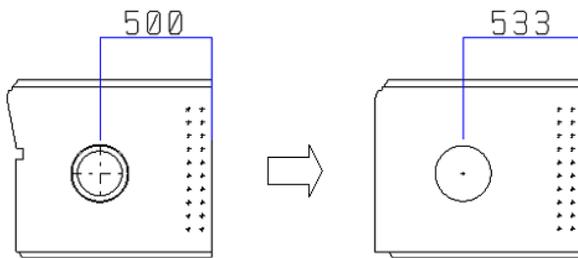


# お知らせ

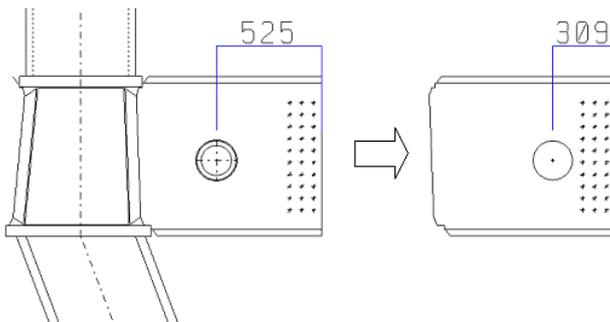
平素格別のお引き立てを頂きありがとうございます。  
2022年10月26日付でお知らせ致しました、NCデータ変換でNCDzへ出力する際の下記の不具合について、修正が完了いたしましたのでお知らせいたします。

## <内容>

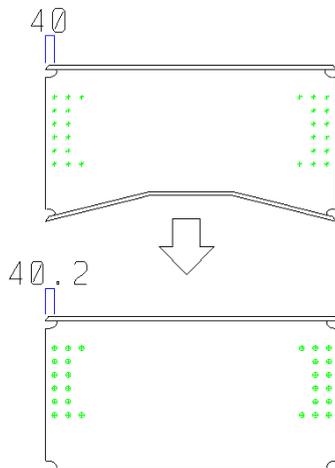
- ・ 梁の端部が斜めで、直線一本でない場合に中間加工の位置がずれてしまいます。



- ・ 梁の端部が斜めで、元がセットバック柱に接続されている場合に、中間加工の位置がずれてしまいます。



- ・ 両側ハンチの際に、中間加工になる継手穴がずれてしまいます。



# SF NC あなあけ 3(Ver2.6.1)

令和 5 年 2 月 22 日

## 【追加機能】

<NC パラメーター>

-大東精機(株)CUD3C1050-

40. 大東精機(株) CUD3C1050

41) ビルド材溶接ビート脚長用係数

## 【修正内容】

ファイル	ファイル更新ファイルにより更新をすると、製品表示項目設定とオプション設定がデフォルトになってしまう件を修正しました。
パラメーター	(株)アマダ 6BH のパラメーター-16.通信-9)メディアの初期値を 2-ファイルに修正しました。
製品	REAL4 の継手マスターで、ボルト間隔数値で入力した継手を NC 側で選択すると、おかしな穴位置になる件を修正しました。
	製品入力のメモ欄に書いたものを、切断加工図の備考欄に表記するように修正しました。
取合	定尺材マスターで、定尺一括登録を行っても単位重量が反映されない件を修正しました。
NC データ 作成	大東精機(株)CUD1000 で、取合定尺材の出力データがおかしくなる場合がある件を修正しました。
	大東精機(株)CUD3C1050 で、スクライビングピースマークに対応できていない件を修正しました。
データ出力	メモリーカード情報印刷で、上方向の矢印の向きが取合の回転を考慮できていない場合があったため、修正しました。
資料	取合結果リストや製品リストで、定尺符号が多い場合、-1-10-11-...-2-3 という並びになってしまう件を修正しました。
	取合結果リストを CSV 出力し、表示の並びを切り替えれるように修正しました。
	加工作業指示書に、開先情報(前開先・後開先)を表示するように修正しました。 対応ファイル: ProcWork-D-A3.xls/ProcWork-D-A4.xls/ProcWork-D2-A3.xls
	対応していない材種でも、プログラムシート・加工リスト・取り合いリストには出力できるように修正しました。
	コラムの取合図形で、端部斜めのものが重なってしまうものを修正しました。

株式会社データロジック

〒759-3113 山口県萩市大字江崎 25-1

TEL 0120-60-2929 / FAX 08387-2-1866

E-Mail [info@datalogic.co.jp](mailto:info@datalogic.co.jp)