

NC あなあけ 3(Ver1.2)

平成 30 年 1 月

【不具合修正内容】

NC 変換	NC システム側で開いている NCDxファイルに REAL4 からの変換で上書きできてしまう件を修正しました。
	プレビュー画面で、パラメーター4>ノンスカラップの追い込みをルートギャップ+開先隙間の値にするに合わせて表示が切り替わるようになりました。
	ブレースの軽量鋼材をデータ変換した際、継手穴の認識がうまくできていない件を修正しました。
マスター関係	NC3 では使用しない穴径マスターの[径]、[型紙形状]の項目を表示しないように修正しました。
	REAL4 の継手マスターで子データを追加作成した場合に、NC3 側で違う継手の子データになる件を修正しました。
	REAL4 の継手マスターで第一穴の数値が、入力値 0 と同じ位置にあった場合、違う継手として認識されていたのを修正しました。
	定尺マスターで追加した部材が並び変わらず、一番下に固定されていたのを修正しました。
	定尺マスターでソートがうまくいかなかった件を修正しました。
	定尺マスターで一括登録のピッチ入力をキャンセルしたときにすべて登録されてしまうのを修正しました。
製品入力	項目の節に 255 を超える数値を入力するとエラーになるため、入力ができなくなるよう修正しました。
	リブマークの位置がパラメーターの数値を見ていないことがあったので修正しました。
	同じ位置に中間加工があっても、注意メッセージが表示されなかったのを修正しました。
	製品から外れた位置に中間加工配置を行うとメッセージが表示されるようになりました。
	一括編集で、材質を変更すると、別の番号になってしまうのを修正しました。

	開先入力の開先寸法表記の切り替えで押さえの位置が変わらなかったのを修正しました。
取合	大東 DB3C5030 で軽量鋼材を Y 回転(基準面の切り替え)させたときの加工認識を正しく行えるよう修正しました。
	大東 DB3C5030 で定尺符号が 20 文字を超える入力が行えないように修正しました。
	追加取合で、共通定尺のみ使用をしておける取合は使用定尺マスターの情報がおかしくなるため、行えないように修正しました。
	先端に勾配製品が来た場合に斜め時左カットの数値を見ていなかったのを修正しました。
	取合い修正で、並び替え後保存する際、No.振り直しのメッセージを出すようにしました。
	取合い修正の簡易プレビューの図で勾配とわかるように誇張角度を大きくしました。
	取合修正で、異勾配の切り口を合わせたときに、切り口が重なることがあったのを修正しました。
	取合い修正の集計情報でソートに対応しました。
	取合修正で、自動回転にしたとき、勾配角度のパラメーターを見てくるように修正しました。
	最適取合からの取合いで、ファイル選択を現在の工事フォルダと別のフォルダで選択しやすいように修正しました。
	最適取合からの取合いで、使用定尺があるのに最適取合側の定尺を持ってきてしまうのを修正しました。
最適取合からの取合いで、一部のデータだけ取り込んだ場合も取合い済みに△が表示されるように修正しました。	
NC データ作成	DB3C5030、DNF II 1050 タイプ 1 のメモリーカード情報印刷で同じ定尺符号で、継手穴径が違うものがある場合、先に出力されたものの穴径が表示されていたのを修正しました。
	カードリーダーに出力する際、同じ仕分けでも違うサイズが同じデータになっていなかったのを修正しました。
	加工時間の表示を〇分〇秒に変更しました。
	メモリーカード書き込み画面で、アドレス入力がない場合の参照>キャンセルでボタンが押せなくなっていたのを修正しました。
	NC データ作成の加工順を変更しても出力の順番がかわらなかったのを修正しました。

資料	プログラムシートと加工リストで、基準面と逆部材と逆部材のマークが反対になっていたのを修正しました。
	ノンスカラップで、ウェブがフランジをはみ出してしまう端部斜めの寸法位置を REAL4 の切断加工指示書と同じ表現に修正しました。
	プログラムシートの穴径図のリストを表示されている製品の穴径だけ表示するように修正しました。
	取合リストの必要部材リストで、定尺重量の小計が一番下の定尺の重量だけが表示されていたのを修正しました。
パラメーター	パラメーターで 0 入力ができなかったのを修正しました。
	継手基準図-28) 両端寸法文字の設定が継手マスターのプレビュー画面で反映されていなかったのを修正しました。
	NC 孔明けシステムのパラメーターをコンバートしたとき材質マスターが取り込まれていなかったのを修正しました。
	DB3C5030 の材質マスターで材質番号を変更すると、全ての材質表示が変わってしまうのを修正しました。
その他	タブを切り替えても、中間加工画面と製品入力画面の位置を覚えるように対応しました。
	NC 孔明けシステムと NC あなあけ 3 が同じパソコンに入っていて、NC 孔明けシステム側の関連付けパラメーターに設定があると、メモリーカード情報印刷画面が表示できなくなるのを修正しました。
	加工画面のプレビュー位置を切り替えられるよう対応しました。
	タケダ機械 3BF-1050B、アマダ 3DH1000Ⅲで G コードが 80 工程となるよう初期値を修正しました。
	オプションで背景など色を変更した際、継手基準図、切断加工指示書の反映がうまくいかなかったのを修正しました。
	定尺マスターのプレビューや印刷が NC 単独のプロテクトでエラーになるのを修正しました。
	追加読み込みで、継手マスターと継手情報に違いがあった場合に読み込めていなかった件を修正しました。

(株) データロジック

〒759-3113 山口県萩市大字江崎 25-1

TEL 08387-2-1129 FAX 08387-2-1866