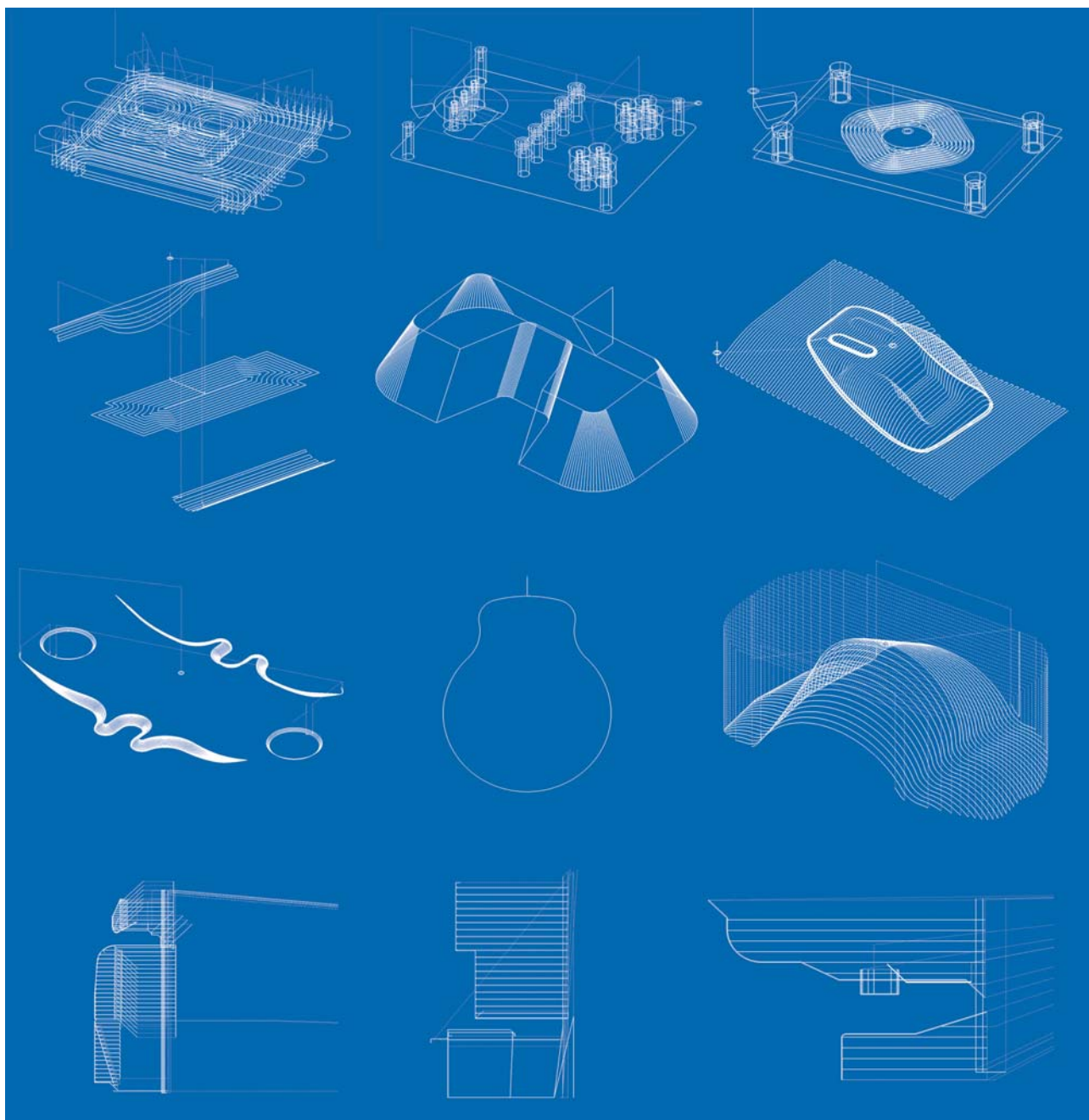


NC データ編集・描画・通信ソフトウェア

WinVIEW V4



NCデータ検証

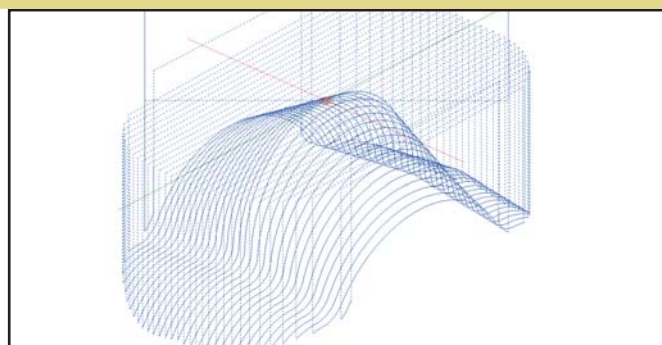
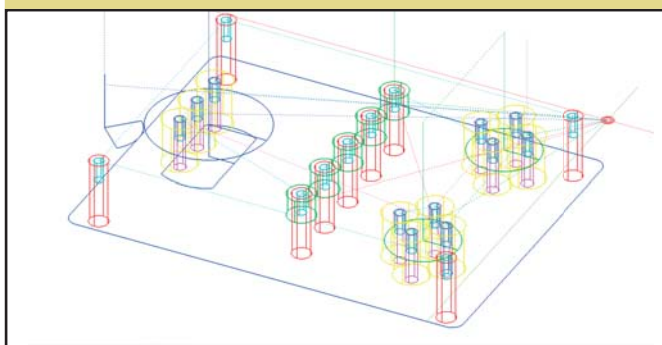
WinVIEW-V4はNCデータ編集・描画・通信ソフトウェアとして、多くの製造業のお客様や教育機関に導入されています。手打ちでのNCデータ作成をサポートし、工作機械へプログラム転送する前のシミュレーションが可能です。

1. 手打ちに — NCデータの手打ちプログラミングをサポート。
2. 検証に — 過去に作成したNCデータ等をシミュレーション・確認。
3. 教育に — パソコンを使用してGコード、Mコードの教育。

