

【ARUM Factory365】

「Ver.2.2.527」 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「ARUM Factory365」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.2.2.527」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。

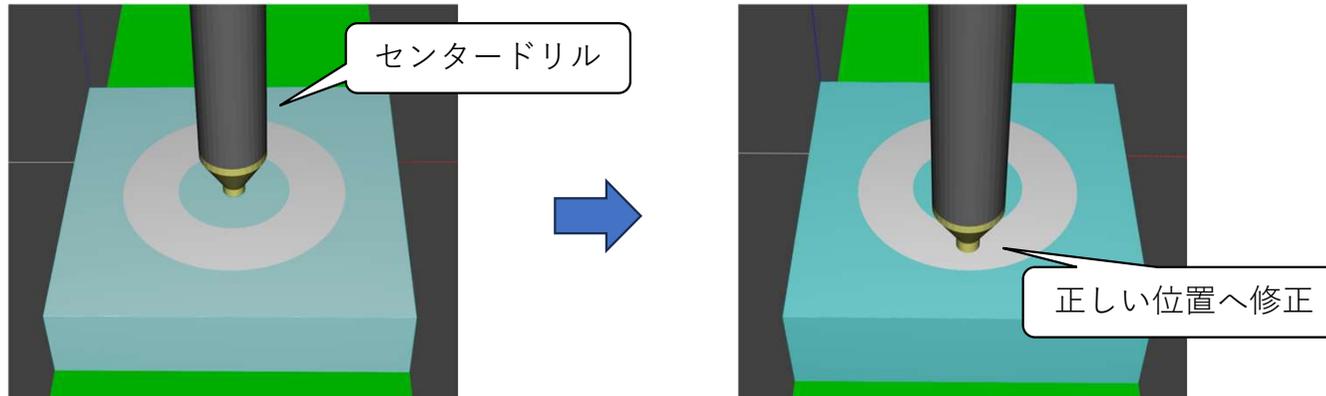
- 1) 試験切削などご使用の際には事故などを避ける為必ず監視者を置いて下さい。
- 2) ARUMCODE1の予期せぬ不具合に関するクラッシュ事故などの保証は行いませんので予めご了承下さい。
- 3) クラッシュ事故による工作機械、工具、材料やワークの破損について保証は致しかねます。
- 4) 精度はあくまで目安であり、ワーク完成品の精度を保証するものではありません。



