

NC あなあけ 3 追加機能(Ver2.0)

2020 年 5 月

【追加パラメーター】

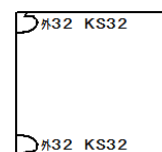
7.プログラムシート

└7.開先表示

└1-なし 2-接頭語+追い込み

└3-開先スカラップマスター名称

└4-接頭語+追い込み+開先スカラップマスター名称



9.取合リスト

└8.必要部材リスト

製品重量の表示

└1-なし

2-あり

必要部材リスト

材質 (F/W)	長さ (mm)	台数	重量 (kg)	製品重量 (kg)
SS400	7000.0	1	266.9	110.1

38.大東精機(株)CUD3C1050

└13.スクライビング文字高さ

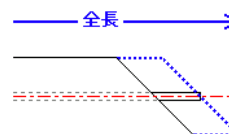
└14.スクライビング文字幅

└15.スクライビング文字間隔

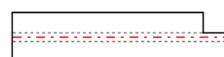
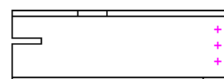
【NC システムファイル変換】

① フランジ斜め鋼材の変換に対応しました。

※仮想点で全長を取ってきます。



② フランジ、ウェブの切欠きの変換に対応しました。



※①②の加工データは、

NC あなあけ 3→大東精機(株)取合ソフト DIS II

→DCM1050 のみ対応になります。

③ ハンチ鋼材で全ての形状の変換に対応しました。

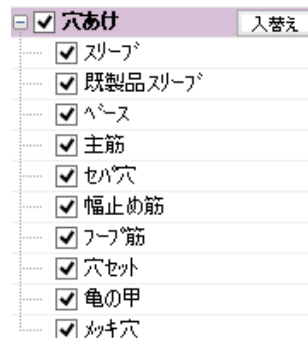
④ 柱脚絞りの柱の変換に対応しました。

※③④マスターのサイズで、加工図の全長を直切りした状態で変換されます。

また BH のハンチは、タイプ 4 以外プレート展開になるため変換されません。

⑤ メッキ穴の変換に対応しました。

絞込み項目の穴にメッキ穴の項目が追加されています。

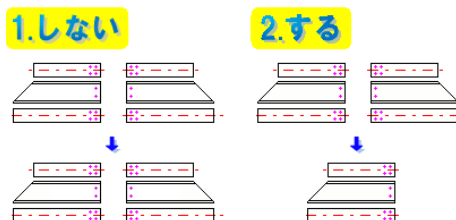


⑥ 平行につく板のケガキの変換に対応しました。

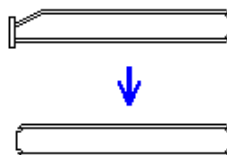
⑦ NC システムファイル変換のパラメーター項目が追加されました。

全般

- | | |
|--------------------|---------------|
| 1) 符号種類... | 1-鋼材符号/2-製品符号 |
| 5) フランジ斜め変換... | 1-しない/2-する |
| 7) 柱部材の左右反転... | 1-しない/2-する |
| 12) ブラケット左右反転集約... | 1-しない/2-する |



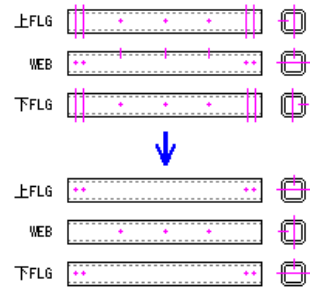
- | | |
|------------------|------------|
| 13) 製品名の考慮.. | 1-しない/2-する |
| 14) 区分の考慮.. | 1-しない/2-する |
| 17) 柱脚絞りの柱の変換... | 1-しない/2-する |



- | | |
|-----------------|------------|
| 23) 継手中間加工変換... | 1-しない/2-する |
|-----------------|------------|

24) 角パイプ処理...

1-しない/2-する



25) 製品メモ作成ルール...

#1:入力データ種類 /#2:入力データID /#3:部材名

加工詳細

1) マーキング マークの作成... 1-しない/2-する

2) 継手マーク位置..