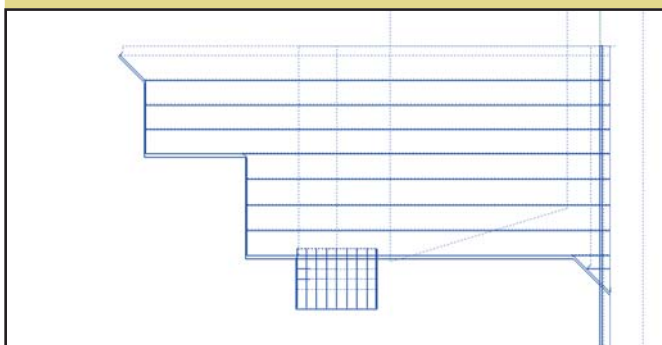
様々な工作機械への対応

NCデータからシミュレーションを行い、NCデータの確認・検証を行うことができます。マシニング、旋盤、ワイヤーカットの動作をサポートしています。

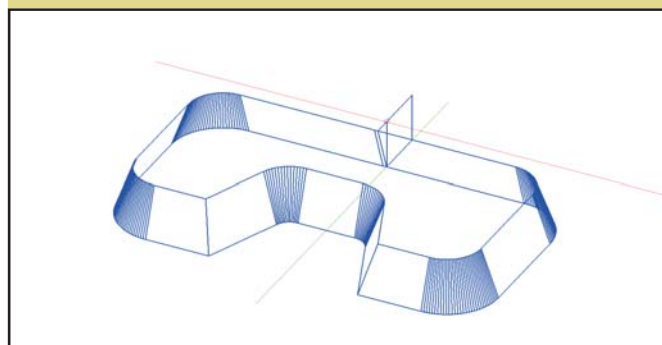
マシニング加工



旋盤加工



ワイヤーカット加工



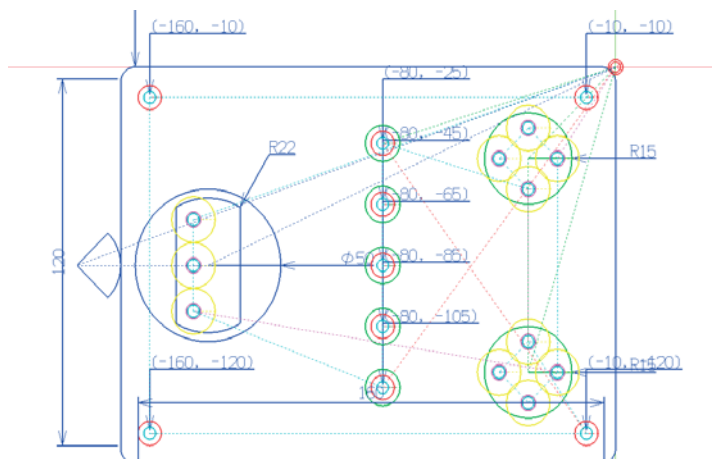
寸法線機能

