あなリスト

操作説明書

＊＊＊＊＊＊＊＊＊＊＊目次＊＊＊＊＊＊＊＊＊＊＊

使用上の注意・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 3

対応加工機・・ 3

１．起動・・・ 4

２．トップ画面・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 4

３．工事一覧画面・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 8

４．メインメニュー画面・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 14

５．工事情報入力画面・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 16

６．継手データ作成画面・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 20

７．製品データ一覧画面・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 49

８．製品データ作成画面・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 74

９．加工データ一覧画面・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 113

１０．自動取り合い設定画面・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 129

１１．加工データ作成画面・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 144

１２．在庫データ一覧画面・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 159

１３．ＮＣ機データ出力一覧画面・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 166

１４．パラメータ画面・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 180

１５．作画設定画面・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 183

１６．鋼材マスター画面・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 188

１７．名称マスター画面・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 189

１８．環境設定画面・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 192

１９．ピッチ入力の配置・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 198

２０．座標値入力ガイド･･･ 202

２１．図面印刷画面･･ 205

２２．帳票印刷画面･･ 219

使用上の注意

対象とするＯＳおよびメモリは下記の通りです。
また、パソコンの解像度を 1024×768 以上としてください。

・Microsoft Windows 11　（メモリ：4GBYTE 以上）
・Microsoft Windows 10　（メモリ：4GBYTE 以上）
・Microsoft Windows 8　（メモリ：2GBYTE 以上）
・Microsoft Windows 7　（メモリ：1GBYTE 以上）

対応加工機

(株)アマダマシナリー

・6BH-1000 / 6BH-1000Ⅲ
・6BH-1300
・H1000Ⅱ

大東精機(株)

・CSDⅡ1050 / CSDⅢ1050
・DNF750 / DNFⅡ750
・DNF1050 / DNFⅡ1050
・DB3C5030

タケダ機械(株)

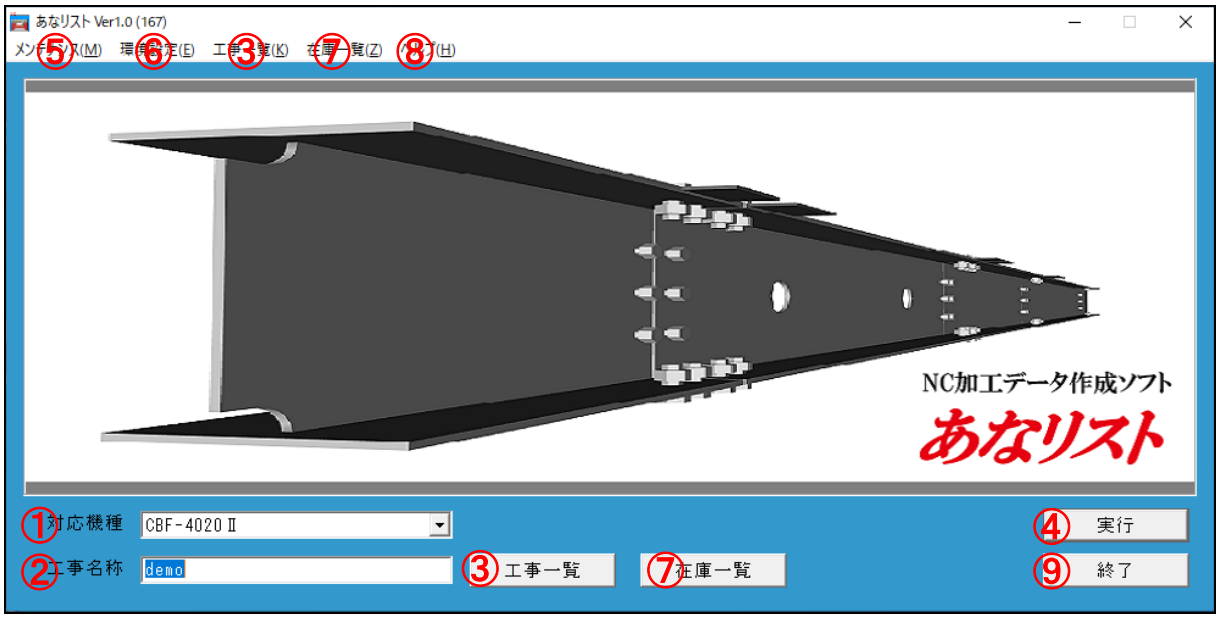
・3BF-1050B
・3BF-1050Ⅲ
・3BF-1050Ⅲ-RG
・CBF-2515W
・CBF-3015W
・CBF-4020W
・CBF-3015Ⅱ
・CBF-3015Ⅱ-ATC
・CBF-3015Ⅱ-M
・CBF-4020Ⅱ
・CBF-4020Ⅱ-ATC
・CBF-4020Ⅱ-M
・UWF-150S
・UWF-150SⅡ
・UWF-150Ⅲ

１．起動

下記のあなリストのアイコンをマウス左ダブルクリックすると、ソフトが起動します。

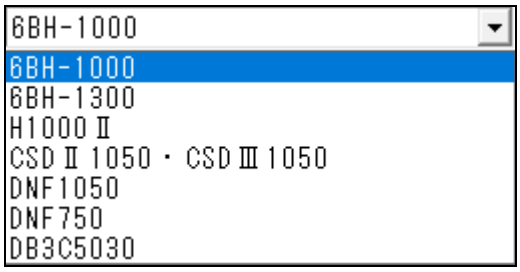
２．トップ画面

ソフトを起動すると、下記の画面を表示します。



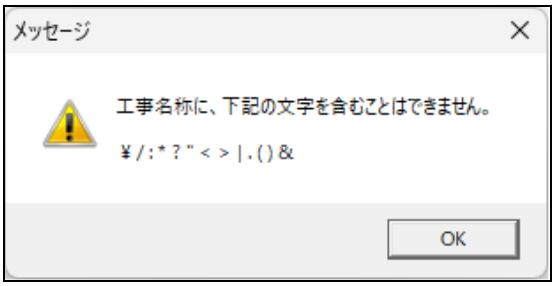
①. 対応機種名称

下記の一覧から使用機種を選択してください。
なお、一覧にはソフトで使用できる機種のみ表示します。



②. 工事名称

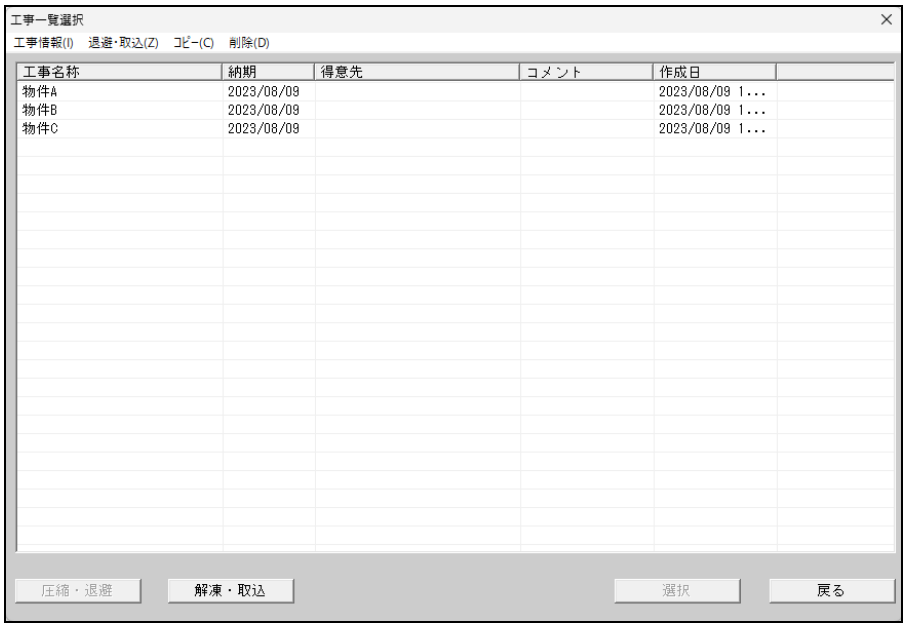
作業する工事データの工事名称を**半角 30 文字以内**で入力してください。全角文字、半角文字ともに入力できますが、入力できない文字もあります。入力できない文字が含まれている場合、**④実行**を押した後、下記のエラーメッセージを表示します。



また、既存の工事データを作業する場合は、工事一覧選択画面からも選択できます。

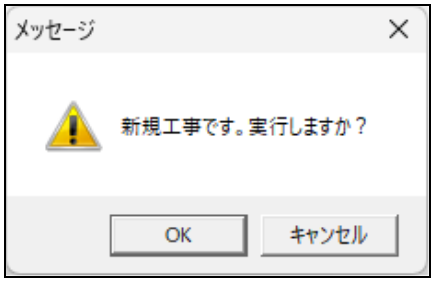
③. 工事一覧

③工事一覧を押すと、下記の画面を表示します。
詳細は『3. 工事一覧選択画面』を参照してください。



④. 実行

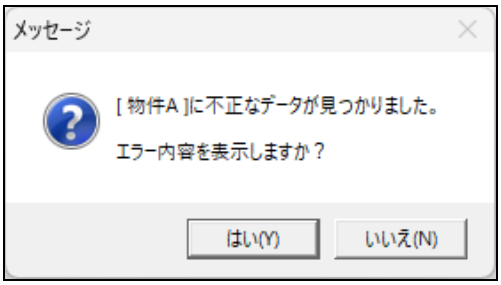
④**実行**を押すと、メインメニュー画面を表示し、工事データの編集に移ります。
新規の工事データの場合、実行時に下記の確認メッセージを表示します。



