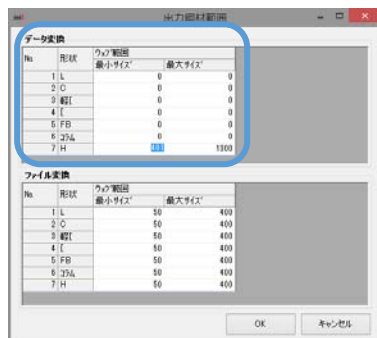


# NC あなあけ 3(Ver1.0)

平成 29 年 3 月

## 【NC 変換】

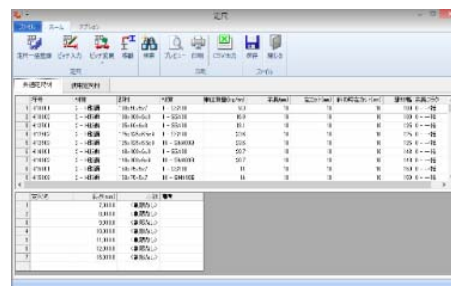
- ① NC システム側で REAL4 の工事を選択し、NC 変換が行えるようになりました。
- ② データ変換の出力鋼材範囲で、L・C・軽[・]・FB・コラムの項目が追加されました。



- ③ NCDxファイル (REAL4Ver2.0 以上からの変換)、NCD ファイル (REAL4Ver1.8 以下、Liner2 からの変換)に対応しています。  
(※Liner2、NC 孔あけシステムで作成した工事は工事選択できません。NCD ファイルの取合い情報も読み込みません。 制限表参照)

## 【マスター関係】

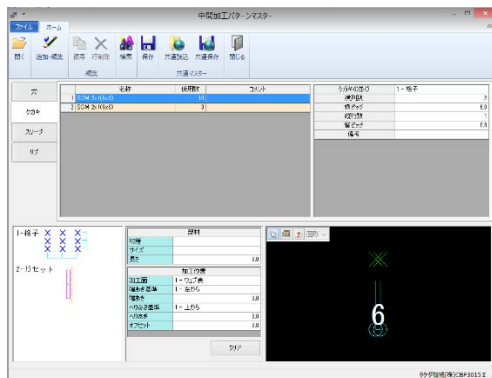
- ① 共通/工事別マスター
  - ・共通/工事別マスターが REAL4 と同じ形式のマスターを使用するようになりました。
- ② 継手マスター
  - ・継手マスターが REAL4 と同じ形式のマスターを使用するようになりました。
  - REAL4 の工事に変更があれば、NC データを再出力、継手の再選択を行わなくても反映します。
- ③ 定尺材マスター
  - ・定尺材マスターで共通定尺材と使用定尺材に分かれて表示、入力できるようになりました。



#### ④ 中間加工パターンマスター

・中間加工のパターンをマスターとして登録できるようになりました。

(穴・ケガキ・スリーブ・リブ・印字マーク・スクライビング・スクライビングピースマーク)



#### ⑤ 加工時間マスター

NC データ画面で加工時間の目安を確認するためのマスターを追加しました。

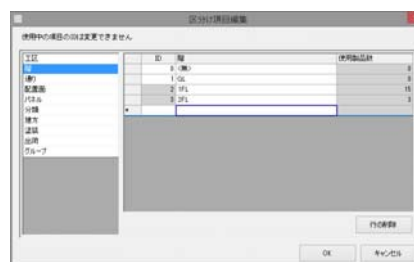


### 【製品入力】

#### ① 区分け項目

工区・分類などの区分けを任意で設定できるようになりました。

REAL4 からの連動も NC 孔あけシステムに加え、塗装・建方・グループ・出荷も連動されるようになりました。



#### ② 中間加工入力

中間加工パターンマスターから選択して配置する方法になりました。

#### ③ シーム

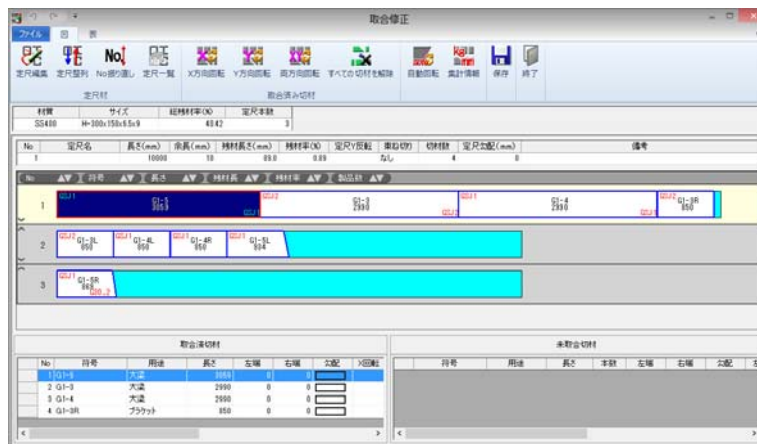
左右端部でシームに対する逃げ数値を入力できるようになりました。  
ウェブの長さが短くなります。