シミュレーションを行った画面上に寸法線を追加し、表示できます。描画後のNCデータからの寸法チェックや、加工寸法を確認するための図面として利用することができます。

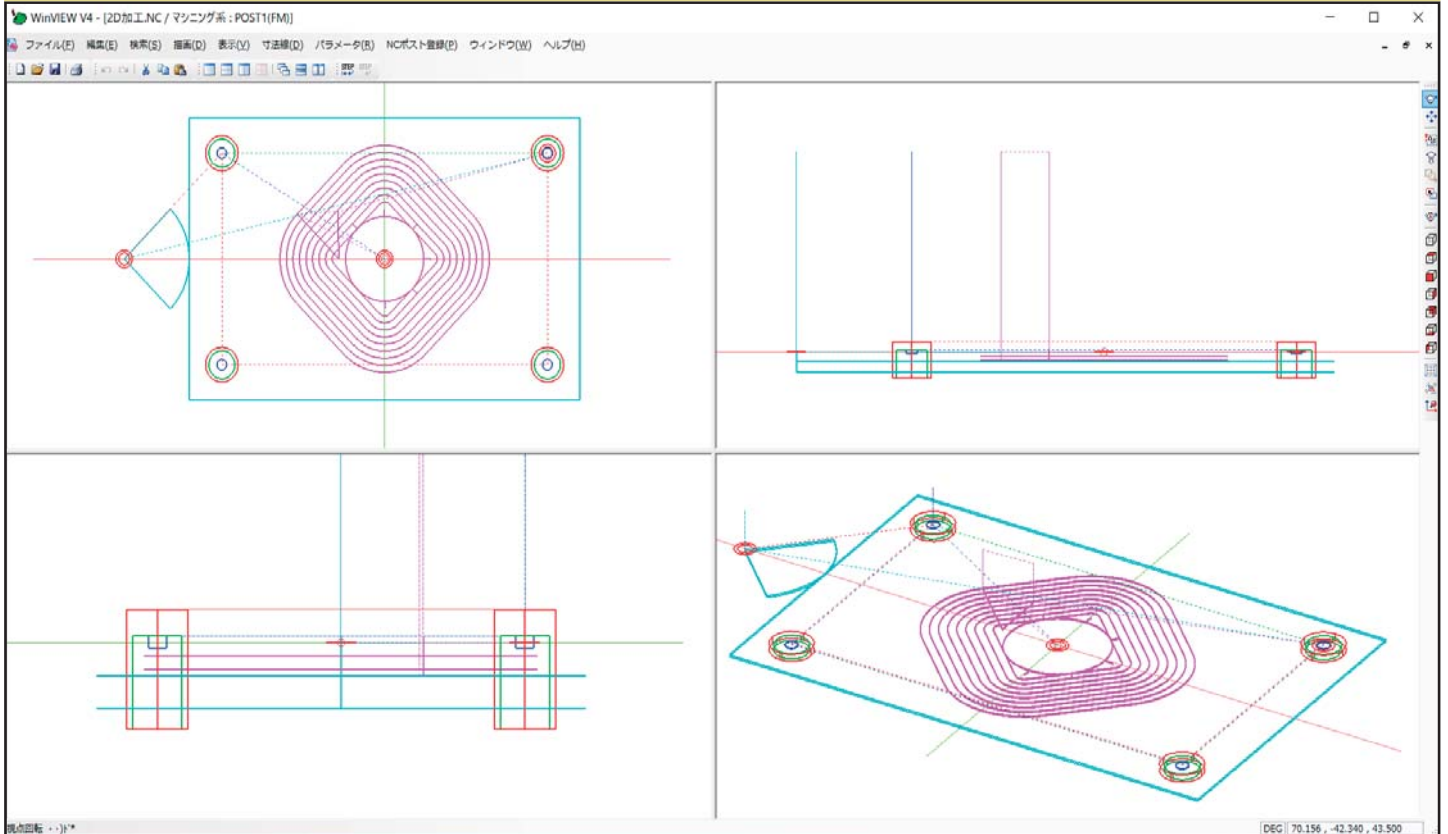
寸法表示の種類

- ・ 2点間の水平 / 垂直距離
- ・ 円、円弧の半径 / 直径
- ・ 任意の点の座標
- ・ 線分の長さ、角度

図形指定・範囲指定を使った一括寸法線追加や、寸法線の編集も可能です。



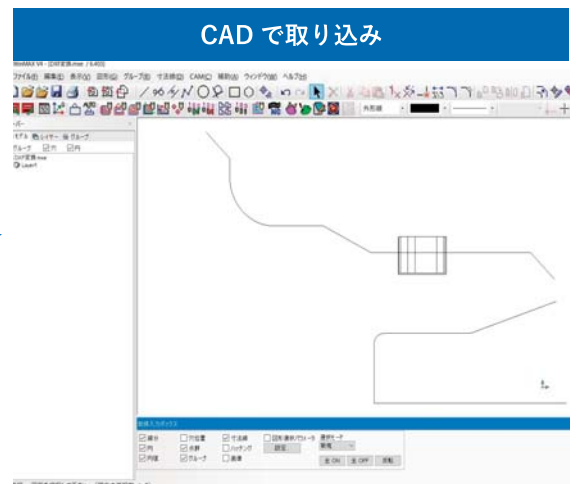
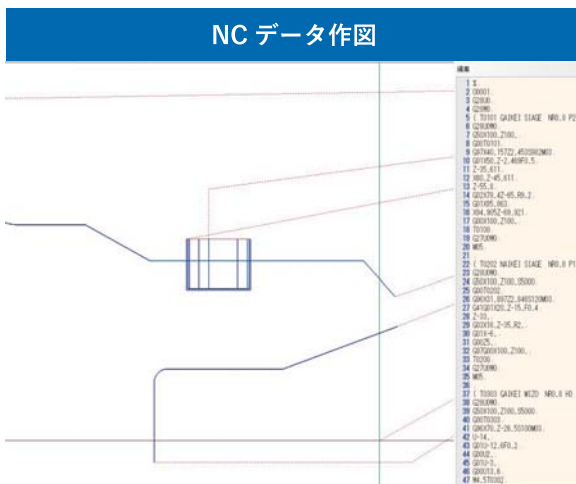
同時4画面作図機能



