図・部品表のコマンドを部品表のコマンドに修正
16. (SP7) 部品表でプレートの名前にモールドベースの形式を追加。ただしSP7以前のデータについてはできません。
17. (SP7)「MOLD→プレート補助操作→クリアランス一括生成」コマンドがモールドのライセンスで動かない不具合を修正
18. (SP7) コアピン定義のメニューのメッセージが“キャピコア分割”になっていたものを修正。
19. (SP7)「MOLD→加工データ出力→加工工程」で工程設定のダイアログが起動しない不具合を修正
20. (SP7)「MOLD→モールドパーツ フタバ」で、モールドベースを配置した後、終了したとき、強制終了することがある不具合を修正
21. (SP13)「CAMワイヤ準備」で、ワイヤとして抽出する輪郭と、ソリッド上の稜線がXY平面で重なるときに、強制終了する不具合を修正。

22. (SP16)「MOLD→モールドパーツミス」で、部品の切替以外で、プレビューの画面の再表示がかかったときに不安定になる現象を修正。
23. ((SP20))2D3D変換の穴加工実行の不具合を修正

Sheet:

1. (SP3) 板金展開SHEET対応
2. csv読み込み不具合修正
3. (SP9) 板金展開で展開先に直線部がない場合でもできるように変更

TOOL:

