

NC あなあけ 3(Ver2.0)

2020 年 5 月

【不具合修正内容】

変換	両側開きのハンチが変換後、開いた側のサイズで変換されていたのをマスターのサイズで変換されるように修正。
	SRC 仕口の開先形状が変換されていなかったのを修正。
マスター	材質絞込みを行ってもコラムなど代表の材質しか認識していなかった件を修正。
	継手マスターで複写を行い、保存せずそのまま新規追加を行った場合にその後 NC あなあけ 3 が起動できなくなる件を修正。
製品	下フランジにボルトのある継手を CT など下フランジのない材種で使用すると、次回起動時継手マスターが追加されてしまう件を修正。
	区分け項目の名称の末尾に半角スペースがあると重複した区分け項目ができてしまうのを修正。
	集約された製品の中で全て取合されていない場合、○/○と表示するように修正。
取合	左カットなしの設定でも取合いプレビュー画面に切幅の数値が表示されていた件を修正。
	最適取合からの取合いで最適取合と NC あなあけ 3 の材種番号が違う場合に取り込めない件を修正。
	L 形鋼で穴位置が取合プレビュー画面で違っていることがあった件を修正。
	取合修正で未取合切材が多いと描画に時間がかかる場合があった件を修正。
	定尺マスターで余長が個別の時、取合修正の余長も個別で入力できるように修正。
	ノートパソコンなど、取合修正で未取合切材項目をクリックすると画面が小さくなってしまいう件を修正。

データ作成	大東精機 DNF II 1050 で BH や、マスターに無いサイズのものを出力すると、機械側で「材料サイズが仕様範囲外です」と表示され読み込めなかった件を修正。
	タケダ機械 UWF-150Ⅲで C 形鋼に縦 2 つの穴がある継手を使用していた場合に穴位置が鋼材からはずれて表示される件を修正。
	タケダ機械 CBF-2515W 4020W で加工プログラムを作成しようとするエラーになることがあったのを修正。
資料	DXF や JWW など F5 以外の形式で出力した場合、ファイル形式が F5 のままの場合があったため修正。
	切断加工指示書で中間穴に穴径を表示するように修正。
	製品リストで BH などのビルド材で重量が表示されなかった件を修正。
パラメーター	21.大東精機(株)CSD II 1050 のパラメーター5.指定値より小ドリル種類(左フランジ・ウェブ・右フランジ)がドリル種類の設定パターンによっては、設定値を見てこなくなってしまう件を修正
	21.大東精機(株)CSD II 1050 のパラメーター2.~7.のドリル種類で 17.5 など小数点以下の入力ができるように修正。

(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