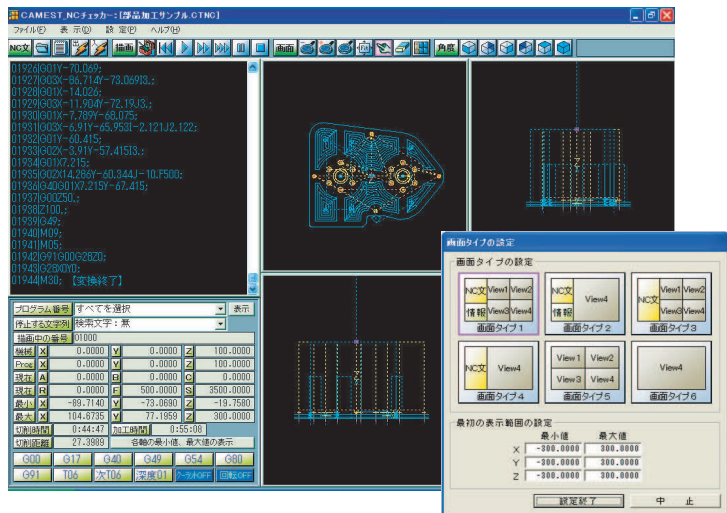


これ1つでNCデータの確認・修正・通信が可能

事前にNCデータを描画して確認することで、加工ミスを防ぐことができます。



NCデータの状態をしっかりと確認

座標値やGコードなどを表示することで、描画だけでは見逃してしまう重大なミスを防ぎます。

確認できる加工データ例

- 切削時間
- 切削距離

切削時間や切削距離を表示できるため、加工の順番を決める際や刃物の交換時期のチェックに便利です。

- 描画停止時点までの
x・y・zの最大・最小値

描画停止時点までのx・y・zの最大・最小値を表示できるため、データがNCの加工範囲を超えているかどうか一目了然です。

- 現在の座標値
- Gコード
- 現在の使用工具番号
- クーラントの状態
- 工具の回転の状態
- サブプロの深度
- 固定サイクルモード
- オフセットコード

工具径補正軌跡の描画

工具補正コードG41,G42によりオフセットした軌跡を描画し、干渉を確認することができます。

サブプログラムの描画も可能

サブプログラムは、同一ファイル内・同一フォルダー内・指定フォルダー内で管理できます。

描画の停止位置も自由自在

文字列を指定することで、任意の場所で加工の描画を停止させることができます。チェックの必要性が低い部分は高速で描画し、心配な部分だけを一行ずつゆっくりとチェックできます。

基本的なミスは自動でチェック

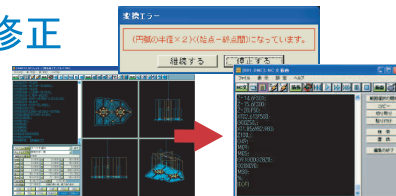
文法上のエラーや数値の矛盾など、ミスを自動でチェックします。

自動チェック項目例

- 円弧の半径が0
- オフセットの量が円弧の半径より大きい
- オフセット図形が干渉している
- メインプログラムにサブプロリターンがある
- 使用不可能なGコードの使用
- サブプロ深度が設定値を超えている

ミスは即座に修正

発見したミスはGコードの編集機能を用いることで、即座に修正することができます。



様々な視点から加工をチェック

拡大・縮小はもちろんのこと、マウスドラッグによる表示方向の変更が可能のため、気になるところを様々な視点からチェック可能です。また、画面の表示パターンは6種類あり、ワンタッチで簡単に切り替えることができます。

様々なメーカーに対応

簡単な設定変更だけでコードの違いに対応し、様々なメーカーのデータをチェックできます。ファナック、OSP、トスナック、メルダスなど多数のメーカーのサンプル設定が付属されていますので、購入後すぐに描画することが可能です。

工作機械にデータを通信可能

パソコンから工作機械に加工データを送信することはもちろん、工作機械からパソコンに加工データを受信することも可能です。

※標準内蔵シリアルポート・専用RS-232C通信ケーブルが別途必要になります。

