

NC あなあけ 3 追加機能(Ver1.24)

平成 31 年 4 月

【新機種対応】

- ① 大東精機(株) CUD3C1050 に対応しました。

H 形鋼	(W)100-1010 (F)50-500
コラム	100x100-400x400
C 形鋼	100x50-380x100
L 形鋼	100x100-300x300
溝形鋼	100x50-380x100
平鋼	9x100-50x500

【追加パラメーター】

14.NC データ作成

└41.製品文字数制限

機械側で読み込める製品文字制限数を設定します。

制限にかかった製品は、リストに！マークが表示されます。

製品名	材種
! H-300AaBbCc	2 - H形鋼
H-300AaBb	2 - H形鋼

文字数が10を超えています。

31.大東精機(株)DB3C5030

└3.ウェブヘリアキ制限

└4.フランジヘリアキ制限

ドリルマシンが処理できない範囲を設定します。

33.タケダ機械(株)CBF-3015 II

└4.英小文字の使用

1-しない 2-する

1-しない

英小文字が大文字に変換され出力されます。

2-する

英小文字がそのまま出力されます。

35.大東精機(株)CUD3C1050

ト1.バイス基準面	1-右 2-左
ト2.送材方向	1-前 2-後
ト3.特殊加工	1-バリ取り加工なし、貫通穴なし 2-バリ取り加工あり、貫通穴なし 3-バリ取り加工なし、貫通穴あり 4-バリ取り加工あり、貫通穴あり
ト4.切断機コード	1-切断機以外 2-通常切断機 3-特殊切断機
ト5.L 形鋼の背を正面にする	1-しない 2-する
ト6.溝形鋼の背を背面にする	1-しない 2-する
ト7.背面マーキング	1-しない 2-正面にする 3-する
ト8.符号名 スクライビング文字出力	1-しない 2-する
ト9.符号名 スクライビング文字位置	
ト10.符号名 スクライビング文字高さ	
ト11.符号名 スクライビング文字幅	
ト12.符号名 スクライビング文字間隔	
ト13.リブマーク箇所数	1-1 箇所 2-2 箇所
ト14.リブマーク フランジ寸法基準	1-上面 2-下面
ト15.リブマーク ウェブ寸法基準	1-上面 2-下面
ト16.リブマーク フランジ位置 1	
ト17.リブマーク フランジ位置 2	
ト18.リブマーク ウェブ位置 1	
ト19.リブマーク ウェブ位置 2	
ト20.印字装置 データ作成	1-しない 2-PJ-1B
ト21.印字装置 文字フォーマットルール	#1～#N
ト22.印字装置 文字位置	
ト23.印字装置 文字サイズ	@1～@5
ト24.印字装置 印字面	1-底面 2-正面 3-上面 4-背面

【変更パラメーター】

5.継手・中間加工・開先



↳5.開先寸法表記方法 1-外側 2-フランジのあたる部分

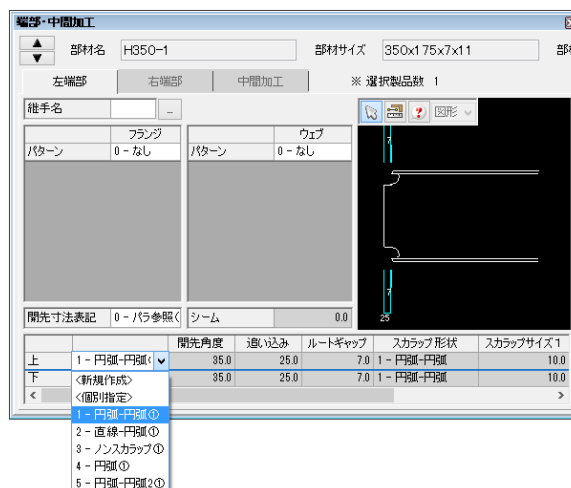
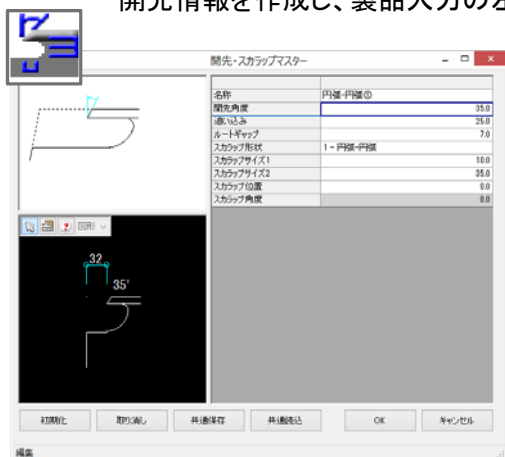
14.NC データ作成

↳38.開先寸法表記方法 1-外側 2-フランジのあたる部分

【製品入力】

① 開先スカラップマスターを追加しました。

開先情報を作成し、製品入力の左右端部で設定できます。



【仕分け】

① 項目別一括仕分けで、19-開先スカラップの項目を追加しました。

開先情報で仕分けが行えるようになります。

スカラップ形状(※)+内開先・外開先+開先角度

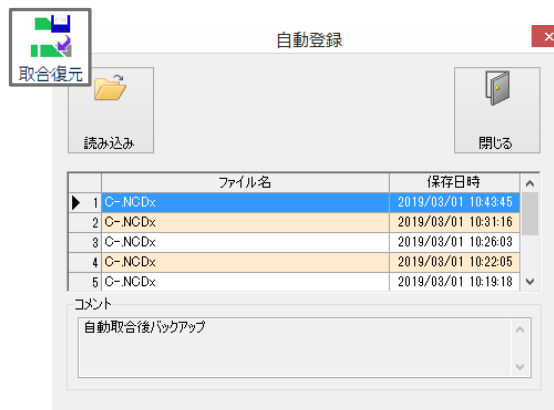
※スカラップ無し、ノンスカラップ、ノンスカラップ以外のスカラップに分けられます。

【取合】

- ① 取合復元機能を追加しました。

仕分け単位で、取合い情報を保存し、その時間の取合い状態に戻すことができます。

継手の変更を行う場合など、取合いを解除しないと修正が行えませんが、編集後、再取合いを行わず取合い状態に戻すことができます。

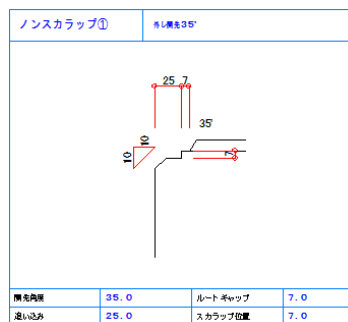


注)長さや勾配角度の変更があった場合は取合をし直してください。

【資料】

- ① 加工リストに開先・スカラップリストを追加しました。

使用してある開先・スカラップの情報を図面のリストとして出力できます。



- ② 製品リストのCSV出力で、旧フォーマットに対応しました。

※備考欄のスペースでの区切りは「,」になっております。

野線 合計 IBCSV

(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