ＯＫボタン‥‥‥‥‥新規の工事データを作成し、メインメニュー画面に移ります。

キャンセルボタン‥‥新規の工事データの作成を中止し、トップ画面に戻ります。

また、既存の工事データを実行した際、工事データ中にエラーがある場合、下記の
エラーメッセージを表示します。

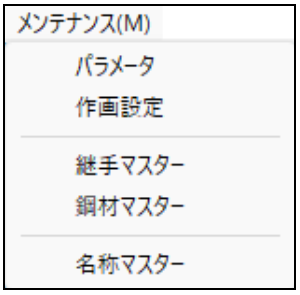


はいボタン‥‥‥メインメニュー画面に移り、下記のようにエラー内容を表示します。

いいえボタン‥‥メインメニュー画面に移ります。

⑤. メンテナンス

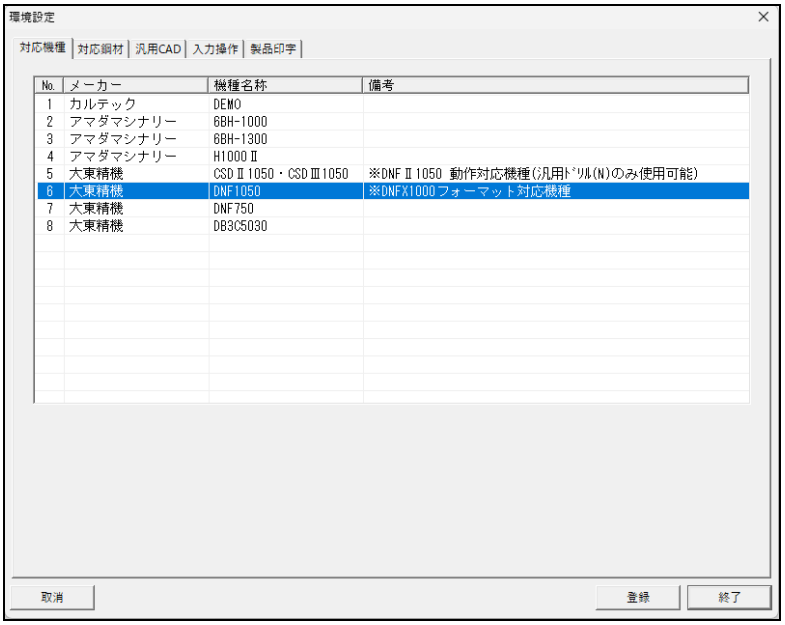
⑤**メンテナンス**を押すと、下記のメニューバーを表示します。



「各種設定」については『14. パラメータ画面』、『15.　作画設定画面』を、
「マスター」については『6. 継手データ作成画面』、『16. 鋼材マスター画面』、
『17. 名称マスター画面』を参照してください。

⑥. 環境設定

⑥**環境設定**を押すと、下記の画面を表示します。
詳細は『18. 環境設定画面』を参照してください。



⑦. 在庫一覧

⑦**在庫一覧**を押すと、在庫データの一覧画面を表示します。
詳細は『12. 在庫データ一覧画面』を参照してください。

⑧. ヘルプ

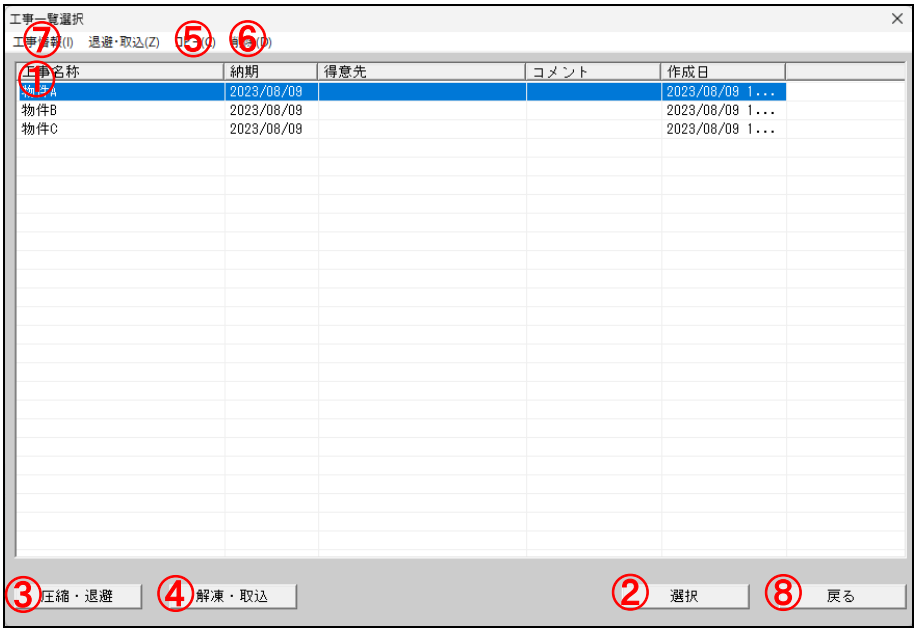
⑧**ヘルプ**を押すと、本操作説明書を表示します。

⑨. 終了

ソフトを終了します。

３．工事一覧選択画面

トップ画面にある工事一覧ボタンを押すと、下記の工事一覧選択画面を表示します。



①．工事一覧

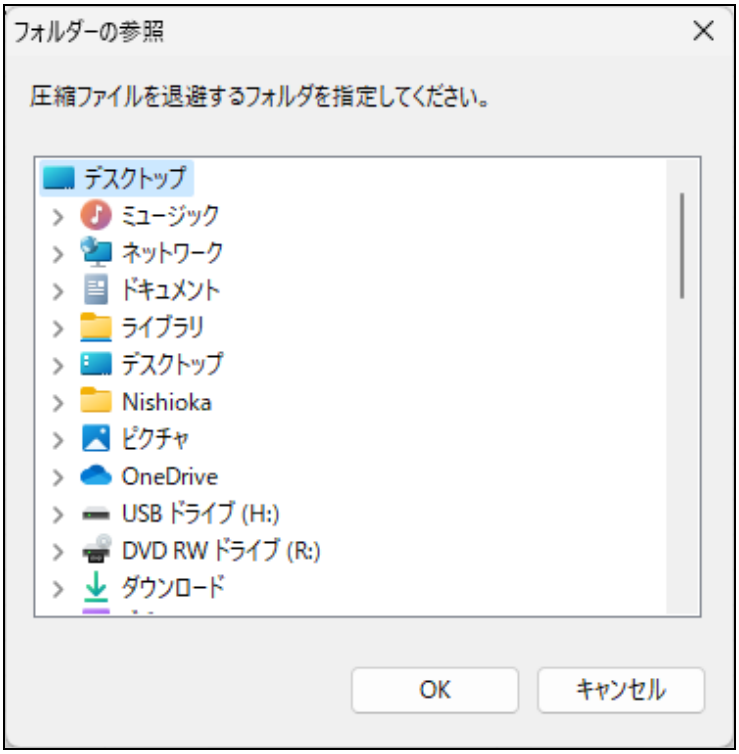
トップ画面で選択した機種の既存の工事データを一覧で表示します。
なお、行をマウス左クリックすると、その行の工事データが選択状態になります。
選択状態になると行が**青色**になります。ただし、複数選択はできません。

②．選択

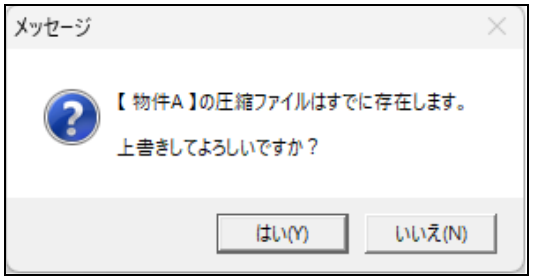
①**工事一覧**で選択している工事データを作業工事として指定し、トップ画面に移ります。
トップ画面の「工事名称」には指定した作業工事の名称を表示します。
「選択」は①**工事一覧**で作業する工事データをマウス左ダブルクリックまたはマウス右クリックで表示するポップアップメニューからも指示することができます。

③. 圧縮・退避

①**工事一覧**で選択している工事データを圧縮し、指定したフォルダ内に退避します。
③**圧縮・退避**を押すと、下記の画面を表示します。下記の画面から工事データを退避するフォルダを指定してください。なお、圧縮ファイルの名称は任意で設定することはできません。必ず、圧縮ファイルの名称は **NC_(選択中の工事データの工事名称).lzh** となります。



ＯＫボタン‥‥‥‥‥工事データを指定したフォルダ内に圧縮・退避し、工事一覧選択画面に戻ります。なお、指定したフォルダ内に既に同名のファイルがある場合、下記のような確認メッセージを表示します。



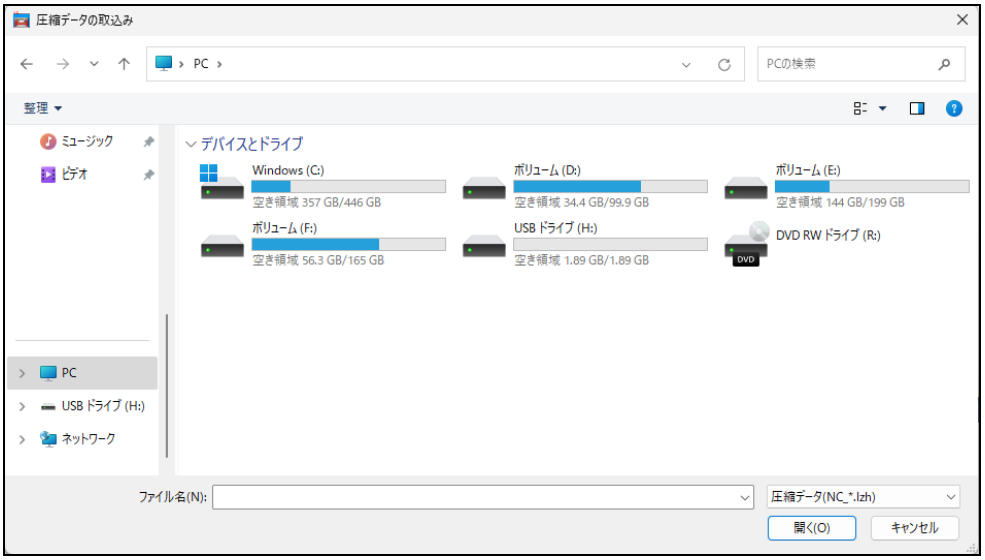
はいボタン‥‥‥‥‥圧縮したファイルを既存のファイルに上書きして工事一覧選択画面に戻ります。