## 【仕分け】

- ① NCシステム側で絞込みが行え、出力の管理ができるようになりました。  
仕分けごとに機種(パラメーター)を指定でき、出力が行えます。

## 【取合修正】

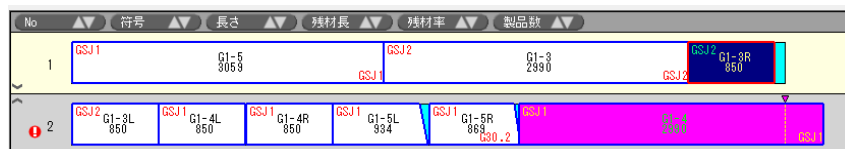
- ① 取合修正画面で継手情報を表示できるようになりました。



- ② 取合修正の表入力機能が追加されました。

No.	長さ (mm)	数量 (本)	残材 (本)	1	2	3	4	5	6
1	3059.0	1	0	1	1				
2	2990.0	1	0	1	1				
3	2990.0	1	0	1	1				
4	850.0	1	0			1	1		
5	850.0	1	0					1	1
6	850.0	1	0			1	1		
7	850.0	1	0	1	1				
8	850.0	1	0			1	1		
9	850.0	1	0			1	1		
使用長さ (mm)		9911.0		3505.1		802.0			
使用重量 (kg)		363.7		126.7		32.4			
残材長さ (mm)		89.0		3493.9		6118.0			
残材率 (%)		0.89		49.913		87.299			

- ③ 取合修正で複数の切材を同時選択できるようになりました。
- ④ 取合修正で定尺を超えて切材を置けるようになりました。(その後の定尺変更が可能です。)



## 【NC データ】

### ① 軽量データ変換

NC システムから、軽量ファイル変換が行えるようになりました。



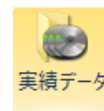
### ② 加工時間

加工時間マスターをもとに計算された時間が出力される定尺ごとに表示されるようになりました。

	符号	材種	部材サイズ	フランジ材質	ウェブ材質	長さ	本数	パラメータ	加工時間(秒)
1)	H15006-1	H	150x150x7x10	SS400	SS400	7010.0	1	NC3 CBF-3015 II	150
2)	H15001-1	H	150x75x5x7	SS400	SS400	7010.0	1	NC3 CBF-3015 II	60
3)	H30001-1	H	300x150x6.5x9	SS400	SS400	10010.0	1	NC3 CBF-3015 II	225

### ③ 実績データ

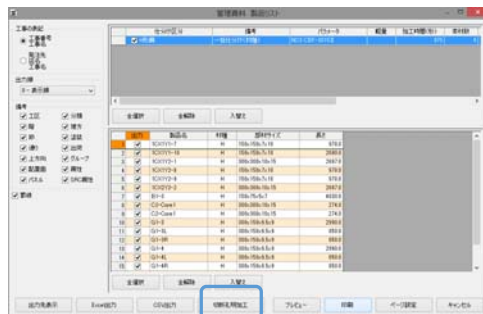
アマダ 6BH-1000Ⅲで作成されたフォーマット(NCNET)確認できるようになりました。



## 【資料】

### ① 製品リスト-切断加工指示書

製品リストから、切断加工指示書を出力できるようになりました。



### ② 継手基準図

継手マスターを継手基準図として作図できるようになりました。



## 【その他】

### ① ツールチップの表示

ヘリアキ制限や、端材長さ制限、出力サイズ制限など、エラーになった場合にツールチップにカーソルを持っていくと内容が確認できるようになりました。

No	符号	長さ	本数	残材長さ	残材率	切幅(直)	切幅(斜)
1	H30007-1	7010.0	1	1046.0	14.9	3.0	

ウェブ幅・フランジ幅 がパラメータの 出力可能サイズの範囲外です。  
・WH : 300 FH : 300 出力可能サイズ (最小WH : 100 最小FH : 50 最大WH : 300 最大FH : 150)

No	符号	長さ	本数	残材長さ	残材率
1	H30001-1	10010.0	1	-773.0	-7.7
2	H30001-2	7010.0	1	3503.9	50.0

端材の長さがマイナスです。  
・尾端長さ -773.041381265149

### ② CSV 読込

CSV 読込がフォーマット固定ではなく、項目を指定して読み込めるようになりました。

品名	材種	サイズWH	サイズFH	サイズWF	サイズFF	材質	材幅W	長さ
G2-1	H	350	175	7	11	SS400	SS400	3,000.00
G2-2	H	350	175	7	11	SS400	SS400	2,000.00
G2-3	H	350	175	7	11	SS400	SS400	2,500.00
G2-4	H	350	175	7	11	SS400	SS400	2,550.00
G2-5	H	350	175	7	11	SS400	SS400	3,200.00
G2-6	H	350	175	7	11	SS400	SS400	3,000.00
B1	H	200	100	5.5	8	SM490A	SM490A	1,300.00
B2	H	200	100	5.5	8	SM490A	SM490A	1,800.00
B3	H	150	75	5	7	SM490A	SM490A	2,200.00
B4	H	150	75	5	7	SM490A	SM490A	1,500.00
計								

### ③ CSV 出力

製品入力・仕分け画面で CSV 出力ができるようになりました。

### ④ データ管理

自動登録データを工事フォルダ内に作成するようになりました。

自動登録

自動登録ステップ数   100

○ = 自動登録しない なし

自動登録履歴数

(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

Email : info@datalogic.co.jp