

【CamMagic LA バージョンアップ内容履歴】(抜粋)

簡単操作、性能up、効率up、安全加工 をキーワードに、CamMagic LAは毎年進化しています。

簡単操作

【ワンクリックプログラム作成】
DXFから単品、ネスティングのプログラムをワンクリック操作で簡単に作成できます。

効率up

【加工機⇄CamMagic LA連携】
加工機上から遠隔にあるCamMagic LAを利用してプログラムを作成することができます。割り込み作業等、現場でのプログラム作成を支援します。
(*)オプションとなります。

性能up

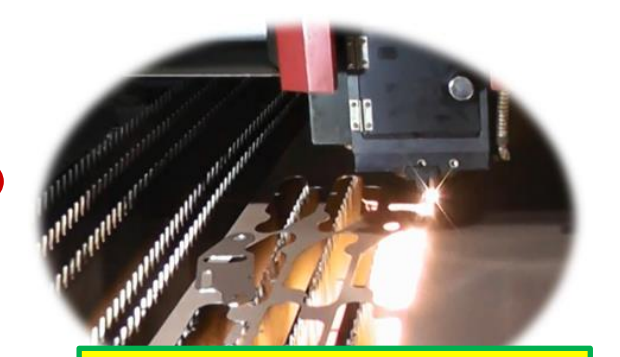
【加工機最適条件設定】
加工機で蓄積した加工条件をCamMagic LAに転送して、常に最新の加工条件を使用したプログラムを作成することができます。

安全加工

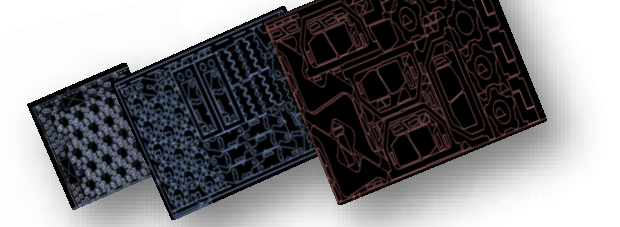
【クランプ回避ネスティング】
クランプ箇所には部材を配置せず、クランプ箇所を迂回した経路を作成できます。

効率up

【加工指示書】
部材の図が表示されるので、加工後の仕分けも簡単です。



CamMagic LA誕生



Ver.1 2009年

簡単操作

【オンラインヘルプ】
操作方法を画面上で簡単に調べることができます。

Ver.4 2012年

Ver.3 2011年

①ネスティングデータ
②加工データ
③加工データ

①ネスティング要求
②DXFデータ
③NCデータ要求

Hub
レーザ加工機
LAN or USBメモリ
eXシリーズ以降

ネスティングプログラムの作成、DXFからのプログラム作成が可能

Ver.2 2010年

部材を配置せず、迂回した経路を生成

Ver.9 2017年

【eX-Fシリーズ「D-CUBES」対応】
新制御装置D-CUBES搭載の新加工機に、いち早く対応しました。CamMagicLAで新加工機の加工条件を読み込み可能です。また高精度加工時間算出機能も、従来より短時間で計算可能になりました。

Ver.10 2018年
Ver.11 20120年

性能up

【F-CUT加工対応】 (オプション)
ファイバー、CO2のF-CUT加工用プログラムを作成し、従来比25%減(*)の加工時間を実現します。
(※)当社指定形状によるものです。

Ver.5 2013年

Ver.6 2014年

【手動ネスティング・スナップ配置】
自動ネスティングのあと、空きスペースに手で部材を簡単に配置でき、更に歩留りを向上できます。

Ver.7 2015年

【スプライン曲線⇒円弧近似補間】
従来、DXF/IGESのスプライン曲線は微少線分となっていたが、円弧近似補間することにより、滑らかな曲線加工を可能とします。

Ver.8 2016年

【材質・板厚情報を自動取込み】
CADデータ上に注記として書き込まれた材質・板厚情報を、自動で読取って部材登録出来るようになりました。多くのCADデータから部材登録する必要がある時、大幅な作業時間削減が実現できます。

性能up

【F-CUT加工】

従来加工: 加工開始(ビームOFF) → 加工開始(ビームON) → 停止(ビームOFF) → 停止(ビームON) → 加工終了(ビームOFF)

F=CUT加工: 加工開始(ビームOFF) → 加工開始(ビームON) → 高速化(ビームOFF) → 加工終了(ビームOFF)