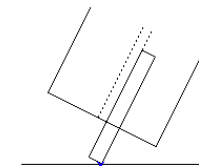
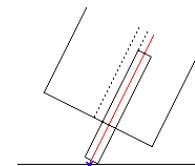
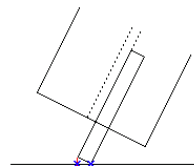
1-継手板両側/2-継手板中心/3-継手板左側

4-継手板右側/5-子部材中心/6-子部材-継手板

1.継手板両側

2.継手板中心

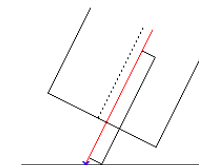
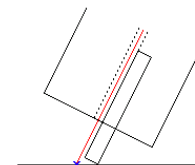
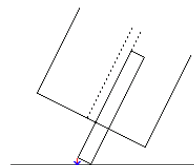
3.継手板左側



4.継手板右側

5.子部材中心

6.子部材-継手板



3) フランジ内面接続の場合のマーク位置..

1-なし/2-ウェブ/3-フランジ外面

4) 倒れのある板のマーク位置..

1-延長線上/2-垂線上

5) 内側に接続する板のマーク面..

1-外側/2-内面

10) ブレースシートマーク位置..

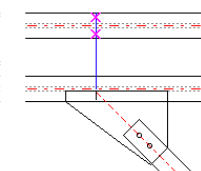
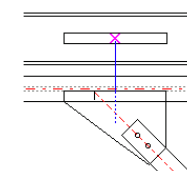
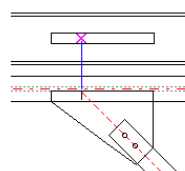
1-ガセットと同じ/2-合わせマーク位置

3-接続面中心/4-フランジ上面

2.合わせマーク位置

3.接続面中心

4.フランジ上面



- 11) リブ・スチフナーマーク位置・・
1-なし/2-中心/3-左側/4-右側/5-両側
- 12) リブ・スチフナーウェブマーク箇所数・・
1-1 箇所/2-2 箇所
- 13) リブ・スチフナーウェブマーク間隔設定
- 14) リブ・スチフナーフランジマーク位置
- 16) 溶接接続部材のマーク位置・・
1-なし/2-両側/3-左側/4-右側/5-中心
- 17) 溶接接続部材のウェブマーク箇所数・・
1-1 箇所/2-2 箇所
- 18) 溶接接続部材のウェブマーク間隔設定
- 19) 部材に平行な接続板のマーク位置・・
1-なし/2-両側/3-左側/4-右側/5-中心
- 24) 中間加工データのグループ化 穴あけ・・
1-しない/2-する
- 25) 中間加工データのグループ化 マーキング・・
1-しない/2-する
- 26) 備考作成ルール(板)・・ #1:種類/#2:マスター部材名/#3:型紙種類
#4:型紙図番
- 27) 備考作成ルール(その他)・・ #1:種類/#2:マスター部材名/#3 部材符号

端部・溶接・切欠き

- 3) 開先スカラップのマスター登録・・ 1-しない/2-する
- 6) 切欠き変換・・・ 1-しない/2-する

※詳細は NC あなあけ 3 機能マニュアル § データ変換 7.変換パラメーター設定を参照してください。

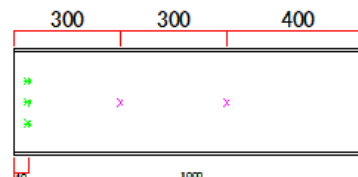
【オプション】

- ① 製品入力>その他の項目に中間加工横寸法を切り替える設定が追加されました。

1-追い寸法



2-間隔寸法



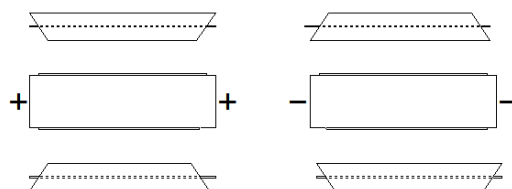
※切断加工指示書も反映します。

【製品】

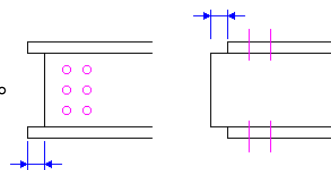
- ① **左 FLG 斜め**・**右 FLG 斜め**の入力項目を追加しました。