いいえボタン‥‥‥‥工事データの圧縮・退避を中止し、工事一覧選択画面に戻ります。

キャンセルボタン‥‥工事データの圧縮・退避を中止し、工事一覧選択画面に戻ります。

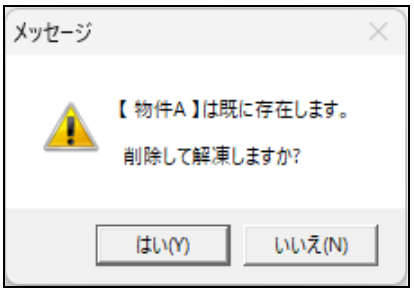
④. 解凍・取込

指定した工事データの圧縮ファイルを解凍し、取込みます。④**解凍・取込**を押すと、下記の画面を表示します。下記の画面から取込む工事データの圧縮ファイルを指定してください。



開くボタン・・・・・・・・指定した圧縮ファイルを解凍・取込し、工事一覧選択画面に戻ります。

なお、①**工事一覧**に既に同名の工事データがある場合、下記のような確認メッセージを表示します。



はいボタン・・・・・・・・・・既存の工事データを削除し、指定した圧縮ファイルを解凍・取込して工事一覧選択画面に戻ります。

いいえボタン・・・・・・・・圧縮ファイルの解凍・取込を中止し、工事一覧選択画面に戻ります。

キャンセルボタン・・・・圧縮ファイルの解凍・取込を中止し、工事一覧選択画面に戻ります。

なお、解凍・取込した工事データの工事名称の文字数が半角 30 文字よりの多い場合、トップ画面の「工事名称」の入力欄が下記のように**赤色**になります。
工事名称を**半角 30 文字以内**に変更してください。

「圧縮・退避」と「解凍・取込」は画面上のメニューにある「退避・取込」または
マウス右クリックで表示するポップアップメニューからも指示することができます。

⑤. コピー

①**工事一覧**で選択している工事データを複写します。

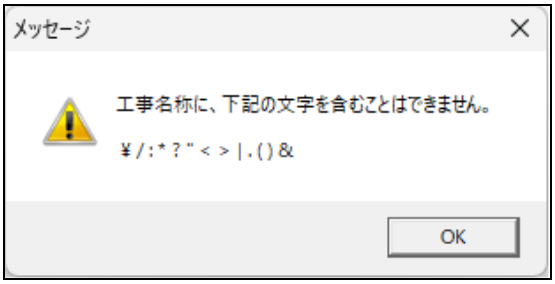
「コピー」は Ctrl キー＋C またはマウス右クリックで表示するポップアップメニューからも指示することができます。「コピー」を指示後、下記の画面を表示します。

Ⓐ. コピー元

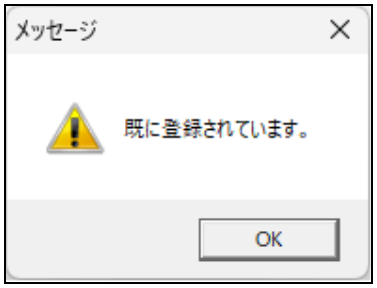
複写する工事データの工事名称を表示します。

Ⓑ. コピー先

複写した工事データの工事名称を**半角 30 文字以内**で入力してください。
全角文字、半角文字ともに入力できますが、入力できない文字もあります。
入力できない文字が含まれている場合、Ⓔ**実行**を押した後、下記のエラーメッセージを表示します。



また、既存の工事名称を入力している場合、Ⓔ**実行**を押した後、下記のエラーメッセージを表示します。



Ⓒ. コピー対象

コピー元の工事データから複写する対象のデータ項目にチェックを入れてください。

Ⓓ. 全選択

Ⓒコピー対象の項目全てにチェックが入ります。

Ⓔ. 実行

コピー元の工事データからコピー先の工事データに**Ⓒコピー対象**のチェックがあるデータ項目のみ複写し、工事一覧選択画面に戻ります。

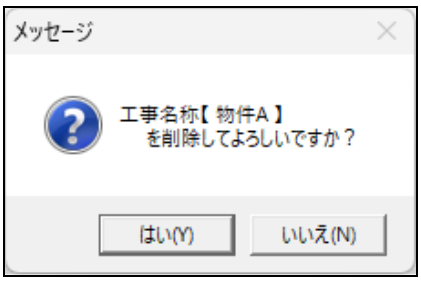
Ⓕ. 取消

工事データの複写を中止し、工事一覧選択画面に戻ります。

⑥. 削除

①**工事一覧**で選択している工事データを削除します。

「削除」は Delete キーを押すまたはマウス右クリックで表示するポップアップメニューからも指示することができます。
「削除」を指示後、下記のような確認メッセージを表示します。

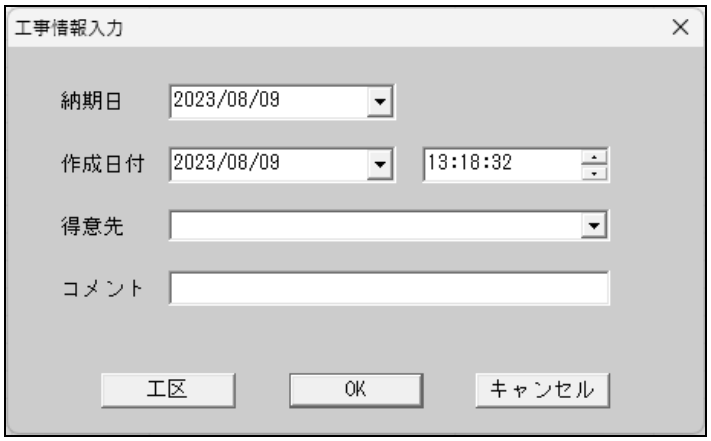


はい ボタン・・・・・・工事データを削除します。

いいえ ボタン・・・・工事データの削除を中止します。

⑦. 工事情報

①**工事一覧**で選択している工事データの工事情報を編集します。
⑦**工事情報**を押すと、下記の画面を表示します。
詳細は『5.工事情報入力画面』を参照してください。

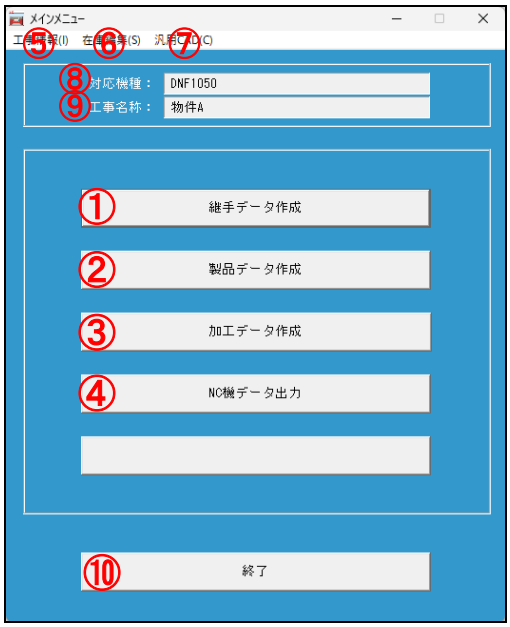


⑧. 戻る

トップ画面に移ります。

4．メインメニュー画面

トップ画面にある実行ボタンを押すと、下記の画面を表示します。



①．継手データ作成

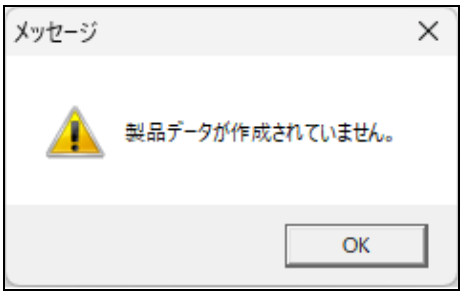
継手データの作成を行います。
詳細は『6.継手データ作成画面』を参照してください。

②．製品データ作成

製品データの作成を行います。
詳細は『7.製品データ一覧画面』、『8.製品データ作成画面』を参照してください。

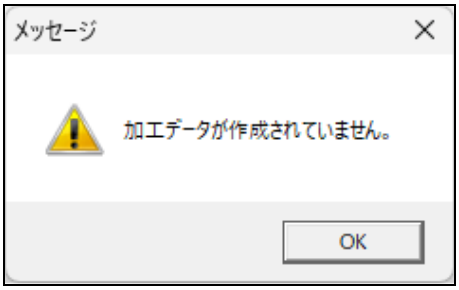
③．加工データ作成

加工データの作成を行います。
詳細は『9.加工データ一覧画面』、『10.加工データ作成画面』を参照してください。
なお、製品データが無い場合、下記のエラーメッセージを表示し、メインメニュー画面に戻ります。



④. ＮＣ機データ出力

NC データの出力を行います。
詳細は『13. NC 機連動データ出力画面』を参照してください。
なお、加工データが無い場合、下記のエラーメッセージを表示し、メインメニュー画面に戻ります。



