

NC あなあけ 3(Ver1.21)

平成 30 年 6 月

【不具合修正内容】

NC 変換	<p>フランジに削除ボルトがある継手が正しく変換されていなかったのを中間加工で変換されるように修正しました。</p> <p>スプライスで穴がフランジ縦 3 列以上ある場合正しく変換されていなかったのを中間加工で変換されるように修正しました。</p> <p>接続ガセットで削除ボルトがあるものの穴位置が正しく変換されていなかったのを中間加工で変換されるように修正しました。</p> <p>端部斜めで、ウェブ側の継手が千鳥の場合に千鳥の情報が正しく変換されていなかったのを中間加工で変換されるように修正しました。</p>
継手マスター	<p>部材種類: SRC 柱、SRC 柱継手 (H) で、パターンが平行 4 列の場合、フランジの外ピッチの数値が REAL4 の入力数値と変わってしまう件を修正しました。</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;"> <p>REAL4継手マスター</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>NCあなあけ3継手マスター</p> </div> </div> <p>親部材タブの材種が BH や BT のときに部材マスターに無いサイズを手入力できない件を修正しました。</p> <p>柱スプライスを作成し、NC あなあけ 3 を起動しなおすと梁スプライスになっていたのを修正しました。</p>
製品	<p>中間加工入力画面で、方向キーでのタブの切り替えを廃止しました。</p>

取合	仕分けを行わず取り合い修正を行った場合に、オプションの自動仕分け条件を見ていなかったのを修正しました。
	取合パラメーター>10.取合方法が4-複数パターン取合の場合に、使用定尺の残数を超えて取り合ってしまうのを修正しました。
	軽量鋼材の取合いで、取合のパラメーター>22.基準面の設定を見ないように修正しました。
	軽量鋼材の取合で、基準面のパラメーターを見ないように修正しました。
NC データ作成	加工順の番号を常に 10 単位の連番になるように修正しました。
	出力済み一覧のカード番号の認識ができていない機種があったのを修正しました。
	アマダ 6BH 系機種で、メモリーカード出力ができなくなっていたのを修正しました。
資料	プログラムシートで継手の穴が穴径リストに表示ができていない場合があったのを修正しました。
軽量ファイル変換	アマダ 3BC-300/400 で、勾配切りのある H 形鋼のフランジ加工情報が違っていたため正しい数値で落ちるように修正しました。

(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