

「Ver.2.2.148」 アップデートのご案内とご使用上の注意事項

拝啓、貴社益々ご清栄の段、心よりお慶び申し上げます。
日頃は「ARUMCODE1」をご使用頂き、解析や実加工等に関するご意見ご要望をお寄せ頂き深謝致します。
アップデート「Ver.2.2.148」をご案内致します。

アップデート作業につきましては、別紙手順書をご参照頂くか、リモートデスクトップにて弊社サポートが対応致します。
尚、下記注意事項を十分ご理解・ご了承頂いた上でご使用頂きます様、宜しくお願い致します。

- 1) 試験切削などご使用の際には事故などを避ける為必ず監視者を置いて下さい。
- 2) ARUMCODE1の予期せぬ不具合に関するクラッシュ事故などの保証は行いませんので予めご了承下さい。
- 3) クラッシュ事故による工作機械、工具、材料やワークの破損について保証は致しかねます。
- 4) 精度はあくまで目安であり、ワーク完成品の精度を保証するものではありません。

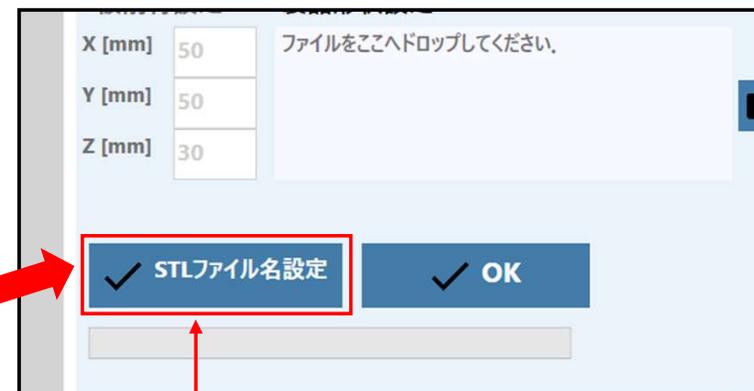
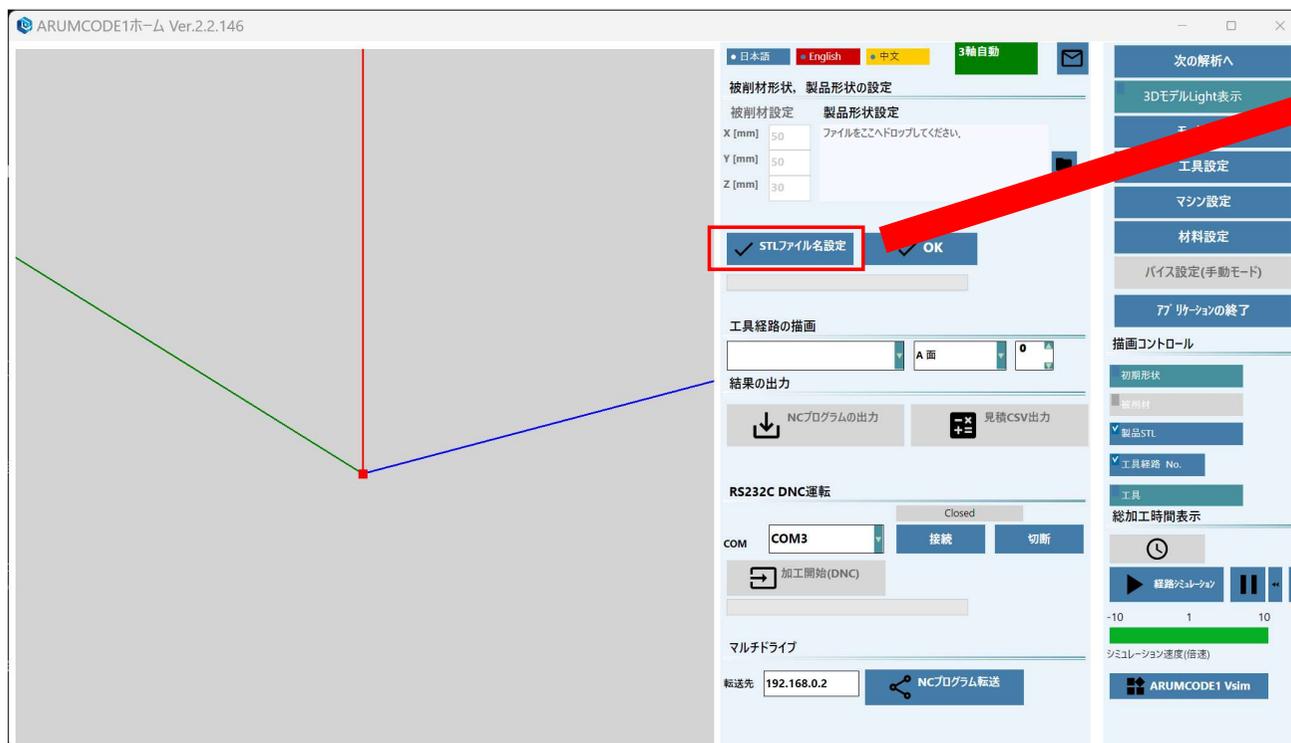
「Ver.2.2.148」の追加機能と性能