⑤. 工事情報

納期、コメント、得意先名の入力、工区の編集を行います。
詳細は『5. 工事情報入力画面』を参照してください。

⑥. 在庫編集

在庫データの編集を行います。
詳細は『12. 在庫データ一覧画面』を参照してください。

⑦. 汎用ＣＡＤ

環境設定画面の「汎用 CAD」―「作画図面編集用　汎用 CAD」で設定した汎用 CAD を起動し、DXF ファイルの編集を行います。

⑧. 対応機種

作業中の工事データの名を表示します。

⑨. 工事名称

作業中の工事データの工事名称を表示します。

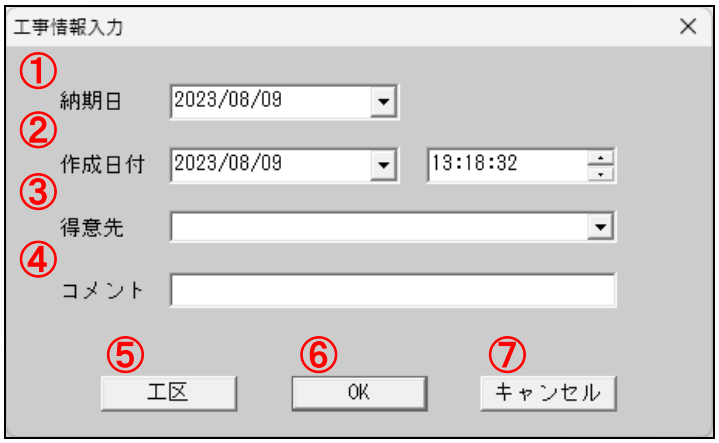
⑩. 終了

トップ画面に移ります。

５．工事情報入力画面

工事データの工事情報を編集します。工事一覧選択画面にある工事情報ボタン、

メインメニュー画面にある工事情報ボタンを押すと、下記の工事情報入力画面を表示します。



①．納期日

納期の年月日を入力してください。なお、初期値は、作業中の工事データを作成した年月日です。納期の入力方法は下記の 2 つがあります。

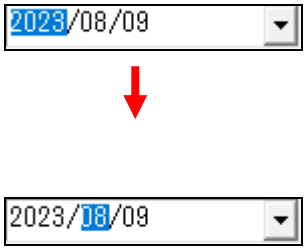
Ａ．入力項目を選択して入力する

入力欄で入力項目を選択します。入力項目を選択する場合、下記の 2 つの方法があります。

ａ．入力項目をマウス右クリックする。

ｂ．→キーまたは←キーを押す。

例)→キーを押して移動する

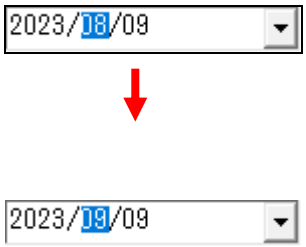


また、入力項目の値を入力する場合、下記の 2 つの方法があります。

ａ．数値を入力する

ｂ．↑キーまたは↓キーを押す。

例）↑キーを押して入力する



Ｂ．カレンダーから選択する

右側の▼ボタンを押し、表示した下記のカレンダーから選択する。

②．作成日付

作成日付の年月日と時刻を入力してください。なお、初期値は、作業中の工事データを作成した年月日と時刻です。なお、年月日の入力方法は①**納期日**と同様になります。
時刻の入力方法は下記の 2 つがあります。

Ａ．入力項目をマウス右クリックする。

Ｂ．→キーまたは←キーを押す。

例）→キーを押して移動する

また、入力項目の値を入力する場合、下記の 3 つの方法があります。

Ａ．数値を入力する。

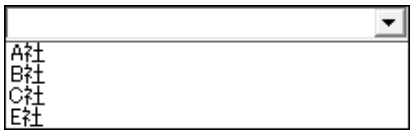
Ｂ．↑キーまたは↓キーを押す。

例）↓キーを押して移動する

Ｃ．右側の▲ボタンまたは▼ボタンを押す。なお、▲ボタンはＢの↑キーと、▼ボタンはＢの↓キーと同様の処理になります。

③．得意先

下記の一覧から得意先を選択してください。なお、一覧にはマスターメンテナンス画面の「得意先名称マスター」に登録している得意先のみ表示します。

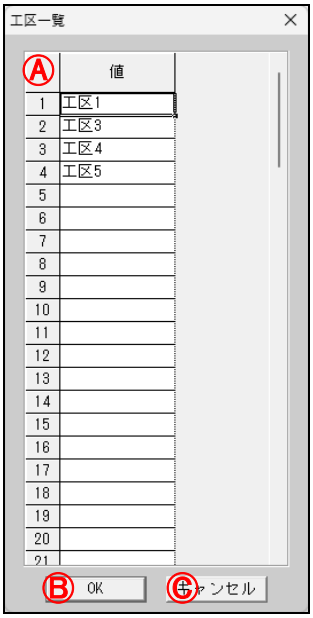


④．コメント

コメントを**半角 40 文字以内**で入力してください。半角文字、全角文字ともに入力できます。

⑤. 工区

工事データの工区を編集します。⑤**工区**を押すと、下記の画面を表示します。



Ⓐ. 工区一覧

作業中の工事データに登録している工区を一覧で表示します。また、「値」の列をマウス右クリックをすると、編集できるようになります。編集する場合、工区を**半角 8 文字以内**で入力してください。半角文字、全角文字ともに入力できます。

Ⓑ. ＯＫ

変更内容を保存し、工事情報入力画面に戻ります。

Ⓒ. キャンセル

変更内容を破棄し、工事情報入力画面に戻ります。

⑥. ＯＫ

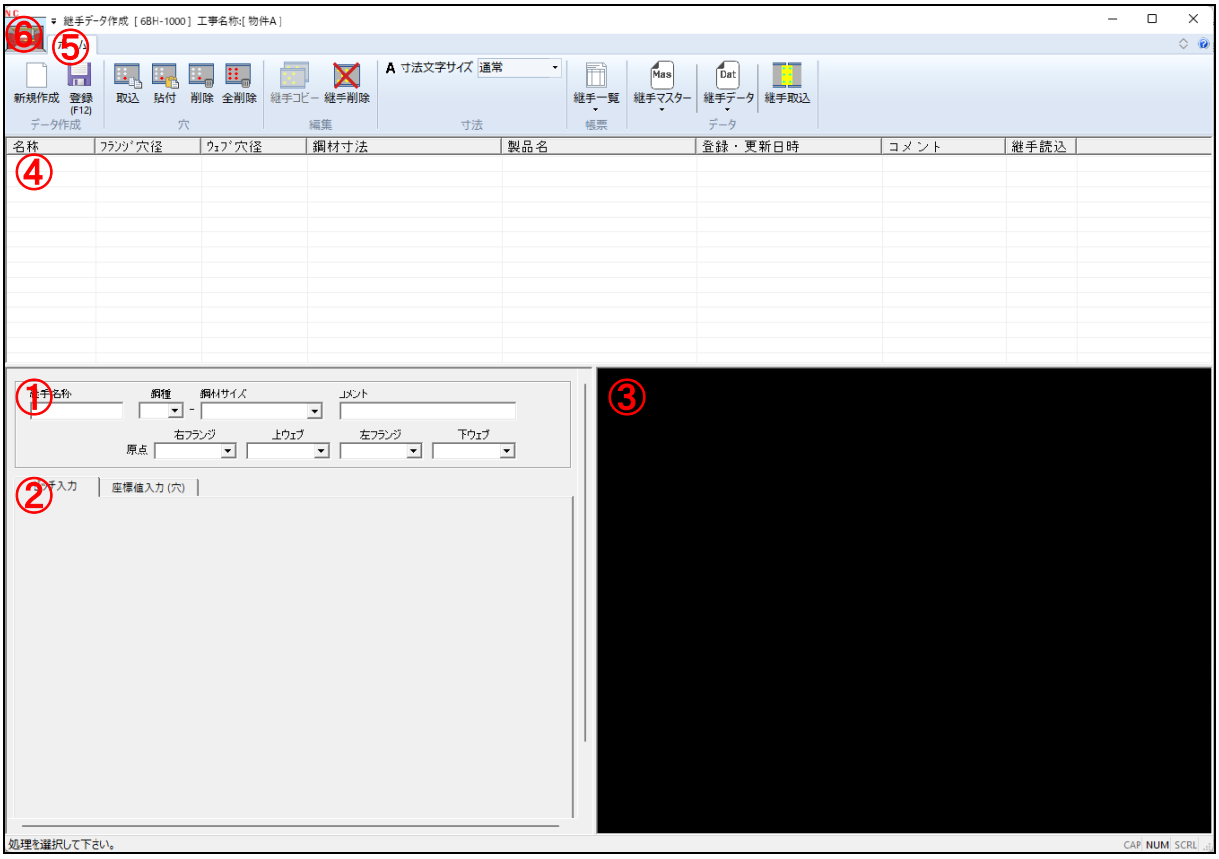
編集内容を登録し、メインメニュー画面に戻ります。

⑦. キャンセル

編集内容を破棄し、メインメニュー画面に戻ります。

６．継手データ作成画面

継手データを作成します。メインメニュー画面にある継手データ作成ボタンを押すと、下記の継手データ作成画面を表示します。



入力時のキー操作は以下の通りとします。

・入力欄で数値入力後、ENTERキーか TABキーで次の入力欄へ移動します。

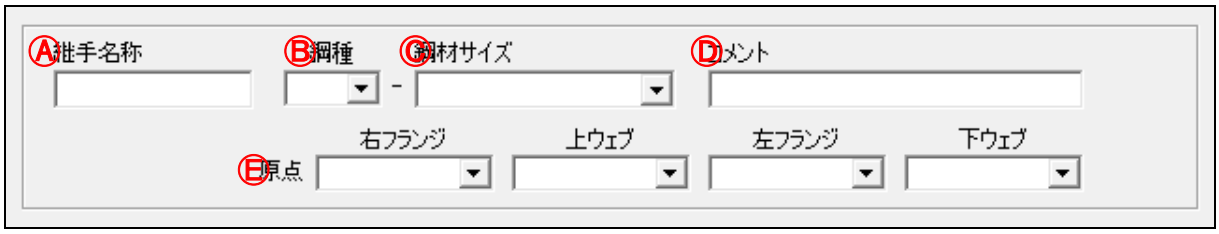
・前の入力欄に戻るには shift＋ENTERキーか shift＋TABキーで移動します。

また、トップ画面左上にあるメンテナンスの継手マスターボタンを押すと、

継手データ作成画面の一部の機能を制限した継手マスター画面を表示します。
継手データ作成画面と同様の操作になるため、本項で説明します。

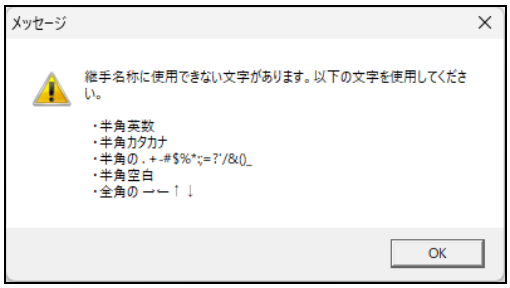
①. 継手基本情報入力画面

下記の画面に継手データの基本情報を入力してください。



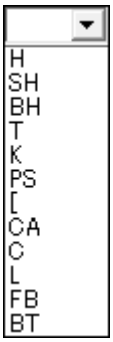
Ⓐ. 継手名称

継手の名称を**半角 16 文字以内**で入力してください。
なお、使用できる文字を制限しています。
使用できない文字が含まれている場合、継手データ登録時に下記のエラーメッセージを表示します。



