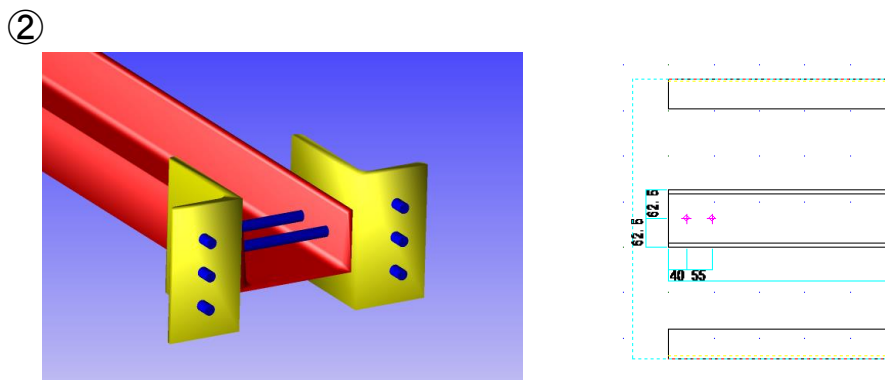
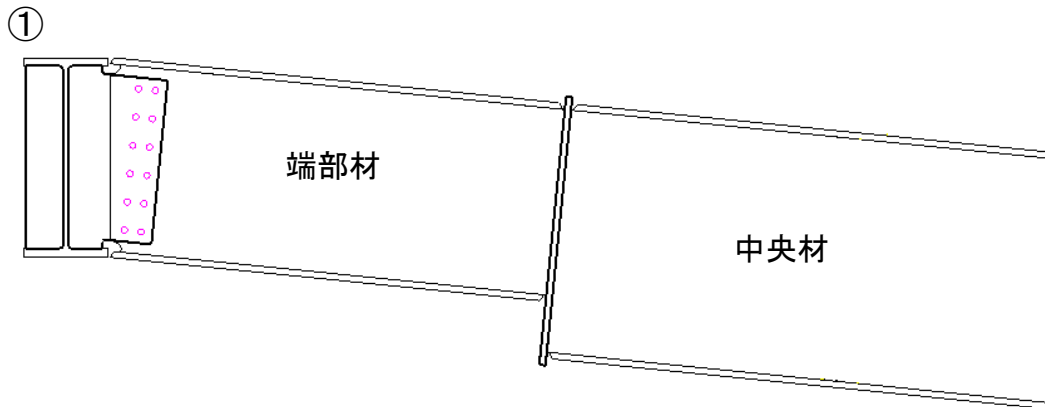


お知らせ

令和 6 年 3 月 28 日

- ① ハンチタイプ 1 でウェブが斜めの継手を NC データ変換すると穴位置がずれてしまう件
 - ② 鋼材継手がフランジにつく際にフランジの穴がウェブに開いてしまう件
- Ver2.64 で修正しましたので、お知らせいたします。

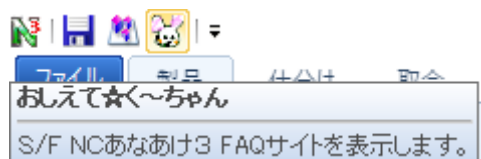


NC あなあけ 3 (Ver2.64)

【追加機能】

<全般>

FAQ サイト「おしえて☆く〜ちゃん」を追加



カテゴリー

- すべて (292件)
- NCデータ変換 (85件)
- 製品 (21件)
- 仕分け (2件)
- 取合 (43件)
- データ出力 (11件)
- 資料 (20件)
- マスター (14件)
- 継手・中間加工 (18件)
- 最適取合 (4件)
- アマダ (15件)
- 大事精機 (19件)

キーワード検索

スペースで区切って複数語検索が可能です タイトル検索 全文検索

AND OR

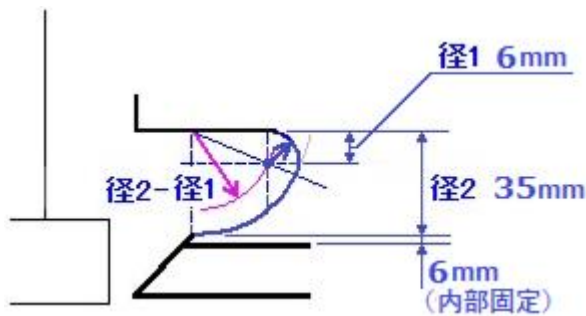
おすすめQ&A

カテゴリー: NCデータ変換

Q NCシステムファイル変換でハンチ部材が変換されません。

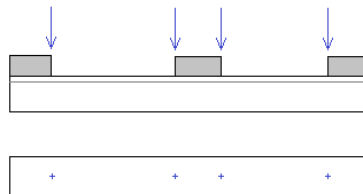
A 【制限】ハンチスタイルがタイプ4の形状で、展開している場合にのみ、ハンチのない形状で変換します。(REAL4パラメーター-データ作成-37.柱、梁作成関連-28)/29)
 垂直ハンチプレート ロール材/ビルド材を「1-なし」以外に設定) その… [詳細を表示](#) ☆

