

# NC あなあけ 3(Ver2.33)

2021 年 5 月

## 【不具合修正内容】

NC システムファイル変換 (NCDz)	仕口のメッキ穴が変換されなかったのを修正
	溝形鋼、C 形鋼で部材向き横、中間穴になる条件の継手で、変換パラメーター全般 5.フランジ斜めの場合の継手変換が 1-しないになっていると、穴位置が飛んでしまう件を修正
	フランジ斜めの仕口があった場合、エラーになることがあったので修正
NC システムファイル変換 (NCDx)	符号の区切り文字「-5①」など特殊記号が混在しているときにエラーになることがあったので修正
取合	既に取り合がされている仕分けに追加で新しいサイズを追加すると取合修正でサイズが選択できない件を修正
NC データ作成	大東精機(株)CUD3C1050 で削除ボルトがある場合に穴位置が違って変換される場合があったのを修正
	大東精機(株)CUD3C1050 でスリーブ切り込み孔位置がずれてしまっていたのを修正
	大東精機(株)CUD3C1050 で出力済み一覧のカード番号が表示されていなかったのを修正
	大東精機(株)CUD3C1050 でメモリーカード情報印刷画面に初期継手ドリルが表示されるように修正
	一部出力済みのデータで、出力していない定尺を取合修正すると全体が出力済みではなくなっていたのを修正
	タケダ機械(株)UWF-150Ⅲで製品が短い場合、印字文字がはみ出でしまい機械側で読み込めなくなっていたのを修正
	タケダ機械(株)CBF-3015Ⅱで C 形鋼を出力できるよう対応
	基準面のパラメーターで、千鳥の継手が中間加工として変換できなかった件を修正

(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