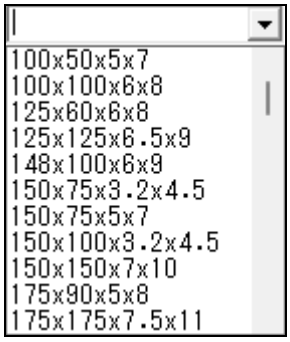
Ⓑ. 鋼種

下記の一覧から鋼材種類を選択してください。なお、一覧には環境設定画面の
「対応鋼材」―「入力可」のチェックが入っている鋼種のみ表示します。



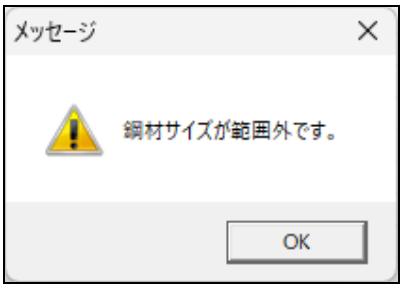
Ⓒ. 鋼材サイズ

Ⓑ鋼種で BH 形鋼と BT 形鋼以外を選択している場合、下記の一覧からサイズを選択してください。
なお、一覧には選択している鋼材種類の鋼材マスターに登録しているサイズで
パラメータ No.5、No.6、No.81～No.84、No.96、No.97 で設定している範囲内のサイズのみ表示します。

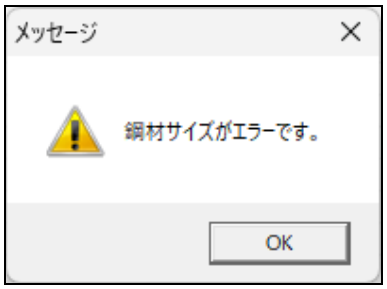


BH 形鋼と BT 形鋼の場合は直接入力してください。
ただし、入力したサイズが下記のいずれかに該当する場合、継手データ登録時にエラーとなり、エラーメッセージを表示します。

・パラメータ No.5、No.6、No.81～No.84、No.96、No.97 で設定している範囲外のサイズである場合、下記のエラーメッセージを表示します。



・鋼材マスターに登録していないサイズの場合、下記のエラーメッセージを表示します。

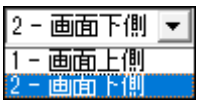


Ⓓ. コメント

コメントを**半角 32 文字以内**で入力してください。
半角文字、全角文字ともに入力できます。

Ⓔ. 原点

下記の一覧から該当の面の原点を選択してください。

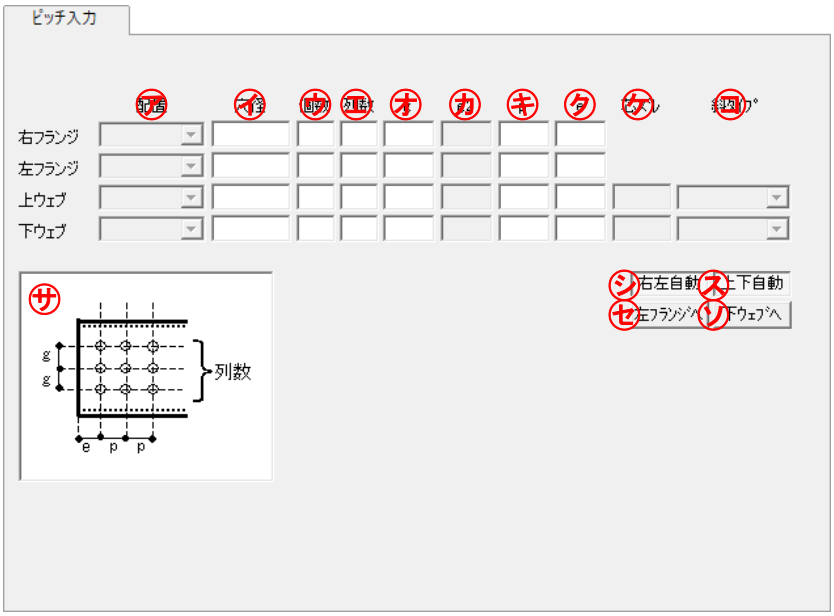


②. 孔情報入力画面

下記の画面に継手の孔を入力してください。
なお、単位が mm の項目は、**小数点以下第１位まで**入力ができます。

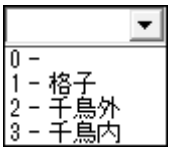
Ⓐ. ピッチ入力

孔を**ピッチ入力**で入力してください。
鋼材種類、面によって入力しない項目があります。



㋐. 配置

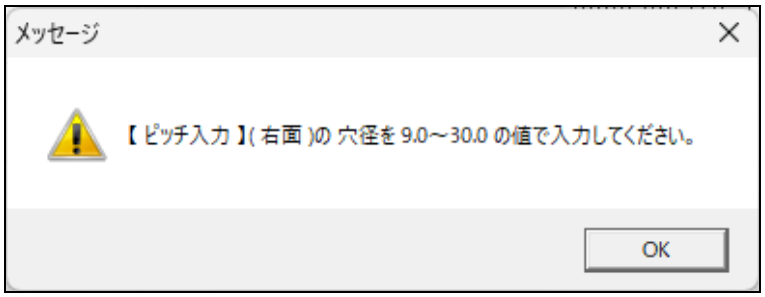
下記の一覧から孔の配置パターンを選択してください。



なお、鋼材種類や面によっては選択できない配置もあります。
詳細は『19. ピッチ入力の配置』を参照してください。

㋑. 孔径(単位:mm)

機種が 6BH 系以外の場合、ウェブ面は**パラメータ No.23 と No.24**、フランジ面は**パラメータ No.85 と No.86** で設定している範囲内で孔径を入力してください。
機種が 6BH 系の場合、ウェブ面、フランジ面ともにパラメータ No.23 と No.24 で設定している範囲内で入力してください。㋑**孔径**が入力範囲外の場合、継手データ登録時に下記のようなエラーメッセージを表示します。



㋒. 個数[横列](単位:本)

配置する孔の個数を入力してください。ただし、H 形鋼、SH 形鋼、BH 形鋼、CT 形鋼、BT 形鋼のフランジ面の場合、ウェブ面を軸として左右対称に配置するので、入力する個数は配置する孔数の **1/2** となります。また、環境設定画面の「入力操作」―「ピッチ入力・継手の孔数入力」で**横列/縦列**を設定している場合、入力した座標からの長手方向の孔数を入力してください。

㋓. 列数[縦列](単位:本)

孔の列数を入力してください。
詳細は『19. ピッチ入力の配置』を参照してください。
ただし、環境設定画面の「入力操作」―「ピッチ入力・継手の孔数入力」で**横列/縦列**を設定している場合、入力した座標からのゲージ方向の孔数を入力してください。

㋔. g(単位:mm)

鋼材種類、面ごとに入力内容が異なります。
詳細は『19. ピッチ入力の配置』を参照してください。

㋕. g２(単位:mm)

H 形鋼、SH 形鋼、BH 形鋼、CT 形鋼、BT 形鋼のフランジ面の場合、フランジ片側のゲージ方向の孔あきピッチを、それ以外の場合、ゲージ方向の孔あきピッチを入力してください。
詳細は『19. ピッチ入力の配置』を参照してください。

㋖. p(単位:mm)

長手方向の孔あきピッチを入力してください。

㋗. e(単位:mm)

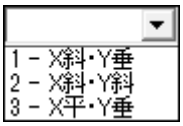
長手方向の孔のヘリアキを入力してください。

㋘. 芯ズレ(単位:mm)

芯ズレ量を入力してください。なお、H 形鋼のウェブ面でのみ入力できます。
㋘**芯ズレ**によって、ウェブ面の孔位置が変わります。
詳細は『19. ピッチ入力の配置』を参照してください。

㋕. 斜タイプ

下記の一覧から斜め切り時の㋔g、㋖p、㋗e の状態を選択してください。
詳細は『19. ピッチ入力の配置』を参照してください。
なお、H 形鋼、SH 形鋼、BH 形鋼のウェブ面のみ選択できます。



㋚. ガイド図

ピッチ入力のガイド図を表示します。

㋛. 左右自動

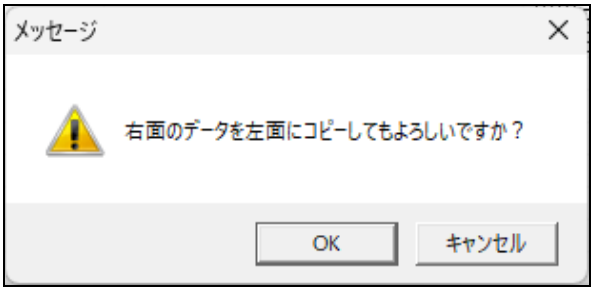
選択状態の場合、右フランジに入力した㋐**配置**以外のデータを自動で
左フランジにも入力します。