※フランジ斜め同士の取合いは未対応です。

大東精機(株)DCM1050 のみ加工データ対応。

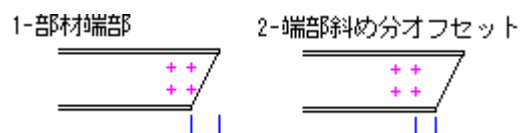


- ② 端部加工-**フランジ板すきま**・**ウェブ板すきま**項目を追加しました。

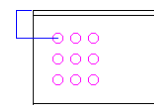


- ③ 端部加工-**継手上下反転**項目を追加しました。

- ④ 端部加工-**端あき基点位置**項目を追加しました。

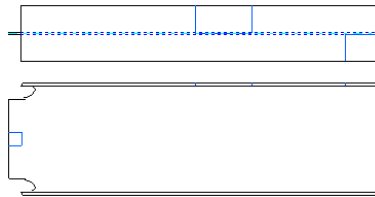
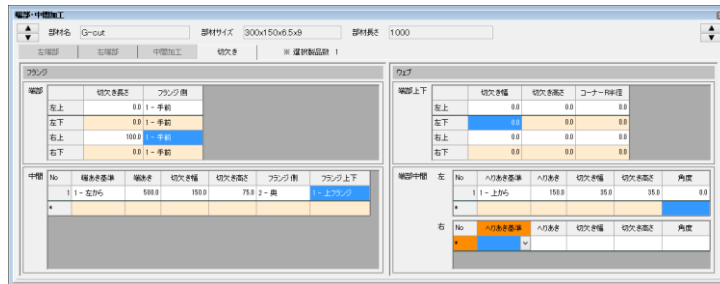


- ⑤ 端部加工-**へりあき**項目が個別入力できるようになりました。



※①～④の追加により非対称部材の継手、配置によって端あき距離が変わってしまう継手、個別で第一穴を入力してある継手など、今まで NC 側で自動作成していた継手も一つのマスターで賅えるようになりました。

- ⑥ 加工-切欠きタブを追加しました。



※大東精機(株)DCM1050 のみ加工データ対応

- ⑦ 区分け項目の塗装にメッキのチェック項目ができました。
 チェックを入れることで継手マスターで設定したボルト穴が、ボルトマスターのメッキの詳細設定を見てきます。

ID	塗装	メッキ	使用製品数
0	<無>	<input type="checkbox"/>	3
1	メッキ塗装	<input checked="" type="checkbox"/>	

- ⑧ 製品名一括修正で、**全角英数→半角英数**、**英小文字→英大文字**、**英大文字→英小文字**の変換に対応しました。

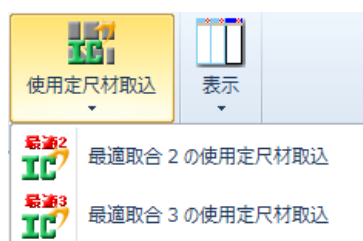
【中間加工パターンマスター】

- ① 楕円穴・四角穴の入力に対応しました。



【取合】

- ① 使用定尺材取込で、最適取合のデータから使用定尺データだけ取り込めるようになりました。



- ② 取合修正画面で、左位置変更が行えるようになりました。
左カット(先端カット)の位置を変更できます。

- ③ 取合後の定尺項目に備考欄を追加しました。(データ出力のタブでも表示されます。)

No	符号	長さ	本数	残材長さ	残材率	切幅(直)	切幅(斜)	備考
1	001-1	10010.0	1	991.0	9.9	3.0	3.0	

【データ出力】

- ① 製品データ・取合データの DSTV 形式への連動に対応しました。
(DIS II 連動プロテクトが必要)

【資料】

- ① 取合リストの取合結果リストで製品重量の表示に対応しました。

取合結果確認リスト

本数	定尺重量(kg)	製品名	長さ(mm)	製品重量(kg)
1	459.1	2G1-1	800.0	52.5
1	459.1			52.5

(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