移動時に軸を停止させることなくビームオン・オフを制御

Ver.6 2014年

【コーナーR自動挿入】
加工箇所を判断し、加工品質に影響しない範囲のコーナーRを自動挿入します。特に厚板の加工時間短縮に効果があります。

Ver.6 2014年

【穴径別ジョイント付加】
小穴はジョイントなし、大穴と外周に自動でジョイントを付加し、跳ね上がりを防止します。

Ver.7 2015年

【高精度加工時間算出/NC不正チェック】
ワンクリックプログラム作成を利用した、±10%以内の高精度な見積もりを短時間で実現します。エラーになる場合はエラー情報を表示します。

Ver.8 2016年

【内穴切り刻み経路設定】
内穴のスクラップが立ち上がり加工ヘッドと干渉しないように、スクラップを切り刻んで落とす安全なプログラムを作成できます。

Ver.9 2017年

【材質・板厚情報を自動取込み】
CADデータ上に注記として書き込まれた材質・板厚情報を、自動で読取って部材登録出来るようになりました。多くのCADデータから部材登録する必要がある時、大幅な作業時間削減が実現できます。

性能up

【コーナーR自動挿入】
加工箇所を判断し、加工品質に影響しない範囲のコーナーRを自動挿入します。特に厚板の加工時間短縮に効果があります。

Ver.6 2014年

【手動ネスティング・スナップ配置】
自動ネスティングのあと、空きスペースに手で部材を簡単に配置でき、更に歩留りを向上できます。

Ver.7 2015年

【スプライン曲線⇒円弧近似補間】
従来、DXF/IGESのスプライン曲線は微少線分となっていたが、円弧近似補間することにより、滑らかな曲線加工を可能とします。

Ver.8 2016年

【高精度加工時間算出/NC不正チェック】
ワンクリックプログラム作成を利用した、±10%以内の高精度な見積もりを短時間で実現します。エラーになる場合はエラー情報を表示します。

Ver.9 2017年

【材質・板厚情報を自動取込み】
CADデータ上に注記として書き込まれた材質・板厚情報を、自動で読取って部材登録出来るようになりました。多くのCADデータから部材登録する必要がある時、大幅な作業時間削減が実現できます。

Ver.10 2018年
Ver.11 20120年

安全加工

【小穴優先加工】
小さな穴部分を先にまとめて加工し、大きな穴をあとで加工することにより、切断ワークが傾いてヘッド干渉が起きる可能性を低減します。

Ver.6 2014年

【手動ネスティング・スナップ配置】
自動ネスティングのあと、空きスペースに手で部材を簡単に配置でき、更に歩留りを向上できます。

Ver.7 2015年

【スプライン曲線⇒円弧近似補間】
従来、DXF/IGESのスプライン曲線は微少線分となっていたが、円弧近似補間することにより、滑らかな曲線加工を可能とします。

Ver.8 2016年

【高精度加工時間算出/NC不正チェック】
ワンクリックプログラム作成を利用した、±10%以内の高精度な見積もりを短時間で実現します。エラーになる場合はエラー情報を表示します。

Ver.9 2017年

【材質・板厚情報を自動取込み】
CADデータ上に注記として書き込まれた材質・板厚情報を、自動で読取って部材登録出来るようになりました。多くのCADデータから部材登録する必要がある時、大幅な作業時間削減が実現できます。

Ver.10 2018年
Ver.11 20120年

【ハイピークピアス対応】
ハイピークピアスを外周及び穴加工(板厚分の直径以上)に自動適用したNCデータを作成できます。

ピアス種	従来ピアス	ハイピークピアス
外観		
ピアス穴径	φ1.0mm	φ3~3.5mm
ピアス設定時間	5.0秒	1.0秒
切断アローチ時間	1.6秒	0.6秒

適用例:材質:SS400 板厚:t16mm 発振器:60XF

DXF

ワンクリックプログラム作成

実行結果

加工時間 00:12:27

アラームの内容、アラーム位置等を表示

アラーム P00035 交点なし(P152)

プログラム実行行番号 49

プログラム実行行内容 N49G02X-17.999Y6.753I-9.281J0.265

アラーム発生位置 X -17.999 Y 6.649

内穴切り刻み経路設定

切り刻みなし: スクラップが立ち上がる

切り刻みあり: 切り刻まれ下に落ちる