反転スラップに対応



<ファイルデータ変換>

部材にとりつく角パイプフィラーのケガキを作成する処理を追加
(取付している角パイプフィラーの両端部になります。)



変換設定

① NCDZ

NC 変換パラメーター → 加工詳細タブ → 「角パイプフィラー取付位置」

23	ブラケットへのマーキング	2 - する
24	角パイプフィラー取り付け位置	2 - する
25	フランジへのマーキング	2 - する

② その他の形式

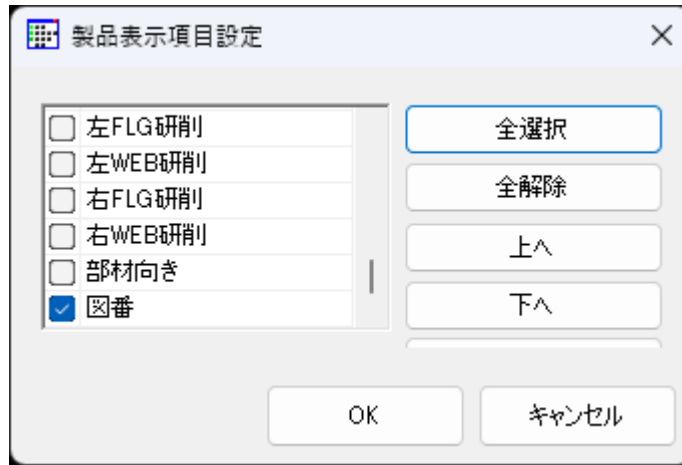
変換パラメーター → 共通タブ → 「角パイプフィラーの取り付け位置(ケガキ)を作成する」

ブラケットにケガキを作成しない フランジ面にケガキを作成しない

角パイプフィラーの取り付け位置(ケガキ)を作成する

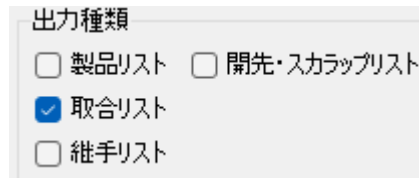
<製品>

製品項目設定に「図番」を追加



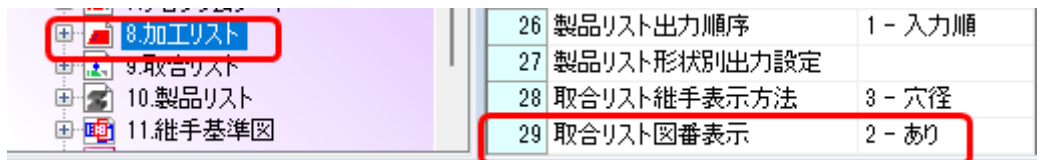
製品名	図番	材種	サイズ
ずばん1	図番 A-1	2 - H形鋼	300×150×6.5×9
ずばん2	図番 A-2	2 - H形鋼	300×150×6.5×9

「資料」→「加工リスト」→出力種類が「取合リスト」に表示されます。



<資料>

①取合リストへの「図番」表示



取合リスト出力例)

発注先 株式会社データロジ 店名 株式会社ドッドウエ

H-300×150×6.5×9									
			SS400						
H30001-1		切	切		切		切		
		図番A-1	図番A-3		図番A-2		図番A-4		
		※ ずばん	※ ずばん3		※ ずばん2		※ ずばん4		
1	7.0	1	1500	1500	1500	1500	1500	1500	
<div style="border: 1px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> NC3で手入力した図番が表示されます。 </div>									

アマダ WS1000(拡張)データの出力時に NCNET ファイルの出力する/しない設定を追加

アマダ WS1000(拡張)データの Json ファイルに属性を追加

大東-DNF1000Ⅲに対応

NC ファイル変換に UWF150ⅢS と CBF3015 II を追加

タケダ CBF-2515W CBF-3015 II、アマダ 3BC-300/400 で、少数第3位で作成する設定を追加

【修正内容】

データ変換	上下フランジで片方がノンスカラップ、もう一方がノンスカラップ以外の円弧ー円弧 2 などのスカラップの場合、ノンスカラップの段差が変換されない場合があったので修正しました。
データ出力	データ出力時に製品が多いと時間がかかる件を修正しました。
製品	ボルト種類をメッキボルトから、それ以外のボルト種類に変更すると、内部的にキリ径に値が残ったままになりボルト径からキリ径が自動計算されなくなってしまう件を修正しました。
資料	加工リストの継手リストで F5 の雛形ファイルである JointList. F5 がマスターフォルダーに存在しないとエラーになる件を修正しました。
	加工リストで寸法端部スタイルの円が大きくなる場合があったので修正しました。
最適取合	最適取合3の取合で最適取合3の定尺マスター余長フラグが一括の場合に定尺余長 0 の認識になり取り合いができない件を修正しました。

(株)データロジック

〒759-3113 山口県萩市大字江崎 25-1

E-Mail info@datalogic.co.jp