CAD データ変換機能

シミュレーションを行った作図結果を CAD データとして出力することができます。
出力フォーマットは「IGES」「DXF」「MXD※」に対応しています。

※弊社 WinMAX CAD 形式



WinVIEW-V4 は、柔軟で汎用性の高いソフトを実現するために多くの機能を搭載しています

- RS-232C による NC 工作機械や周辺機器と PC との通信機能を標準搭載
- 工具径補正を加味したオフセット作図、メイン・サブプログラムのシミュレーションが可能
- NC データの入力に対するリアルタイムの描画や 1 ブロック単位での作図、バックプロット（逆方向作図）に対応
- 連続描画や描画時のオートスケール機能を搭載
- 描画時のパスの色を工具ごと、加工種別ごとに指定可能
- NC カスタムマクロのシミュレーションに対応 ※1
- 同時4画面作図により効率の良いデータ確認が可能に

※一部対応できないマクロがあります

教育

NC データを入力しながら作図ができ、NC コードヘルプ機能を活用することで教育機関での NC 実習の授業や NC データを取り扱う加工現場での新人教育にも役立ちます。

NC コードヘルプ機能

NC コード (G コード、M コードなど) の役割や意味、文法を作図とヘルプで解説します。
また、固定サイクルでは解説以外に動画にて加工動作をわかりやすく確認することができます。

NC コードヘルプ

編集ウィンドウ上で確認したいブロックにカーソルを合わせ「F1」キーを押すと「NC コードヘルプ」の画面が表示されます。

NCコードヘルプ-FANUC_M

NCデータ

G91.G00.G45.X-0H21

コード	機能	内容	
G91	インクリメント指令	各ブロックの移動量そのものをプログラムします。	
G00	位置決め(早送り)	指定された座標値へ早送り速度で移動します。早送り速度は機械側の設定により決定されます。G00による位置決めではインポジションのチェック(指令された終点位置の許容範囲内に到達したかどうかのチェック)が行われます。	
G45	工具位置オフセット伸長	移動指令に対して指定されたオフセット量の分だけ軸方向に伸長します。各軸の移動量に対してのみ、進行方向に対してオフセット量が適用されます。オフセット量の指定は D または H によるオフセットメモリの番号で指定します。D、H どちらを使用するかはユーザーにより異なります。G45~G48 はワンショットの G コードですが D コードはモーダルです。	(補正量が D10 = 10, D20 G81G45G01X100.D10 (G1 G81G45G01X-100.D10 G81G45G01X100.D20 (G1 G81G45G01X-100.D20
X			
H	オフセット番号	工具長補正(G43, G44, G49)、工具位置オフセット(G45~G48)で使用されるオフセット番号の指定をします。(工具位置オフセットでは D か H のどちらを使うかをパラメータで設定。)実際の補正量は機械のメモリに記憶させます。D00 の補正量は必ず 0 となりません。	G43G01Z100.H10

システム動作環境

OS	Windows10 Professional/Enterprise
CPU	Intel Core i5 以上を推奨
メモリ	4GB 以上
HDD	1GB 以上の空きが必要
GPU	VRAM1GB 以上搭載の Open-GL 対応グラフィックカード
モニタ	1280 x 1024 ドット (SXGA) 以上
インターフェイス	USB インターフェイス 1 ポート必要 ソフトウェアインストール時 CD ドライブが必要

※このカタログで使用している社名・商品名等は、一般に各社の商標または登録商標です。
※このカタログの内容は 2021 年 1 月現在のものです。商品の仕様は予告なしに変更する場合がございますので、予めご了承ください。

