

日高グループは技術力を結集して常に時代の最先端を見つめています。弊社の木工機械及び加工プラントには規格品というものはありません。全てに皆様の御意見を尊重し、皆様のご要望にあわせたオリジナルな設備を作成いたします。これが日高グループのモットーです。



NC加工機プログラム支援ソフト Hi Touch

本ソフトウェアは弊社NC面材加工機を操作する為のソフトウェアです。
加工プログラムの作成から実際の加工の操作まで、加工機付属のタッチパネルで全て行えます。

その場で簡単入力/修正

ONCプログラミングをタッチパネル上で行えます。分かり易く短時間でプログラミング出来るよう工夫しています。
○加工イメージが随時表示されるので、加工内容を確認しながら入力や修正を行えます。

四角くり貫き加工の場合

加工プログラム編集画面

①加工条件の入力

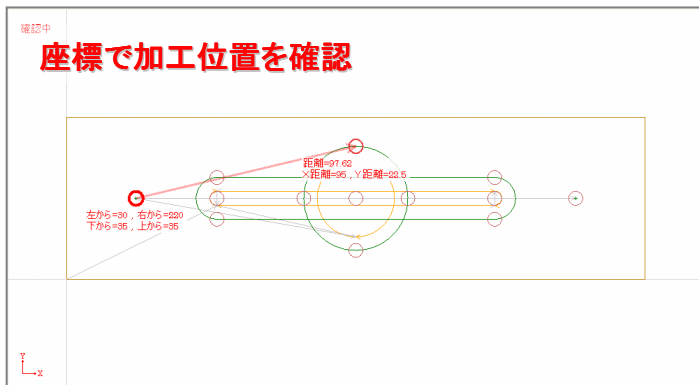
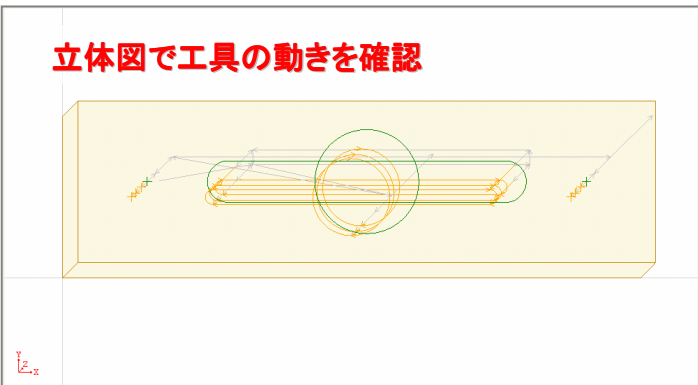
送り速度[m/s]	2	切込速度[m/s]	0.8
回転数[rpm]	8000	切削方法	アッパー

②加工位置の入力

@X基準	中央から
X	0
@Y基準	中央から
Y	

③四角の形状を入力

横[mm]	200	縦[mm]	100
深さ[mm]	20	段加工	する
オフセット	内	角出し	する
補助工具	未使用		



弊社の木工機械及び加工プラントには規格品というものはありません。全てに皆様の御意見を尊重し、皆様のご要望にあわせたオリジナルな設備を作成いたします。これが日高グループのモットーです。

多彩で柔軟な加工

- 複雑な加工を簡単に入力する為の”専用命令”とGコードと同様な感覚でプログラミング出来る“自由部品”の2系統のコマンドを備えています。
- 変数や加工時間問い合わせ機能・条件分岐を備えており、製品サイズに合わせて加工位置を自動計算したり、“中央付近だけは穴を開けない”等柔軟な加工プログラムが可能です。

コマンドを選択して下さい。

主軸	座標	加工	流れ
直線	折れ線開	四角形	
四角塗	菱形	菱形中心	
真円	真円塗	円弧	
楕円	扇形	穴あけ	

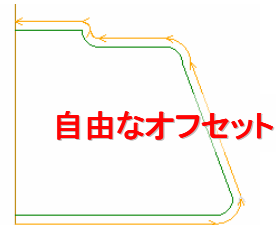
取消 **多様な加工形状**

変数の利用や式の直接入力も可

移動 @絶対/相対:絶対, X:#全長 / 2, Y:0

高さ @絶対/相対:絶対, 高さ:0.0

直線 @絶対/相対:相対, X:0, Y:#全幅



不規則な配置にも対応

項	加工指定	パラメータ
1	もとから	100
2	間隔	150 間隔で 2 個
3	均等	400の長さを 3 分割

専用部品コマンド(一部)

座標	1点配置(1点に加工を配置) 格子配置(格子状に配置) 複数配置(不定ピッチの配置) 反転
加工	直線 円弧 折れ線 円 四角形 楕円 穴あけ 扇形
流れ	部品呼出 条件分岐 サブルーチン 条件実行

自由部品コマンド(一部)

座標	移動 基準 回転	補正(オフセット) 拡大縮小 反転
加工	高さ 直線 3次元直線 円弧	スプライン 3次元スプライン 穴あけ
流れ	部品呼出 サブルーチン	条件分岐 条件実行

スプラインで複雑な加工も!



お客様のニーズに合わせて、新たな加工形状(コマンド)を追加することも出来ます

加工時画面イメージ

加工プログラム選択画面

B001	床暖-左下-1番目
B002	床暖-2番目_4番目
DEMO	
HARF	半分に切る
K-0	
LTT	1
MIRROR	テスト
Mt104	マーク

戻る 外部 削除 移動 複製 新規 加工 編集

加工画面

加工中です。

一時停止 停止

戻る イメージ 手動操作 メッセージ確認

主軸 数値移動 テーブルストップ 原点設定 メンテ

手動操作画面

Y+ Y- X+ X- Z+ Z- A+ A- 回転 停止 上昇 下降 急停止 急復帰 急上昇 急下降 急停止確認 OK OFF

戻る メッセージ確認

連絡先



日高機械

〒925-0212 石川県羽咋郡志賀町徳田す4
TEL 0767-37-1311 FAX 0767-37-1558



株式会社 田辺鉄工所

〒925-0157 石川県羽咋郡志賀町堀松5-1
TEL 0767-32-3663 FAX 0767-32-3866

<http://www.hidaka.gr.jp>