1. (修正FD)DRAFTから[]付き注釈でデータ転送された図面でCLが表示されない。
2. (SP1)ポストでワーク原点位置をとれるように変更 (D169-D171)
3. (SP1)NC出力するとき、ファイル名が長いと、メッセージが切れて表示される。
4. (SP1)工程表印刷D141で切削長を印刷可能になった。
5. (SP1)穴加工で、原点設定の開始位置が反映されていない。
6. (SP1)工程表印刷で/があると強制終了する。
7. (SP1)シーケンス番号がある状態で、"/"だけを出力すると、"/"の後が文字化けする
8. (SP1)工程登録で工程名称を連続して追加すると"削除"ボタンが有効になってしまう
9. (SP1)工程登録で呼び径を追加した直後に削除すると、選ばれている次の呼び径が消えてしまう
10. (SP1)工程登録で呼び径を削除した後に呼び径を追加すると、呼び径がソートされずに追加されてしまう場合がある
11. (SP1)工程表印刷でCELLの結合すると罫線が正常に引けない。
12. (SP2)工程編集の最適化で、同一工具でも工具径順にならない場合がある
13. (SP2)工具ファイル変換で、データベースに不正なものがあると、CSVからの復元で777リソースエラーが発生する
14. (SP2)工程設定表の各工程で工具径を入力すると、早送り移動高さが0になる
15. (SP2)工程登録でD15(早送り移動高さ)を指示しても、工程設定表で変数の変換が行われない
16. (SP2)新工程編集表で、1グループ内に1工程だけある工程を削除ができない
17. (SP2)工程編集表から区域加工の詳細設定を開くと、区域外周セットが設定できない
18. (SP2)工程設定表で、工程を変更しても詳細設定の一部が変わらない
19. (SP2)図形の抽出方向によって、図形抽出できない場合がある
20. (SP3)機械名から工具ファイル名を取得するルーチンに問題があり、正常な名前が取れない場合がある
21. (SP3)工程設定表で、工具のリストを表示すると、表示されない工具名がある
22. (SP3)穴加工で特殊工程を使用している場合、工程編集のR点と、詳細設定のR点の値が違う場合がある
23. (SP3)穴加工で抽出できない穴(属性付き)がある
24. (SP3)工具登録で工具名を追加したとき、工具名が追加できない場合がある
25. (SP3)工具登録で工具名を追加したとき、登録番号が重複する場合がある
26. (SP3)ピック、オフセットをデータベース上にデータが無くても補間するようにした。
27. (SP3)アプローチ/エスケープの大きさがつぶれる丁度の時、おかしい形状になる。
28. (SP4)真円加工で強制終了する。
29. (SP4)ツーリングファイル登録で、不正なデータが書き出される場合がある
30. (SP4)工程編集で座標平面を変更しても、反映されない
31. (SP4)穴属性のついた円を抽出し、特殊サイクルを指定すると、工程設定表でZ点を変更しても深さが穴深さで指定した値になる
32. (SP4)線種/色穴属性設定で、リストが空の状態をクリックするとアプリケーションエラーが発生する
33. (SP4)5面、横型角度再計算の無効化フラグを立てても、角度計算をしてしまう
34. (SP4)IF[#15EQ#0]が正しく判断されない。
35. (SP4)NCデータによるマシンシミュレーションの初期位置が正しくない。
36. (SP4)EXCEL印刷で2重印刷すると強制終了する。
37. (SP4)EXCEL印刷でSUM関数が効かない。
38. (SP4)文字加工でZ繰り返しを初回のみで行うと、Z上下がおかしい。
39. (SP4)外区域でZアプローチが未使用にならない。また、ZアプローチのG00速度がNCデータに反映されない
40. (SP4)機械ファイル名リストの最後の行にスペースだけが入っている場合、工程編集を開くとアプリケーションエラーが発生する
41. (SP5)ポストでD169-171までがエラーになる。
42. (SP5)最小桁で誤差がよく発生する
43. (SP5)切削高さ最終値許容値の初期値を0.5から0.05へ変更
44. (SP6)CL確認中に"処置中(ESC中断)"が出続けないようにした
45. (SP6)穴加工で抽出中にESCを押すとアプリケーションエラーが発生する(PreSP6)
46. (SP7)工程登録で加工名を追加すると、一つ目の工程と、追加した工程の中身が同じになる場合がある
47. (SP8)工具登録ダイアログのガイド用図形をビットマップに対応。TOOLF1LE¥image¥bmp¥[工具名称].bmpを作成すると表示できます。
48. (SP8)穴作図のガイド用図形をビットマップに対応。Koutei¥[工程ファイル名]¥bmp¥ana[xxx].bmpを作成すると表示できます。([xxx]は登録番号)
49. (SP8)穴抽出後の工程設定表のガイド用図形をビットマップに対応。Koutei¥[工程ファイル名]¥bmp¥kakouana[xxx].bmpを作成すると表示できます。([xxx]は登録番号)
50. (SP8)側面加工など抽出後の工程設定表のガイド用図形をビットマップに対応。Koutei¥[工程ファイル名]¥kakoumill.bmpを作成すると表示できます。
51. (SP8)穴作図で工程ファイル名を切り替えたとき、ガイド図が変わらないものを修正
52. (SP8)穴抽出中の穴情報ダイアログが出ているとき、「戻る」を押してもダイアログが消えないまま抽出に戻るものを修正
53. (SP8)穴抽出中の穴ソートの初期値を、作業パラメータの値を参照するように変更
54. (SP8)側面加工時のアプローチ位置チェック機能を無効にするフラグを追加。加工設定表のXYアプローチのところを変更できます。
55. (SP8)工程編集から詳細設定表を表示し、「復帰」で加工条件を復帰すると、工具半径でのオフセット、残し量分のオフセットが効かなくなる
56. (SP9)CLディレクトリ作成部の不具合を修正
57. (SP9)工程の早送り移動高さのチェックが外れていても、ポストで取れる値が常にチェックが入っている状態であることを修正