お問い合わせ・ご用命は

NC コード一覧

ソフトウェア内で「NC コード一覧」画面が表示できます。

コード	機能	内容	
G0	位置決め(早送り)	指定された座標値へ早送り速度で移動します。早送り速度は機械側の設定により決定されます。G00による位置決めではインポジションのチェック(指令された終点位置の許容範囲内に到達したかどうかのチェック)が行われます。	
G1	直線補間(切削送り)	現在位置から指令された座標値へ現在の送り速度(F)で直線移動します。	G01X100.Y100.F100
G2	円弧補間(時計回り)	現在の送り速度で円弧に沿って工具を移動します。円弧の大きさは円弧の始点から中心へのベクトルを I、J、K で指令するか、R で半径を指令します。R に現在の送り速度で円弧に沿って工具を移動します。円弧の大きさは円弧の始点から中心へのベクトルを I、J、K で指令するか、R で半径を指令します。R に	G17G02X100.Y50.R50. G17G02X100.Y50.R-50. G17G02X100.Z50.I25.J-25.
G3	円弧補間(反時計回り)	現在の送り速度で円弧に沿って工具を移動します。円弧の大きさは円弧の始点から中心へのベクトルを I、J、K で指令するか、R で半径を指令します。R に	G17G03X100.Y50.R50. G17G03X100.Y50.R-50. G17G03X100.Z50.I-25.
G4	ドウェル	次のブロックの動作に移るのを指令時間だけ遅らせます。アドレス P(小数点使用不可)または X(小数点使用可)にて時間の指定を行います。	(15秒のドウェル) G04X1.5 G04P1500
G7	SIN 補間	ベリカル切削指令(G02, G03)において、円弧指令の1軸を移動させずに補間のみを行う軸(仮想軸)とすることで SIN 補間が可能となります。	N100 G07X0. (X 軸を仮想軸) N101 G03X-20.Y01-Z20.F1 N102 G07X1. (X 軸を真軸)
G9	イデザクストップチェック	G09 が指令されたブロックでは、ブロック実行の終わりに到達してインポジションのチェック(指令された位置に機械が到達したかどうかのチェック)を行い	G09G01X100.Y100.
G10	データ設定	G10 に続き 12 を指定することで、プログラムによるワーク座標系の変更が行えます。ワーク座標系が	G10L2P2X100.Y200. G10P1R10.

固定サイクル動画シミュレーション

固定サイクルコード欄のビデオアイコンをクリックするとコードの意味を動画で見ることができ、わかりやすく加工動作を学習できます。

(クル(G81~G89 など)による穴加工で、工具まで切削した後(サイクル動作が終了した) N100 G98G81X100.Y100.Z-30.R10.F100.

NCコードアニメーション

G82: ドリルサイクル、カウンターボアリング

固定サイクルによる穴あけを行います。穴底でドウェルを行うため穴深さの精度が向上します。一般にサリ等で使用されます。

G82X---Y---Z---R---P---F---I---

- *X、Y = 穴あけ位置。
- *Z = 穴底の位置。
- *R = R 点の位置。
- *P = ドウェル時間。
- *F = 切削速度(から Z までの送り速度。
- *I = 送り戻し距離。省略されれば I、L の場合は穴加工のデータを記憶するだけで穴加工はしません。

再生(P) 中止(S) 閉じる 連続で再生

対応 NC コード

[マシニング] FANUC・OSP・MELDAS・TOSNUC

[旋盤] FANUC・OSP

[ワイヤ] Sodick・MITSUBISHI



本社 〒453-0035 名古屋市中村区十王町 5 番 2 号
ファクトリー [Tel]052-461-9911 [Fax]052-461-9922
ソリューション事業部 [HP]http://www.tactx.co.jp
[E-Mail]fa-info@tactx.co.jp

岐阜テクニカルセンター 〒500-8262 岐阜市茜部本郷 3 丁目 144 番 1 号
[Tel]058-271-9511 [Fax]058-278-7311

関東支店 048-645-7191 松本事業所 0263-87-0161

名古屋支店 052-461-9900 北陸事業所 076-245-6188

大阪支店 06-6385-5891 浜松事業所 053-444-3255

九州支店 092-513-0097 京滋事業所 06-6385-5891

仙台営業所 022-725-8820 岡山事業所 086-234-5060