㋜. 上下自動

選択状態の場合、上ウェブに入力した㋐**配置**以外のデータを自動で
下ウェブにも入力します。

㋝. 左フランジへ

右フランジに入力したデータをそのまま左フランジに複写します。
㋝**左フランジへ**を押すと、下記のような確認メッセージを表示します。

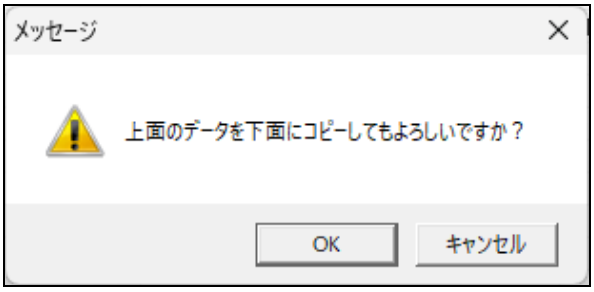


ＯＫボタン‥‥‥‥‥ピッチ入力した孔データを複写します。

キャンセルボタン‥‥ピッチ入力した孔データの複写を中止します。

㋞. 下ウェブへ

上ウェブに入力したデータをそのまま下ウェブに複写します。
㋞**下ウェブへ**を押すと、下記のような確認メッセージを表示します。

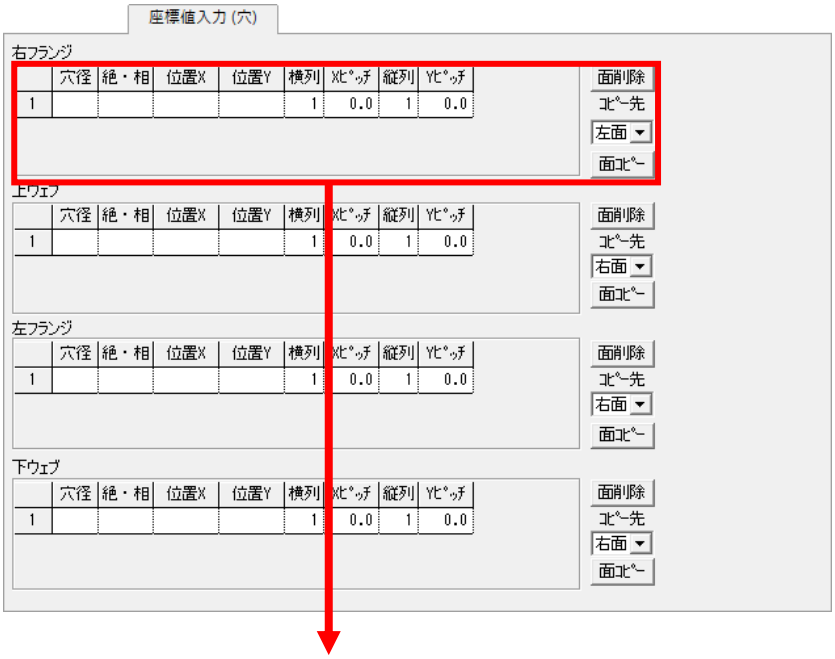


ＯＫボタン‥‥‥‥‥ピッチ入力した孔データを複写します。

キャンセルボタン‥‥ピッチ入力した孔データの複写を中止します。

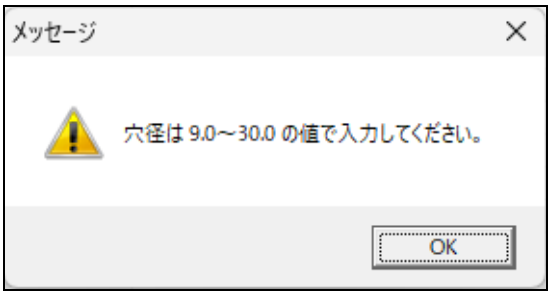
Ⓑ. 座標値入力(孔)

孔を**座標値入力**で入力してください。
鋼材種類、面によって入力しない項目があります。



㋐. 孔径(単位:mm)

機種が 6BH 系以外の場合、ウェブ面は**パラメータ No.23 と No.24**、フランジ面は**パラメータ No.85 と No.86** で設定している範囲内で孔径を入力してください。
機種が 6BH 系の場合、ウェブ面、フランジ面ともにパラメータ No.23 と No.24 で設定している範囲内で入力してください。㋐**孔径**が入力範囲外の場合、下記のようなエラーメッセージを表示します。



㋑. 絶・相

入力する孔の X、Y 座標値を**絶対座標系**と**相対座標系**のどちらで入力するかを下記の数値を入力して設定してください。

１：X、Y 座標値ともに絶対座標系で入力します。
２：X 座標値を相対座標系で、Y 座標値を絶対座標系で入力します。
３：X、Y 座標値ともに相対座標系で入力します。

詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。なお、上記以外の数値を入力した場合、下記のエラーメッセージを表示します。

㋒. 位置Ｘ（単位：㎜）

孔位置の X 座標値を入力してください。入力した孔位置が鋼材の範囲外の場合、エラーとします。
詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。

㋓. 位置Ｙ（単位：㎜）

孔位置の Y 座標値を入力してください。入力した孔位置が鋼材の範囲外の場合、エラーとします。
詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。

㋔. 横列（単位：本）

入力した座標からの長手方向の孔数を入力してください。
詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。

㋕. Ｘピッチ（単位：㎜）

入力した座標からの長手方向のピッチを入力してください。
なお、**マイナス値の入力**もできます。
詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。

㋖. 縦列（単位：本）

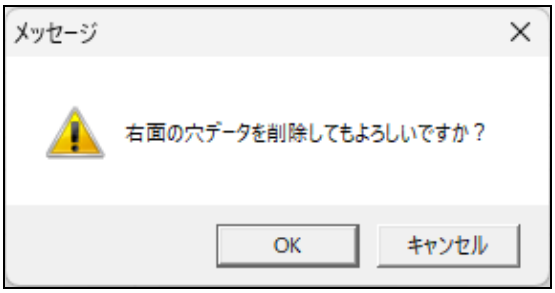
入力した座標からのゲージ方向の孔数を入力してください。
詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。

㋗. Ｙピッチ（単位：㎜）

入力した座標からのゲージ方向のピッチを入力してください。
なお、**マイナス値の入力**もできます。
詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。

㋖. 面削除

左隣のグリッドに入力したデータを全て削除します。
削除する前に下記のような確認メッセージを表示します。



ＯＫボタン‥‥‥‥‥座標値入力した孔データを削除します。

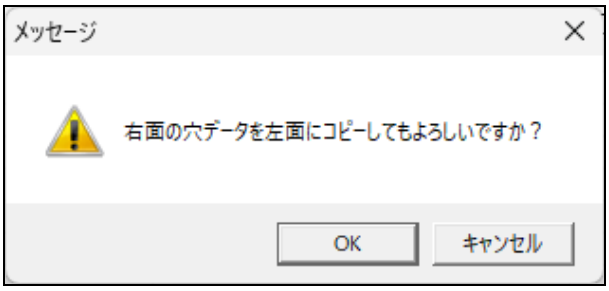
キャンセルボタン‥‥座標値入力した孔データの削除を中止します。

㋙. コピー先

下記の一覧から座標値入力した孔データの複写先となる面を選択してください。
なお、一覧にはコピー元となる面以外の面のみ表示します。

㋚. 面コピー

座標値入力した孔データを㋙**コピー先**で選択した面に全て複写します。
なお、複写先の面に既にデータがある場合は上書きします。
ウェブ面同士またはフランジ面同士の場合、コピー元の孔位置が上下反転する
ように座標を変換して複写します。ウェブ面からフランジ面または
フランジ面からウェブ面の場合、コピー元の座標をそのまま複写します。
複写する前に下記のような確認メッセージを表示します。