58. (SP9) 工程編集で詳細設定から戻ってくると、リストの先頭が表示されるものを修正
59. (SP9) 工程編集表で、加工条件を変更した工程にスラッシュ(/)をつけて終了すると、変更工程のCL計算が行われず、加工条件とCLの内容が異なってしまう
60. (SP11) 穴加工でイニシャル/R点を変更しても、反映されない
61. (SP11) ポストで早送り移動高さ(D124)を取得したとき、早送り移動高さが無効でも設定値が取れてしまうものを、開始位置Zを返すように変更
62. (SP11) 側面+Z優先+2つ以上の輪郭図形+切削方向反抽出で2つ目以降の周りが反対になる。
63. (SP11) 2.5軸区域、区域加工で、オフセット計算が途中で終了してしまうことがあるため、島図形がないのに島が残ってしまう場合がある
64. (SP11) 区域加工のCL計算中に「中断」をすると、次回のCL計算で処理が帰ってこない場合がある
65. (SP13) 外区域でG17-19が正常に出力されない。
66. (SP15) 外区域で一部のパスが出力されない。
67. (SP15) 穴抽出で抽出した穴数より再計算がかかると増えることがある。
68. (SP15) 穴のソート順を近接順にしたとき、前処理の種類によって正常にソートされないケースがある
69. (SP15) SP8の側面加工時のアプローチ位置チェック機能を無効にするフラグが有効になっていなかったため修正
70. (SP16) 工程編集で複数図形抽出した工程を削除すると、SDL保存後に、保存したSDLファイルを読み込むと、エラーメッセージが表示される
71. (SP16) JOBシミュレーションで設定切削速度より速い速度で加工するとエラーにする。
72. (SP16) 工程編集で複数図形で構成される工程を複製して、CLの再計算をすると1図形目だけで再計算されるものを修正
73. (SP17) 機械名、ポスト名が正常に指示されていても、NCデータが作成されないケースがある
74. (SP18) 設定ファイルに“=”で区切られていない文字列が記入されていると、NCファイル出力でアプリケーションエラーが発生する
75. (SP18) ポストプロセッサでSUBCLRを引数なしで使用するとアプリケーションエラーが発生する
76. (SP18) 座標系設定で横型マシンでX軸をZ方向にセットするとアプリケーションエラーが発生する
77. (SP18) 座標系設定で間違っ座標系を変更し、先に進むと設定してある座標系が壊れる
78. (SP19) ksort.lstの書式が間違っていると、アプリケーションエラーが発生する
79. (SP19) 原点設定ダイアログで、赤黄緑の表示が欠けることがあるものを修正
80. (SP19) 図形抽出後の工程設定表で、詳細設定内の切削油を変更しても、設定が変更されない
81. (SP21) 工程編集で一括で"/"などの属性をつけた場合、Z情報、工具情報に切り替えると、属性表示が表示されない
82. (SP21) NCデータを出力するフォルダ名の最後に“表”、“図”が入っていると、再度NCデータを出力するときのフォルダ名とファイル名の初期値がおかしくなる
83. (SP22) メモリの開放を修正

MILL:

1. (SP1) 穴情報が付いている円を抽出すると、穴径の大きさの工具を捨ててこない。
2. (SP1) NC出力するとき、ファイル名が長いと、メッセージが切れて表示される。
3. (SP1) 文字加工の2回目でアプローチがないというエラーになる。
4. (SP1) 工程編集でEnterキーを押すと、アプリケーションエラーが発生する。
5. (SP1) シーケンス番号がある状態で、“/”だけを出力すると、“/”の後が文字化けする
6. (SP2) 外区域加工でXY77ローチ/XYエスケープが指定できてしまうため、指定できないように変更、また、未使用になるように変更
7. (SP2) 外区域加工で指定されてしまったXY77ローチ/XYエスケープが、区域加工でも指定されてしまうため、未使用になるように変更
8. (SP2) 区域加工でZアプローチを、ヘリカルまたはジグザグを指定してパス計算した後、Zアプローチを通常に戻すとZ開始点からG01でアプローチしてしまう
9. (SP2) 抽出後にNC出力画面に行かない。
10. (SP2) 抽出後のNC出力画面で、出力後処理を“無し”にするとNCデータが出力されない
11. (SP2) 図形の抽出方向によって、図形抽出できない場合がある
12. (SP4) 穴工程で、加工径を変更しても、ポストで取得できない
13. (SP4) 外区域でZアプローチが未使用にならない。また、ZアプローチのG00速度がNCデータに反映されない
14. (SP5) 最小桁で誤差がよく発生する
15. (SP5) 切削高さ最終値許容値の初期値を0.5から0.05へ変更
16. (SP6) 工程編集で、補助図形番号が001からつかない場合がある
17. (SP6) 抽出した穴個数をToolと同様にポストから取れるようにした
18. (SP6) 穴加工で抽出中にESCを押すとアプリケーションエラーが発生する(PreSP6)
19. (SP7) 抽出済みの穴を抽出しても、抽出ができない
20. (SP8) 穴抽出中の穴情報ダイアログが出ているとき、「戻る」を押してもダイアログが消えないまま抽出に戻るものを修正
21. (SP8) 穴抽出中の穴ソートの初期値を、作業パラメータの値を参照するように変更
22. (SP8) 側面加工時のアプローチ位置チェック機能を無効にするフラグを追加。加工設定表のXYアプローチのところを変更できます。
23. (SP9) 工程の早送り移動高さのチェックが外れていても、ポストで取れる値が常にチェックが入っている状態であることを修正
24. (SP11) 穴加工でイニシャル/R点を変更しても、反映されない
25. (SP11) ポストで早送り移動高さ(D124)を取得したとき、早送り移動高さが無効でも設定値が取れてしまうものを、開始位置Zを返すように変更
26. (SP11) 側面+Z優先+2つ以上の輪郭図形+切削方向反抽出で2つ目以降の周りが反対になる。
27. (SP11) 2.5軸区域、区域加工で、オフセット計算が途中で終了してしまうことがあるため、島図形がないのに島が残ってしまう場合がある
28. (SP11) 区域加工のCL計算中に「中断」をすると、次回のCL計算で処理が帰ってこない場合がある
29. (SP11) 穴加工の「加工径」の初期値を呼び径と同じ値を入れるように変更
30. (SP11) 工程編集から、穴加工の加工条件を開くと、呼び径が設定値でない値に変わってしまうものを修正
31. (SP11) 工程編集で、出力工程を選択しない状態で「CL確認」ボタンを押すと、ボタンが押された状態のままになるものを修正
32. (SP13) 穴加工の標準抽出・自動抽出で指定した穴ソート方法が、加工設定表に表示されない
33. (SP13) 工程編集表から、穴加工の加工設定表を開き、穴ソート方法を変更してもCLに反映されない場合がある
34. (SP15) 穴のソート順を近接順にしたとき、前処理の種類によって正常にソートされないケースがある
35. (SP17) 機械名、ポスト名が正常に指示されていても、NCデータが作成されないケースがある

36. (SP18) 設定ファイルに“=”で区切られていない文字列が記入されていると、NCファイル出力でアプリケーションエラーが発生する
37. (SP18) ポストプロセッサでSUBCLRを引数なしで使用するとアプリケーションエラーが発生する
38. (SP19) 原点設定ダイアログで、赤黄緑の表示が欠けることがあるものを修正
39. (SP21) NCデータを出力するフォルダ名の最後に“表”、“図”などが入っていると、再度NCデータを出力するときのフォルダ名とファイル名の初期値がおかしくなる

NC25:

1. (SP1) 穴情報がついている円を抽出すると、穴径の大きさの工具を拾ってこない。
2. (SP1) NC出力するとき、ファイル名が長いと、メッセージが切れて表示される。
3. (SP1) 文字加工の2回目でアプローチがないというエラーになる。
4. (SP1) 工程編集でEnterキーを押すと、アプリケーションエラーが発生する。
5. (SP1) シーケンス番号がある状態で、“/”だけを出力すると、“/”の後が文字化けする
6. (SP1) ソリッド干渉で強制終了する
7. (SP2) 外区域加工でXY77°ローチ/XYエスケープが指定できてしまうため、指定できないように変更、また、未使用になるように変更
8. (SP2) 外区域加工で指定されてしまったXY77°ローチ/XYエスケープが、区域加工でも指定されてしまうため、未使用になるように変更
9. (SP2) 区域加工でZアプローチを、ヘリカルまたはジグザグを指定してパス計算した後、Zアプローチを通常に戻すとZ開始点からG01でアプローチしてしまう
10. (SP2) 抽出後にNC出力画面に行かない。
11. (SP2) 抽出後のNC出力画面で、出力後処理を“無し”にするとNCデータが出力されない
12. (SP2) 図形の抽出方向によって、図形抽出できない場合がある
13. (SP4) 穴工程で、加工径を変更しても、ポストで取得できない
14. (SP4) 外区域加工の面抽出で計算できない形状がある。
15. (SP4) 外区域でZアプローチが未使用にならない。また、ZアプローチのG00速度がNCデータに反映されない
16. (SP5) 最小桁で誤差がよく発生する
17. (SP5) 切削高さ最終値許容値の初期値を0.5から0.05へ変更
18. (SP6) 工程編集で、補助図形番号が001からつかない場合がある
19. (SP6) 抽出した穴個数をToolと同様にポストから取れるようにした
20. (SP6) 穴加工で抽出中にESCを押すとアプリケーションエラーが発生する (PreSP6)
21. (SP7) 抽出済みの穴を抽出しても、抽出ができない
22. (SP8) 穴抽出中の穴情報ダイアログが出ているとき、「戻る」を押してもダイアログが消えないまま抽出に戻るものを修正
23. (SP8) 穴抽出中の穴ソートの初期値を、作業パラメータの値を参照するように変更
24. (SP8) 側面加工時のアプローチ位置チェック機能を無効にするフラグを追加。加工設定表のXYアプローチのところで変更できます。
25. (SP9) 工程の早送り移動高さのチェックが外れていても、ポストで取れる値が常にチェックが入っている状態であることを修正
26. (SP11) 穴加工でイニシャル/R点を変更しても、反映されない
27. (SP11) ポストで早送り移動高さ(D124)を取得したとき、早送り移動高さが無効でも設定値が取れてしまうものを、開始位置Zを返すように変更
28. (SP11) 側面+Z優先+2つ以上の輪郭図形+切削方向反抽出で2つ目以降の周りが反対になる。
29. (SP11) リット干渉で削り込んでしまう。(干渉チェック長さを短くしないと)
30. (SP11) 2.5軸区域、区域加工で、オフセット計算が途中で終了してしまうことがあるため、島図形がないのに島が残ってしまう場合がある
31. (SP11) 区域加工のCL計算中に「中断」をすると、次回のCL計算で処理が帰ってこない場合がある
29. (SP11) 穴加工の「加工径」の初期値を呼び径と同じ値を入れるように変更
30. (SP11) 工程編集から、穴加工の加工条件を開くと、呼び径が設定値でない値に変わってしまうものを修正
31. (SP11) 工程編集で、出力工程を選択しない状態で「CL確認」ボタンを押すと、ボタンが押された状態のままになるものを修正
32. (SP13) 穴加工の標準抽出・自動抽出で指定した穴ソート方法が、加工設定表に表示されない
33. (SP13) 工程編集表から、穴加工の加工設定表を開き、穴ソート方法を変更してもCLに反映されない場合がある
34. (SP15) 穴のソート順を近接順にしたとき、前処理の種類によって正常にソートされないケースがある
35. (SP17) 機械名、ポスト名が正常に指示されていても、NCデータが作成されないケースがある
36. (SP18) 設定ファイルに“=”で区切られていない文字列が記入されていると、NCファイル出力でアプリケーションエラーが発生する
37. (SP18) ポストプロセッサでSUBCLRを引数なしで使用するとアプリケーションエラーが発生する
38. (SP19) 原点設定ダイアログで、赤黄緑の表示が欠けることがあるものを修正
39. (SP21) NCデータを出力するフォルダ名の最後に“表”、“図”などが入っていると、再度NCデータを出力するときのフォルダ名とファイル名の初期値がおかしくなる

NCWORK:

1. (修正FD) ワーク設定を開くとアプリケーションエラーが発生する
2. (SP1) NC出力するとき、ファイル名が長いと、メッセージが切れて表示される。
3. (SP1) 面沿い加工でトラス面がうまくいかない不具合を修正
4. (SP1) シーケンス番号がある状態で、“/”だけを出力すると、“/”の後が文字化けする
5. (SP5) 輪郭を指定したデータを保存し、読み込んだ後に再計算がおかしい。
6. (SP5) NCデータの最小桁で誤差がよく発生する
7. (SP12) ファセットデータ作成の不具合を修正 (主に円筒面)
8. (SP17) 機械名、ポスト名が正常に指示されていても、NCデータが作成されないケースがある
9. (SP18) 設定ファイルに“=”で区切られていない文字列が記入されていると、NCファイル出力でアプリケーションエラーが発生する
10. (SP18) ポストプロセッサでSUBCLRを引数なしで使用するとアプリケーションエラーが発生する
11. (SP19) 原点設定ダイアログで、赤黄緑の表示が欠けることがあるものを修正
12. (SP21) NCデータを出力するフォルダ名の最後に“表”、“図”などが入っていると、再度NCデータを出力するときのフォルダ名とファイル名の初期値がおかしくなる

STEP:

1. (修正FD)ワーク設定を開くとアプリケーションエラーが発生する
2. (SP1)NC出力するとき、ファイル名が長いと、メッセージが切れて表示される。
3. (SP1)シーケンス番号がある状態で、“/”だけを出力すると、“/”の後が文字化けする
4. (SP5)最小桁で誤差がよく発生する
5. (SP17)機械名、ポスト名が正常に指示されていても、NCデータが作成されないケースがある
6. (SP18)設定ファイルに“=”で区切られていない文字列が記入されていると、NCファイル出力でアプリケーションエラーが発生する
7. (SP18)ポストプロセッサでSUBCLRを引数なしで使用するとアプリケーションエラーが発生する
8. (SP19)原点設定ダイアログで、赤黄緑の表示が欠けることがあるものを修正

WIRE:

1. (SP2)図形の抽出方向によって、図形抽出できない場合がある
2. (SP5)NCデータの最小桁で誤差がよく発生する
3. (SP16)ダイ加工で、図形の始点と終点が微小量離れていると、カットプロを行わない場合がある。ポストパラメータ7：最小単位未満の場合は同一点とするように変更した)
4. (SP17)機械名、ポスト名が正常に指示されていても、NCデータが作成されないケースがある
5. (SP19)抽出済み輪郭の登録ができない場合があるものを修正
6. (SP19)抽出済み輪郭が常に1B1Lに登録されてしまうものを入力レイヤーに登録するようにした
7. (SP22)32を超える工程がある場合、工程編集から工程を削除するとアプリケーションエラーが発生する

TURN:

1. (SP1)NC出力するとき、ファイル名が長いと、メッセージが切れて表示される。
2. (SP1)加工設定表からパラメータを開くと、変更したパラメータの値が反映されない
3. (SP1)使用工具により、CL表示の工具描画を変更するように修正
4. (SP1)勝手に限り、CL表示で丸駒工具の表示がきるように変更
5. (SP1)シーケンス番号がある状態で、“/”だけを出力すると、“/”の後が文字化けする
6. (SP5)NCデータの最小桁で誤差がよく発生する
7. (SP17)機械名、ポスト名が正常に指示されていても、NCデータが作成されないケースがある
8. (SP18)設定ファイルに“=”で区切られていない文字列が記入されていると、NCファイル出力でアプリケーションエラーが発生する
9. (SP19)加工条件を登録すると、登録条件以外が消去される

複合PUNCH

1. (SP6)NC出力のダイアログで、機械名とポスト名のコンボボックスがlaserの値を読んできている不具合を修正。
2. (SP17)機械名、ポスト名が正常に指示されていても、NCデータが作成されないケースがある

LASER:

1. (SP2) s d l ファイルに保存し、読み込むと、CLファイルが消える
2. (SP2)図形の抽出方向によって、図形抽出できない場合がある
3. (SP5)NCデータの最小桁で誤差がよく発生する
4. (SP17)機械名、ポスト名が正常に指示されていても、NCデータが作成されないケースがある

BASIS CAM