機能 STLファイル名設定

◆ARUMCODE1メインコンソール上で、解析対象のSTLデータファイル名を指定する機能です。

メインコンソール上に追加した「STLファイル名設定」ボタンを押して設定画面を開きます。
ファイルパラメータの意味を確認しながら設定することができます。



「STLファイル名設定」ボタンを押して
設定画面を開きます。



「STLファイル名設定」画面

設定の流れ

STEP1> 解析したい条件を設定

STEP2> 解析対象ファイルを選択

STEP3> 指定先へファイル出力

AutoFileNaming

STEP1>
解析する図面のパラメータを入力または選択してください。

ファイル名
任意設定

材質
プルダウンから選択 **SS400**

解析面
設定範囲:1,2,3 **1**

指定MC No.
設定範囲:1~50 **1**

バイス数
設定範囲:1~4 **1**

バイス方向
設定範囲:X,Y X Y

正面フライス
正面フライス出力設定 ON OFF

加工原点
加工原点を指定 左奥上面 中心上面

STEP2>
解析する図面をここにドロップまたはフォルダアイコンから指定し、「ファイルネーム生成」ボタンを押してください。

STEP3>
ファイルネームを確認の上、「ファイル出力」ボタンを押してください。

出力先フォルダを選択してください

出力先

1: 上面 2: 上面・底面 3: 6面

バイスX方向 バイスY方向

Reset

ファイルネーム生成

ファイル出力



STEP1> 解析したい条件を設定

直接入力 プルダウンから選択

「STLファイル名設定」画面

入力例>

部品名：Parts

材質：A5052

解析面：2面(上面、下面)