ＯＫボタン‥‥‥‥‥座標値入力した孔データを複写します。

キャンセルボタン‥‥座標値入力した孔データの複写を中止します。

H 形鋼、SH 形鋼、BH 形鋼のウェブ面は、下記にある「斜タイプ」の入力もできます。

	穴径	絶・相	位置X	位置Y	横列	Xﾋﾟｯﾁ	縦列	Yﾋﾟｯﾁ	斜ｼﾀｲﾌﾟ
1					1	0.0	1	0.0	1:斜垂

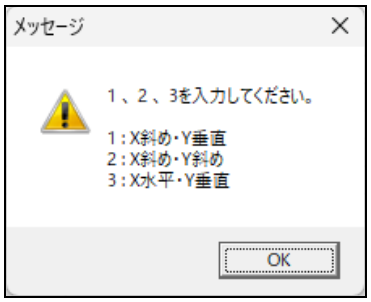
面削除
ｺﾋﾟｰ先
右面
面ｺﾋﾟｰ

シ. 斜タイプ

斜め切り時の**ウ位置 X、エ位置 Y、カX ピッチ、クY ピッチ**の
状態を下記の数値を入力して設定してください。

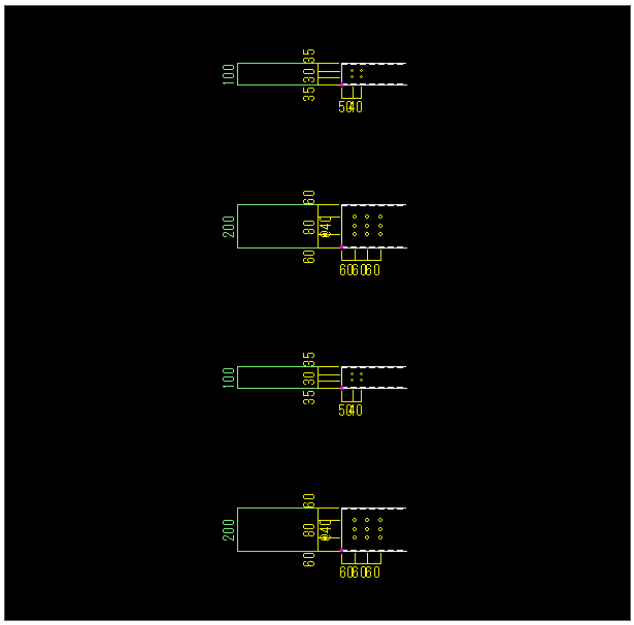
１：斜垂
２：斜斜
３：平垂

詳細は『20.座標値入力ガイド』を参照してください。
なお、上記以外の数値を入力した場合、下記のエラーメッセージを表示します。

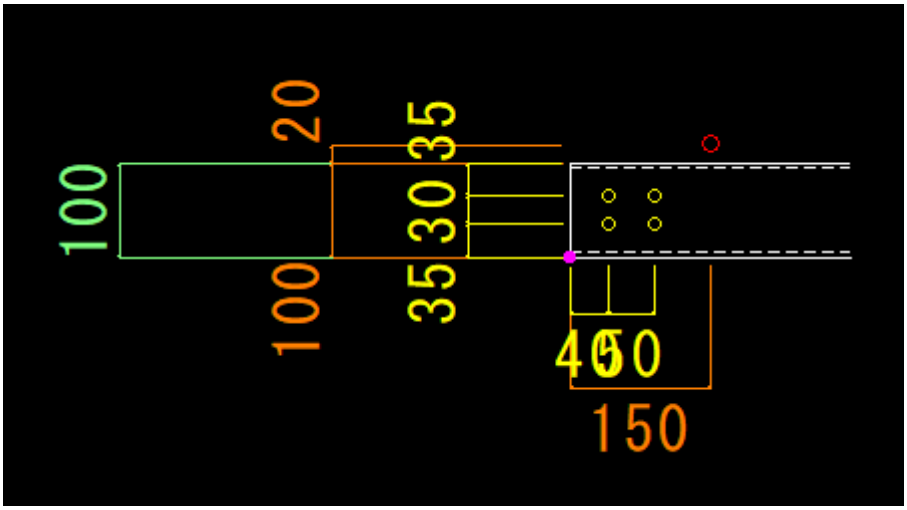


③. 描画画面

下記の画面に継手データの図面を描画します。



なお、入力内容にエラーがある孔は、下記のように**赤色**で表示します。



③描画画面は拡大縮小して図面を参照することができます。拡大縮小の方法は下記の通りです。

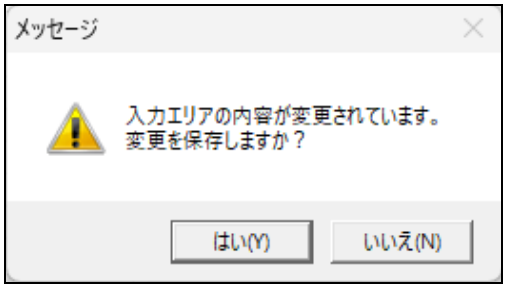
- 拡大する領域の始点をマウス左クリックし、領域の終点までカーソルをドラッグして、もう一度マウス左クリックします。さらに拡大する場合は、この動作を繰り返します。
- 初期の画面サイズに戻す場合は、マウス右クリックします。
- 同じ機能として、**③描画画面**内でマウス中ホイールを回転することで、カーソル位置を中心とした拡大縮小ができます。

④. 継手一覧

下記の画面に登録している継手データを一覧で表示します。

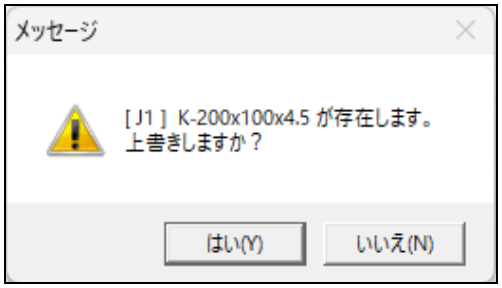
名称	ﾌﾗﾝｼﾞ穴径	ｳｪﾌﾞ穴径	鋼材寸法	製品名	コメント
□J1	15	20	K-200x100x4.5		
□J2	18	25	H-200x100x5.5x8		サンプル

なお、行をマウス左クリックすると、その行の継手データの編集に移ります。
選択した継手データの編集に移る際、移る前の継手データの入力内容に変更がある場合、
下記の確認メッセージを表示します。



はいボタン・・・・・・変更内容を保存します。なお、継手名称と鋼材サイズが同じ

継手データが既にある場合、下記の確認メッセージを表示します。



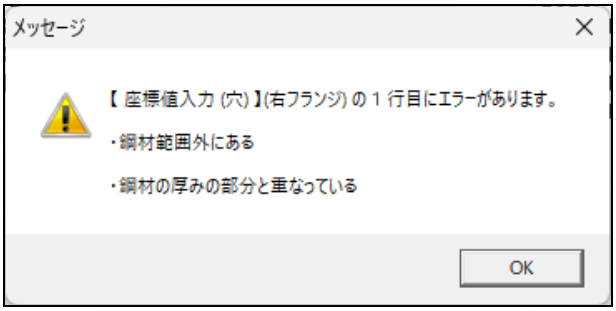
はいボタン・・・・・・既にある継手データに上書きします。

いいえボタン・・・・変更内容を破棄し、④**継手一覧**で選択した継手データの編集に移ります。

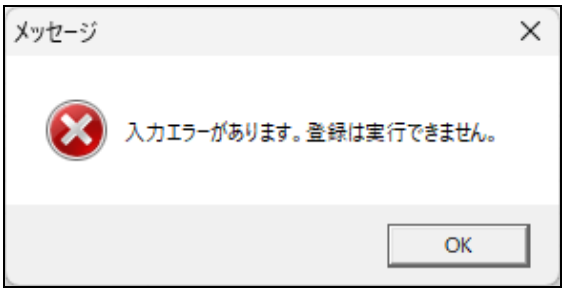
いいえボタン・・・・変更内容を破棄し、④**継手一覧**で選択した継手データの編集に移ります。

変更内容の保存を指示後、保存が正常に終了した場合、④**継手一覧**で選択した継手データの編集に移ります。
ただし、下記のいずれかに該当する場合、エラーとなり、エラーメッセージを表示し、
④**継手一覧**で選択した継手データの編集には移りません。

・入力した孔データにエラーがある場合、下記のようなエラーメッセージを表示します。

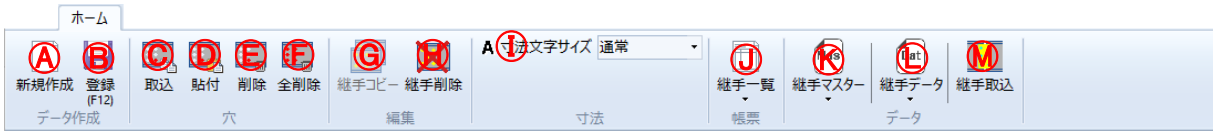


・孔データ以外にエラーがある場合、下記のエラーメッセージを表示します。



⑤. ホーム

継手データの作成に関するボタンを下記の通りに表示します。



Ⓐ. 新規作成

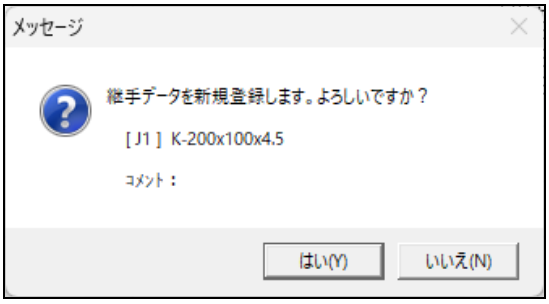
全ての継手データの入力情報をクリアし、新規の継手データの作成を行います。

Ⓑ. 登録

編集中の継手データを登録します。

「登録」は F12 キーを押しても指示することができます。

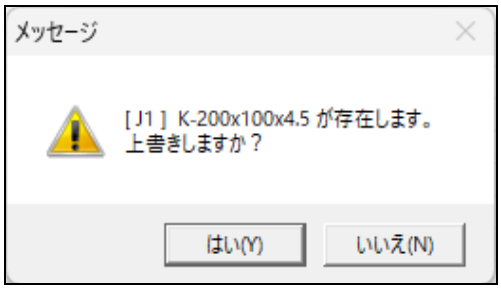
「登録」を指示後、新規の継手データの場合、下記のような確認メッセージを表示します。



ＯＫボタン‥‥‥‥‥新規の継手データとして登録します。

キャンセルボタン‥‥継手データの登録を中止します。

継手名称と鋼材サイズが同じ継手データが既にある場合、下記のような確認メッセージを表示します。

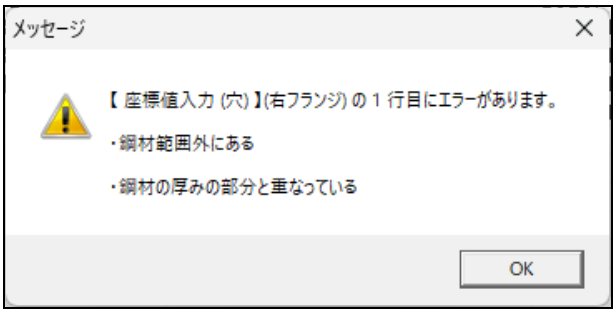


はいボタン‥‥‥既にある継手データに上書きして保存します。

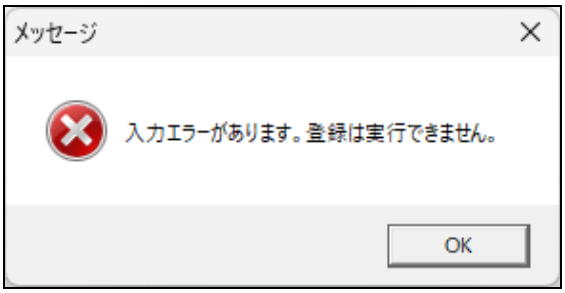
いいえボタン‥‥継手データの上書き保存を中止します。

また、下記のいずれかに該当する場合、エラーとなり、エラーメッセージを表示します。

・入力した孔データにエラーがある場合、下記のようなエラーメッセージを表示します。



・孔データ以外にエラーがある場合、下記のエラーメッセージを表示します。



Ⓒ. 取込

②**孔情報入力画面**で選択した孔データを取込みます。なお、「座標値入力(孔)」の場合、同じ面の孔データであれば、複数の孔データを同時に取込むことができます。その場合は、複数選択した後にⒸ**取込**を押してください。

Ⓓ. 貼付

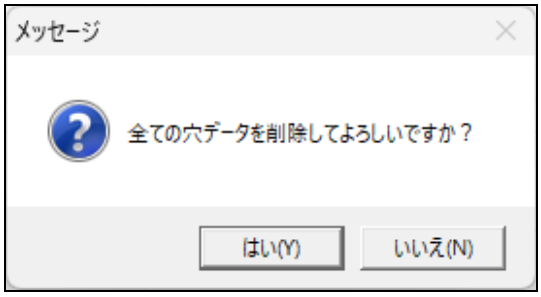
②**孔情報入力画面**で選択した行にⒸ**取込**で取込んだ孔データを貼付けます。ただし、同じ入力ページの孔データでない場合、貼付けることはできません。なお、選択した行に既に孔データがある場合、次の空行に貼付けます。

Ⓔ. 削除

②**孔情報入力画面**で選択した孔データを削除します。なお、「座標値入力(孔)」の場合、同じ面の孔データであれば、複数の孔データを同時に削除することができます。その場合は、複数選択した後にⒺ**削除**を押してください。

