

# De-Pos Ver 5-1-0-1 における注意点

- ① 機械設定ファイルのバージョンが変更となります。

そのため、Ver 5-1-0-1 で更新した機械設定ファイルは  
旧バージョンの De-Pos (Ver 5-0-0-7 以前) では使用できなくなります。

(上位バージョン互換となりますので通常運用では問題ありませんが必要な場合はバージョンアップ前にバックアップ等を行ってください。)

## 傾斜アングルヘッドにて、鋸(チップソー)をお使いのお客様へのお願い

- ② 傾斜する工具の場合、工具長入力忘れ防止のため、工具長が 0 の場合エラー  
「**工具長が入力されていません**」となります。

例として

これまで

「傾斜中心から取り付け場所までの寸法」=ホルダ寸法(70) + 台金厚÷2(1.1)

「工具長」=0

合計 71.1 としていた場合は、工具長 0 のためエラーとなってしまいます。

そのため

「傾斜中心から取り付け場所までの寸法」=70

「工具長」=1.1

と変更してください。

次ページに続く

工具長 0 で利用されていた場合は次のように変更してください  
 (ホルダ寸法=70、台金厚の半分=1.1 の例)

### 変更前

傾斜ホルダ設定

ホルダ名: 傾斜鋸(T122)

設置角度: 前

傾斜角度: 0 度

傾斜中心から取り付け場所までの寸法: 寸法  mm

逆回転

長補正番号(高さ補正):

径補正番号:

OK キャンセル

### 変更後

傾斜ホルダ設定

ホルダ名: 傾斜鋸(T122)

設置角度: 前

傾斜角度: 0 度

傾斜中心から取り付け場所までの寸法: 寸法  mm

逆回転

長補正番号(高さ補正):

径補正番号:

OK キャンセル



### 変更前

工具交換

取り付け場所	ホルダ名称	ホルダ種類	工具名称	工具種類	工具長
T101	T101	垂直	未設定		
T102	T102	垂直	未設定		
T103	T103	垂直	未設定		
T104	T104	垂直	未設定		
T105	T105	垂直	未設定		
T106	T106	垂直	未設定		
T107	T107	垂直	未設定		
T108	T108	垂直	未設定		
T122	傾斜鋸 (T122)	傾斜 2	鋸 200 φ-3t	鋸	0.000

交換  
取り外し  
編集  
工具長変更  
全取り外し  
工具設定変更  
新規工具セット  
閉じる



### 変更後

工具交換

取り付け場所	ホルダ名称	ホルダ種類	工具名称	工具種類	工具長
T101	T101	垂直	未設定		
T102	T102	垂直	未設定		
T103	T103	垂直	未設定		
T104	T104	垂直	未設定		
T105	T105	垂直	未設定		
T106	T106	垂直	未設定		
T107	T107	垂直	未設定		
T108	T108	垂直	未設定		
T122	傾斜鋸 (T122)	傾斜 2	鋸 200 φ-3t	鋸	1.100

交換  
取り外し  
編集  
工具長変更  
全取り外し  
工具設定変更  
新規工具セット  
閉じる