

# NC あなあけ 3 追加機能(Ver2.33)

2021 年 5 月

## 【NC システムファイル変換】

### ① 追加パラメーター

#### 全般

23) 継手中間加工変換・・・ 3-角パイプのみする

※24) 角パイプ処理を行う際継手が中間穴になっていたため、こちらに設定することで角パイプ以外は継手で変換できるようになります。

26) 部材形状相違の警告メッセージ付加・・・ 1-しない/2-変換制限表示/3-特殊形状

#### 加工詳細

6) ウェブに付くネットフックのマーク位置 1-中心/2-上端/3-上端から 20 下がり

17) 腹側に付く振りがある板のフランジマーク個所数

1-1 箇所/2-2 箇所

#### 端部・溶接・切欠き

2) スカラップを追い込みとルートギャップに分ける 1-しない/2-する

#### スクライビング

11) 継手穴位置フランジスクライビング 1-しない/2-する

12) 継手穴位置フランジスクライビング間隔

13) フランジ中心からの逃げ

## 【NC あなあけ 3 追加パラメーター】

### 38. 大東精機(株)CUD3C1050

ト8. ウェブヘリあき制限

ト9. フランジヘリあき制限

ト10. スリーブ スクライビング出力

ト12. 符号名 スクライビング面

ト13. 符号名 スクライビング配置

ト14. 符号名 スクライビング横位置

ト22. スクライビング ウェブヘリアキ制限

- ト23.スクライビング フランジヘリアキ制限 1
- ト24.スクライビング フランジヘリアキ制限 2
- ト25.スクライビング 間隔端あき制限 1
- ト26.スクライビング 間隔端あき制限 2
- └40.残材長さ指定

## 【NC データ】

- ① メモリーカード情報印刷で履歴が残るようになりました。

※工事データごとに履歴が残ります。

出力日時	No	パラメータ名	定尺本数
5月18日 15:27	1	アマダ6BH1000Ⅲ	3
5月18日 15:14	1	CBF-4020	1
5月18日 15:06	1	CBF-3015Ⅱ	1

※大東精機(株)DB3C5030 はメモリーカード情報印刷の出カリストのボタンから履歴を確認できます。

	No.	アドレス名	印刷

  

	作成日付	機械データ出力先フォルダ名
最新	2021/04/26 15:00:58	20210426_150052
2	2021/04/26 14:58:22	20210426_145817
3	2021/04/26 14:09:20	20210426_140916
4	2021/04/26 14:04:44	20210426_140441
5	2021/04/01 10:14:24	20210401_101419
6	2021/04/01 10:13:28	20210401_101319
7	2021/04/01 10:04:16	20210401_100413
8	2021/03/31 10:40:42	20210331_104038
9	2021/03/31 10:40:22	20210331_104019
10	2021/03/26 11:17:28	20210326_111725
11	2021/03/26 11:13:32	20210326_111329
12	2021/03/25 11:06:15	20210325_110613
13	2021/03/25 11:05:26	20210325_110523
14	2021/03/24 9:43:39	20210324_094337
15	2021/03/24 9:42:32	20210324_094230
16	2021/03/23 17:51:57	20210323_175155
17	2021/03/22 8:52:18	20210322_085216
18	2021/03/21 9:55:38	20210321_095536
19	2021/03/21 10:17:57	20210321_101753

過去100件まで保持

## 【継手マスター注意事項】

- ① REAL4 の継手マスターでボルト間隔数値で登録した継手は、NC 側で継手パターンに対応していないため、中間穴で変換されます。  
※NC 側の継手マスターで未対応になっていますので、NC あなあけ3で継手を選択しないでください。

(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