NC View(ModelWatcher)用 工具&プロジェクト作成ツール

このソフトは株式会社ジェービーエムが提供するフリーソフトウェアです。

NC View (ModelWatcher)用の工具ファイル(.tol)とプロジェクトファイル(.prj)を作 製し、Mastercam から NC View (ModelWatcher)を起動するユーティリティツールです。 Mastercam 上で作製した工具情報、ストック設定、NC データを NCView (ModelWatcher) で自動的に読み込むことが出来ます。

動作環境

MastercamX と NCView <u>ver12 以降</u>で使用可能です。 ファイルを解凍すると ncview.set と ncview.psb というの 2 つのファイルが作成されます。

概要

以下の工具種類をサポートしています。

- ・ フラットエンドミル
- ・ ボールエンドミル
- ・ ブルノーズエンドミル
- スロットミル(ただし NCView 側の制限で ncviewMULTAX のみ表示可能)
- ・ テーパーエンドミル
- ・ドリル
- ・ ボーリングバー
- ・ タップ
- ・ ドリル、ボーリングバー、タップ以外のドリル工具(NCView 上ではドリル工具として 表示します。)

「工具定義 - マシングループー1	
エントミル1 フラット 工具タイフ。 ハラメータ	回転/送り計算(A)
マン フラットエント ^マ ル ホール エント ^マ ル ア・ル マント ^マ ル マル マル マル マル マル フィイス マル コーナーラウンジ	71779121#174 <u>9</u> 7
×	* ?

先端径とシャンク径が異なる場合は、NC View 上ではシャンク径は先端径と同じ太さで 表示されます。先端径と異なるシャンク径で表示されたい場合は、シャンクより上の部分 を NC View の設定でホルダとして設定する必要があります。 Mastercamのストック設定で長方形もしくは円筒状のストックを作成しておく事により、 NCViewの初期ストックとして使用できます。(ソリッド、もしくは STL ファイルでスト ック設定を行っている場合は NCView 上でストック設定を行う必要があります。)

ッンゲループラブログライ ファイル 工具設定 24ック数	€ ₹-774 У-У	
21+9X's 	(Fe3*	
REAK		
年 唐方間 「Finifis ビー・アー	с жи Д с жи Д с :	
		9

使用方法

1.解凍したファイルを御使用の MastercamX で使用しているポストファイルと同じフォ ルダにコピーします。

(例) c:¥mcamx¥mill¥posts

- 2.テキストエディタで1.でコピーした ncview.set を開きます。
- 3.下記環境設定部分を御使用の環境に合わせて変更します。 複数環境で使用する場合は ncview.set と ncview.psb を別名保存することで、異なる設 定を使い分けることが可能です。

環境設定

spatnncview C:#NCVIEw3_V12R1¥ · ·	NC View をイノストールしたノオルタを記述します。
sexencview "ncviewSOLID.exe" • • • •	実行する NC View のファイル名です。5 軸パッケージ
	の場合は ncviewMULTAX.exe になります。
snamemch "F16M.mch" • • • • • •	NC View で使用するマシンファイル名を記述します。
sextncdata .nc	描画を行う NC データの拡張子を記述します。

描画色設定 -9999(初期設定)は工具ごとに色変更します。

特定の描画色を使用したい場合は color_sw を任意の数値に変更して下さい。

- #-9999=自動ループ
- # 0=グレー 1=グリーン 2=ブルー 3=イエロー
- # 4=ヴァイオレット 5=オレンジ 6=スカイブルー 7=ライトグリーン

8=ゴールド 9=ブラウン 10=サーモンピンク 11=ブルーヴァイオレット

color_sw :-9999・・・・・・・・ NC View 上で使用する切削色を記述します。

0~11を記述した場合は固定色。

-9999 を記述すると0~11 までの色をループします。

4. Mastercamの設定を変更します。

設定 コンフィグ ツールパスで SETUP シートプログラムの設定を.SET に変更します。

2.篇	生成中のソールパス表示		
2 2744 2 764 7 変換 画面 7 7 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	C 2570° の表行 累行すりは [00 の の の の	 ○ 編点 ○ 補間 ビッチ □ <	トライン語 ○なし ○問合せ ○全て CAD7>/II ○なし ○問合せ たい)面 ○なし ○問合せ ○トライン酒! 利服境界 ○なし ○問合せ 〒 ケーレバス/銀合面(甜約)・パロケを表示する
	- 全級独定 □ 関連性の警告/パーツ □ 操作化サート時に設存 □ サーフェイス/干酪の文素	を知明 の工具を使用 後表示	再切消力7/40時除 ☞ Mactercan終了時に両生成27/66時除 〒 指定サバン305大きな17/6を保持(MB) ☞ 指定日数08055127/4を保持(B) 〒 指定106計算時間後載した27/64時時(5) ▷
11 A 1929年 バックフロット アイヤー パックフロット ペリファイ	SETUP>-+ วไปรัวไป [SETJ74/J)	

5. Mastercam の制御機定義を開き、ファイル Mill で使用ファイルの SETUP シートテンプレートを ncview.set に変更します。

marries t	#0400355475 [con	L. D. MONE		
		J-D- DANE		
HALA HEAD	Wicam)-MP2VMELLVPOSTSVROB0.PST	POGRE INCLUE		
明如桃田七与大	使用Dy()			
- ? 公差	SETUP>-+F>7%-+	選択されている項目のファイル名		
- ? 通信 末ひ,黒行ファ(ル 京時頃末安)が4年時する0-Hork		OWMcanXI-MF2Vmi14postsAnoview.set		
7218	操作がつうべつも	これの見て行んに聞わ当てられているデーかりた。		
- 2 NOV4700	第1677(2017)。	D#Mcamid-MB29millerook		
- 7 NC出力	2738L1P#112517159/GH9692	- Contraction and a second party		
- 7 整被/实数实数值				
- ? 9-1座構系	-7-5/2			
一直接	NC712754_(NC) 22-02/2010	ないたいな項目のデータバス		
- ? 円如 - ? 49m-ツ-	C. WHOMMEN	G#McanX-MH2#MILL#NG#		
	ボントエラーファイル	NG/5%-9.37/J		
7 逆)	17-77(ルを)早約する	☑ NC操作情報检查达起		
2 对的推进	重大な19-上で	* 実形移動操作わらっと		
-7 9776754	*******	C 定形体動物作のラメータのみ		
7 10/1573 11-1 7 74.21-	オペモのエラーメッセーンをファイルへ			
	NOTHILL编子			
	NO	お「スト処理ダイアロケボックス		
	1.1.1			
	Protection and a second second second second	(サウターンルイトンタイルジャンドレイルの) (明空を)-		

6. あらかじめ Mastercam 上でツールパスを作製し POST 実行を行って、NC データを作 製しておきます。

7.ツールパスマネージャーを右クリックして SETUP シートを選択します。



7.6で作製した、描画を行う NC データのファイル名を入力します。(拡張子は不要です)



8.NCView が起動します。

