

NC あなあけ 3(Ver2.0A)

2020 年 6 月

【不具合修正内容】

変換	プレビュー画面を立ち上げると出力済みになってしまっていたのを修正
	ハンチタイプ 1 の形状の時下フランジの開先スカラップ情報が無くなってしまっていたのを修正
	現場溶接ガセットを使用した場合、継手穴位置がずれてしまう件を修正
	柱に溶接接続した梁、ブラケットの中間加工位置がずれてしまう件を修正
	変換の絞込みでリブのチェックを外しても、パラメーターの設定値を見て表示してしまっていたのを修正
	Ver2.0 よりその他ファイル変換をなくしたため、印字マークを NC あなあけ 3 側に変換できなかったのを修正
	絞りのある仕口で、上下どちらかが通しダイアに付かない場合、梁・ブラケットが端部フラットで変換されていたのを修正
パラメーター	アマダ 3DH1000Ⅲのパラメーターで 33.最大鋼材長が入力できなかったのを修正
製品	中間加工パターンマスターでグループの設定がある NCD ファイルを追加読込するとエラーになってしまっていたのを修正
取合	取合のプレビュー画面で Y 回転した製品の上下フランジの穴径表示が反対になっていたのを修正
	使用定尺材取込で、不正な定尺を取り込んでしまっていたのを修正
NC データ	大東精機(株)CSD II 1050 で 1 群プログラムが作成できなかったのを修正。
	大東精機(株)DNF II 1050 タイプ 1 で余長が素材長に反映してこなかったのを修正
	タケダ機械(株)CBF-3015 II でコラム材ウェブに貫通孔が開けられなかったのを修正
	NC データ作成した後、NC あなあけ 3 を起動しなおすと、出力済みの○と日付が空白になってしまうのを修正
資料	管理資料の製品リストで製品名の箇所常に集約されて表示されていた件で、集約しない設定を追加
	継手リストに部材サイズを表示するように修正

(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