Release
2025.01.15

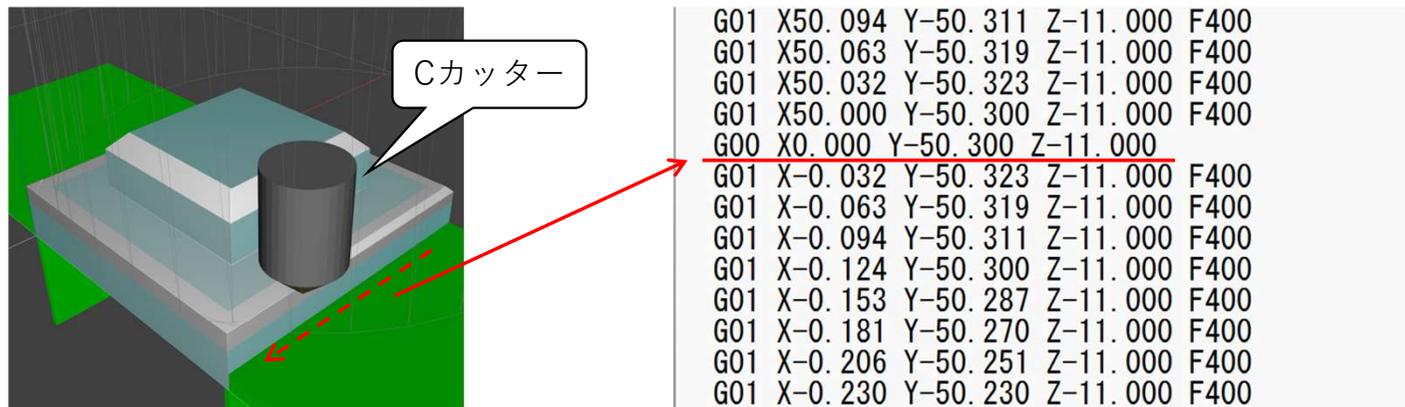
修正

・円溝モデルでセンタードリルの加工位置がモデル中心になるバグを修正しました。



修正

・NCP容量低減をONにするとC面取りの加工パスの1行だけがG00になるバグを修正しました。



Release
2025.01.15

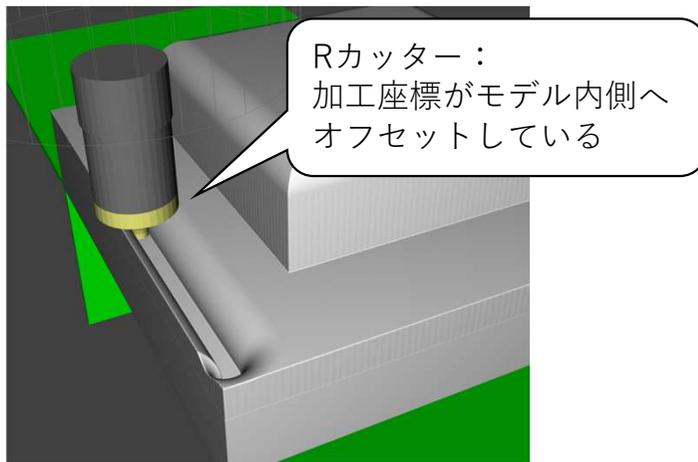
修正

・ QuotationResult.csvの文字化けを修正しました。

	A	B	C	D	E	F	G	H	I
1	No.	STLFileNa	MachineN	Time[min]	MachineFe	Workpiece	Preparatio	Total(DxE+F+G)	
2		1	<u>縫7縫納→</u>	Machine A	9.87	7	83	14	166
3									

修正

・ 浮彫加工+切削条件ライブラリで解析するとRカッターの加工パスが正常に出ないバグを修正しました。



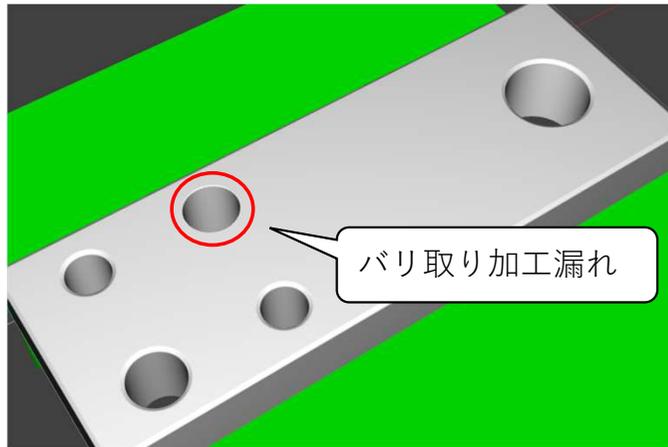
Release
2025.01.15

修正 ・浮彫加工(接着)で発生するParameter 'index' エラーを修正しました。

修正 ・浮彫加工で適切な外周切削用工具がない場合にエラーを出すよう修正しました。

工具にφ2~10のエンドミルが登録されている状態で外周切削用工具径=12 mmに設定して解析すると、これまではエラーが出ることなく最小径のエンドミルが選定されていました。
工具選定のプロセスを見直すことにより、上記の場合に適切な工具がない旨のエラーを出すよう修正しました。

修正 ・貫通穴のバリ取り加工漏れを修正しました。



Release
2025.01.15

修正

・工具登録で「首下長さ > 突き出し」の際にエラーを出すよう修正しました。

ファイルを選択 更新

工具設定_F・S・エンジニアリング-R00-Original.csv

エラーメッセージ

- 首下長さ(LU)は工具突き出し(LPR)以下の値を設定してください。(工具ID 1)
- 工具突き出し(LPR)は首下長さ(LU)以上の値を設定してください。(工具ID 1)

工具ID	切れ刃長(LE)		首下シャンク径(DN)		シャンク径(DMM)		首下長さ(LU)		工具突き出し(LPR)		工具先端D(DC)	
1	2	+ -	0.8	+ -	4	+ -	15	+ -	10	+ -	0	+

修正

・切削条件ライブラリの送り速度の上限を5000⇒10000へ修正しました。

ファイルを選択 戻る 保存して終了する 保存して次へ

[切削条件シートをダウンロード](#)

- 工具送り速度は1～10000で設定してください。(No. 155)

No.	工具型番名	工具固有名称	工具メーカー	工具種別	工具
1	WXL-3D-DE 1	WXL-3D-DE 1	OSG	ラフィングエンドミル	1