加工マシン登録No.：5

マシン内バイス数：1ヶ

バイス方向：Y

正面フライス：無し

加工原点：中心上面

AutoFileNaming

STEP1>
解析する図面のパラメータを入力または選択してください。

ファイル名
任意設定 →

材質
プルダウンから選択 →

解析面
設定範囲:1,2,3 →

指定MC No.
設定範囲:1~50 →

バイス数
設定範囲:1~4 →

バイス方向
設定範囲:X,Y X Y

正面フライス
正面フライス出力設定 ON OFF

加工原点
加工原点を指定 左奥上面 中心上面

1: 上面 2: 上面・底面 3: 6面

バイスX方向 バイスY方向

STEP2>
解析する図面をここにドロップまたはフォルダアイコンから指定し
「ファイルネーム生成」ボタンを押してください。

STEP3>
ファイルネームを確認の上、
「ファイル出力」ボタンを押してください。

出力先フォルダを選択してください

チェックを入れて選択



STEP 2 > 解析対象ファイルを選択

「STLファイル名設定」画面

対象ファイルを直接ドロップまたはフォルダアイコンから指定

対象ファイル選択後、「ファイルネーム生成」ボタンを押す

STEP1>
解析する図面のパラメータを入力または選択してください。

ファイル名
任意設定 

材質
プルダウンから選択

解析面
設定範囲:1,2,3

指定MC No.
設定範囲:1~50

バイス数
設定範囲:1~4

バイス方向
設定範囲:X,Y

正面フライス
正面フライス出力設定

加工原点
加工原点を指定

1: 上面 2: 上面・底面 3: 6面

バイスX方向 バイスY方向

STEP2>
解析する図面をここにドロップまたはフォルダアイコンから指定し「ファイルネーム生成」ボタンを押してください。

C:\Users\owner\Desktop\A.STL





STEP3>
ファイルネームを確認の上、「ファイル出力」ボタンを押してください。

出力先フォルダを選択してください

 出力先



「STLファイル名設定」画面

AutoFileNaming

STEP1>
解析する図面のパラメータを入力または選択してください。

ファイル名
任意設定

材質
プルダウンから選択

解析面
設定範囲:1,2,3

指定MC No.
設定範囲:1~50

バイス数
設定範囲:1~4

バイス方向
設定範囲:X,Y

正面フライス
正面フライス出力設定

加工原点
加工原点を指定

1: 上面 2: 上面・底面 3: 6面

バイスX方向 バイスY方向

STEP2>
解析する図面をここにドロップまたはフォルダアイコンから指定し「ファイルネーム生成」ボタンを押してください。

STEP3>
ファイルネームを確認の上、「ファイル出力」ボタンを押してください。

出力先フォルダを選択してください

STEP1>で入力した設定の通り
ファイル名が付与されます。
※元のファイル名も変わります。
※この例の場合「A」⇒「Parts」



STEP 3 > 指定先へファイル出力

「STLファイル名設定」画面

AutoFileNaming

STEP1>
解析する図面のパラメータを入力または選択してください。

ファイル名
任意設定

材質
プルダウンから選択

解析面
設定範囲:1,2,3

指定MC No.
設定範囲:1~50

バイス数
設定範囲:1~4

バイス方向
設定範囲:X,Y

正面フライス
正面フライス出力設定

加工原点
加工原点を指定

1:上面 2:上面・底面 3:6面

バイスX方向 バイスY方向

STEP2>
解析する図面をここにドロップまたはフォルダアイコンから指定し「ファイルネーム生成」ボタンを押してください。

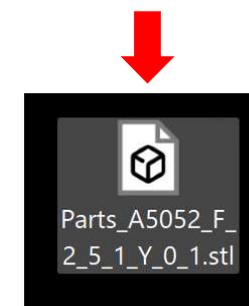
C:\Users\owner\Desktop\A.STL

STEP3>
ファイルネームを確認の上、「ファイル出力」ボタンを押してください。

Parts_A5052_F_2_5_1_Y_0_1.stl

出力先フォルダを選択してください

STEP1と2で生成したファイル出力先を指定して「ファイル出力」ボタンを押すと指定先にファイルが出力されます。



例：デスクトップに出力



機能

Z軸分解能設定

- ◆ 「モード設定」に「Z方向分解能設定」機能を追加しました。
プルダウンで分解能を選択してください。
選択した分解能は全ての自動解析に適用されます。

「モード設定」画面

プルダウンで分解能を選択

● 5軸自動

Z方向解析分解能設定

50 um

- 50
- 40
- 25
- 20
- 12.5
- 10
- 5

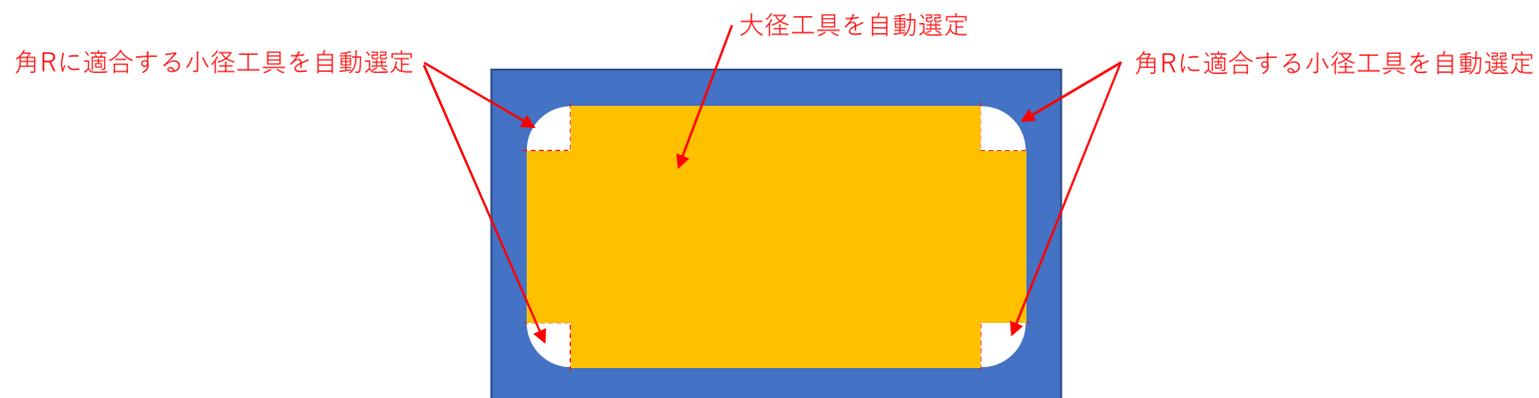
SystemModeSettingWindow1

モード切替	工具T番号自動割当	ATMモード	SID管理: S-1-5-21-4210427641-744459401-1908524776
● 3軸手動	● On	● On	会社名
● 3軸自動	● Off	● Off	アルム株式会社
● 5軸手動	NCメモリ容量低減	測定待機座標	管理者氏名
● 5軸自動	● On	X <input type="text"/> Y <input type="text"/>	村上 聡
	● Off	Z <input type="text"/>	メールアドレス
	GPUを使用する	測定座標 Za <input type="text"/>	murakami@arumcode.com
		下降送り速度(F) <input type="text"/>	
		測定待機時間(P) <input type="text"/>	
		ATM紹介動画	

初期化 OK

機能 角R工具自動選択

- ◆ポケット加工四角のRを識別し、角Rを加工する工具と広い範囲を加工する工具を自動割当てます。
この機能により加工時間が短縮されます。



【注意事項】 下記形状やその他の条件によっては、角Rと広い範囲の工具割当てが出来ないことがあります。小径工具で最後まで加工します。



「マシン設定」画面

性能 バイス設定（バイス外形寸法追加）

- ◆ 「バイス設定」 にバイス外形寸法入力欄を追加しました。
入力したバイス外形寸法を認識し、バイス干渉を回避した加工パスを出力します。

「バイス設定」ボタンを押して「バイス設定」画面を開く。



ARUMCODE1 マシン設定

ARUMCODE1 マシン設定

マシン番号 1

マシンメーカー FANUC 機械名 ROBODRILL α14

購入金額 10000000 償却年数 10

稼働日数(/年) 300 稼働時間(/日) 8.0

G00 送り速度[mm/min] 20000 工具交換(ATC)時間 [sec] 30

最大主軸回転数 [rpm] 12000 最小主軸回転数 [rpm] 1

段取り比率 0.20 工具最大数 500

最大主軸トルク[Nm] 450

X軸ストローク[mm] 1000 Y軸ストローク[mm] 1000 Z軸ストローク[mm] 1000

ヘリカル加工 On Off トロコイド加工 On Off

工具設定 マルチドライブ機能用 IPアドレス 192.168.0.1

5軸設定

軸構成 B-C軸 B軸左振り B軸右振り

旋回半径 B軸 0.00000 C軸 0.00000

テーブル中心からワーク原点までのベクトル X軸 0.000 Y軸 0.000 Z軸 0.000

NC制御 FANUC(F) 手動モード、5軸加工ワーク座標番号 G 54 Z退避高さ 50 正面 frais 削り量 0.000



「バイス設定」画面

バイス設定

ワーク座標番号 G	掴み代[mm]	敷板幅[mm]	A	B	C	5軸掴み代[mm]	5軸敷板幅[mm]	5軸A	5軸B	5軸C
54	3	1	0	0	0	0	0	0	0	0

表示項目追加

表示項目追加

3軸バイス

5軸バイス

+ 追加 ✕ 削除 ✓ 更新



追加項目

PAIS設定

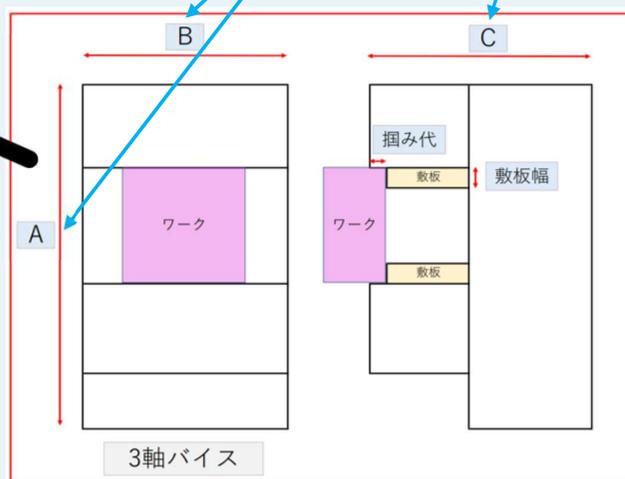
座標番号 G	摺み代[mm]	敷板幅[mm]	A	B	C	5軸摺み代[mm]	5軸敷板幅[mm]	5軸A	5軸B	5軸C
3	1		0	0	0	0	0	0	0	0

「3軸バイス」のバイス外形寸法記入欄を追加しました。
3軸バイス凡例図を照合の上、各寸法を入力して下さい。

「5軸バイス」の摺み代、敷板幅およびバイス外形寸法記入欄を追加しました。
5軸バイス凡例図を照合の上、各寸法を入力して下さい。

※ARUMCODE1-5axisリリース前につき現状、各数値を入力頂いても反映されません。

3軸バイス凡例



5軸バイス凡例