Ⓕ. 全削除

②**孔情報入力画面**に入力した全面の孔データを全て削除します。
削除する前に下記の確認メッセージを表示します。

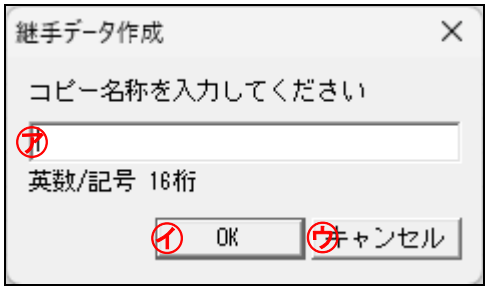


はいボタン・・・・・・全ての孔データを削除します。

いいえボタン・・・・孔データの削除を中止します。

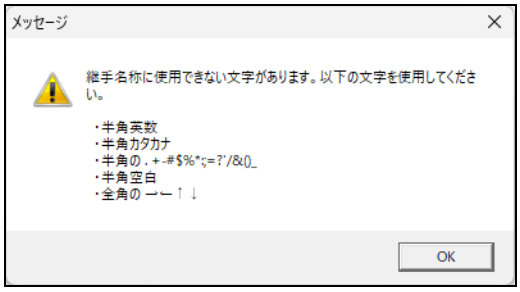
Ⓖ. 継手コピー

④**継手一覧**で選択した継手データを複写します。
なお、複数のデータを選択して同時に複写することはできません。
Ⓖ**継手コピー**を押すと、下記の画面を表示します。



㋐. コピー名称

複写した継手データの継手名称を**半角 16 文字以内**で入力してください。
なお、使用できる文字を制限しています。使用できない文字が含まれている場合、継手データ登録時に下記のエラーメッセージを表示します。



㋑. ＯＫ

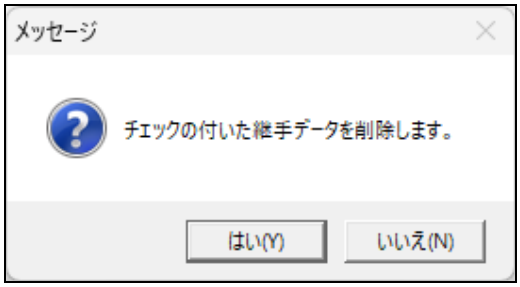
複写した継手データを継手データ作成画面に表示し、継手データ作成画面に戻ります。この時点では、複写した継手データは未登録なので注意してください。

㋒. キャンセル

継手データの複写を中止し、継手データ作成画面に戻ります。

Ⓗ. 継手削除

④**継手一覧**の「名称」のチェックボックスにチェックがある継手データを全て削除します。削除をする前に下記の確認メッセージを表示します。



はいボタン・・・・・・チェックがある継手データを削除します。

いいえボタン・・・・継手データの削除を中止します。

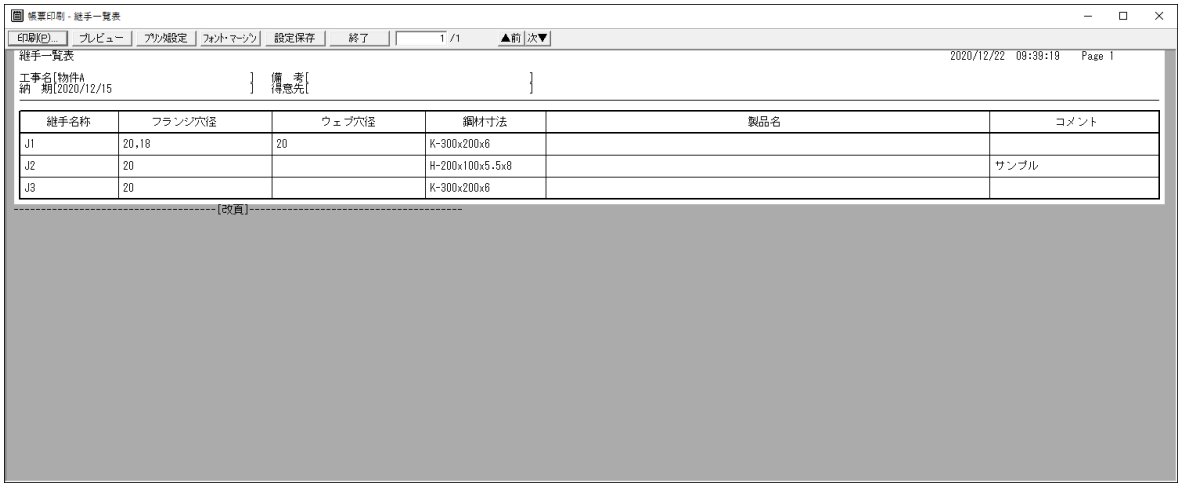
Ⓘ. 寸法文字サイズ

下記の一覧から③**描画画面**に表示する継手データの寸法文字の大きさを選択してください。

Ⓙ. 継手一覧, 継手基準図

・継手一覧

下記のように④**継手一覧**に表示している全ての継手データを一覧で表示します。



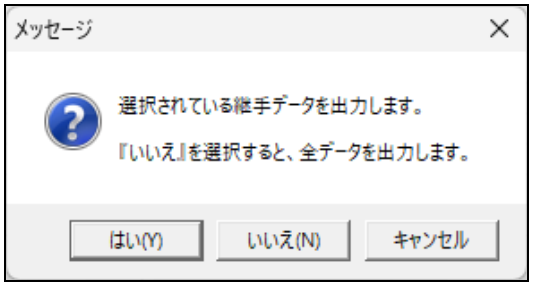
・継手基準図

継手データの継手基準図を作成します。継手基準図を作成する継手データの選択は下記の 2 つの方法があります。

A. ④**継手一覧**で継手基準図を作成する継手データの行の「名称」のチェックボックスにチェックを入れて、**継手基準図**を押す。

B. ④**継手一覧**の「名称」の全チェックボックスにチェックを入れずに**継手基準図**を押す。

A の場合、下記の確認メッセージを表示します。

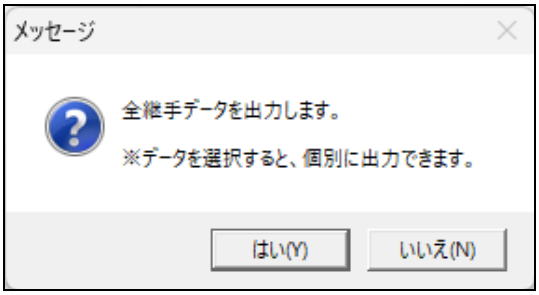


はいボタン‥‥‥‥‥チェックがある行の継手データのみ、継手基準図の作成対象とします。

いいえボタン‥‥‥‥④**継手一覧**に表示している全ての継手データを継手基準図の作成対象とします。

キャンセルボタン‥‥継手基準図の作成を中止します。

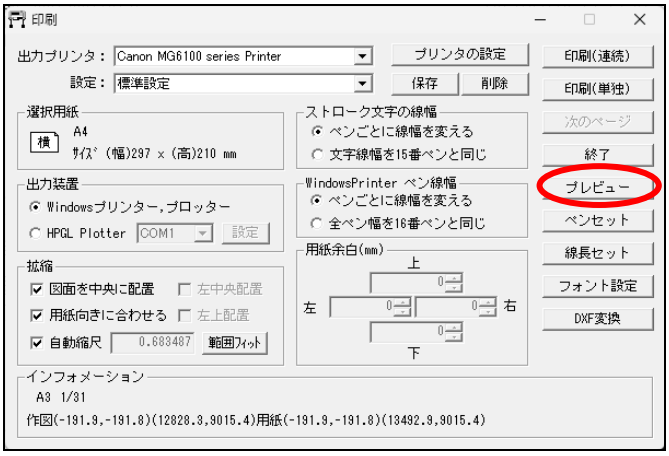
また、B の場合、下記の確認メッセージを表示します。



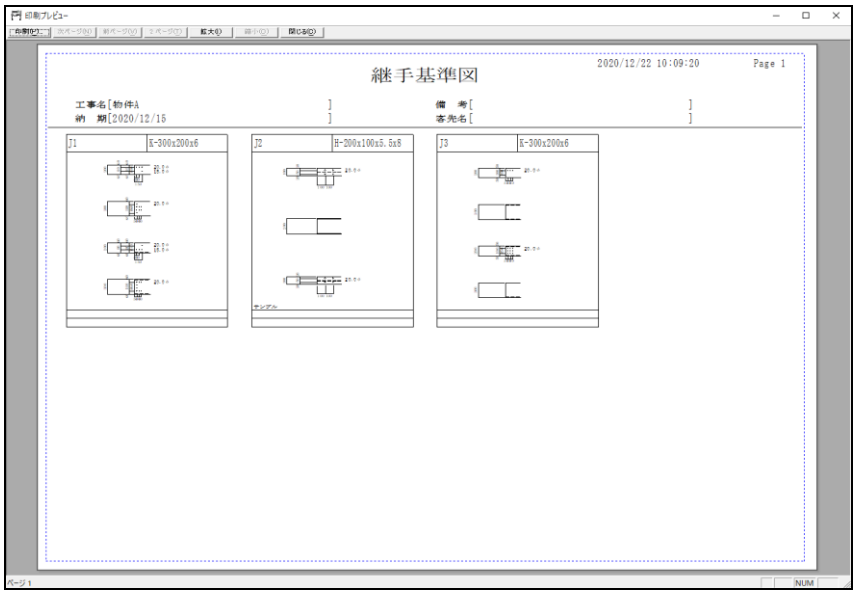
はいボタン・・・・・・・・・・④**継手一覧**に表示している全ての継手データを継手基準図の作成対象とします。

いいえボタン・・・・・・・・継手基準図の作成を中止します。

継手基準図の作成対象を選択後、下記の図面印刷画面を表示します。
詳細は『21. 図面印刷画面』を参照してください。

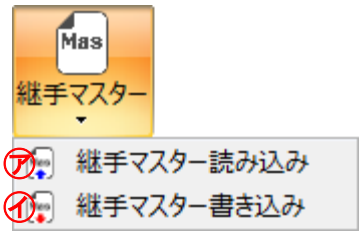


上記の**赤丸**で囲ったプレビューボタンを押すと、作成した継手基準図を下記のように印刷プレビューで表示します。



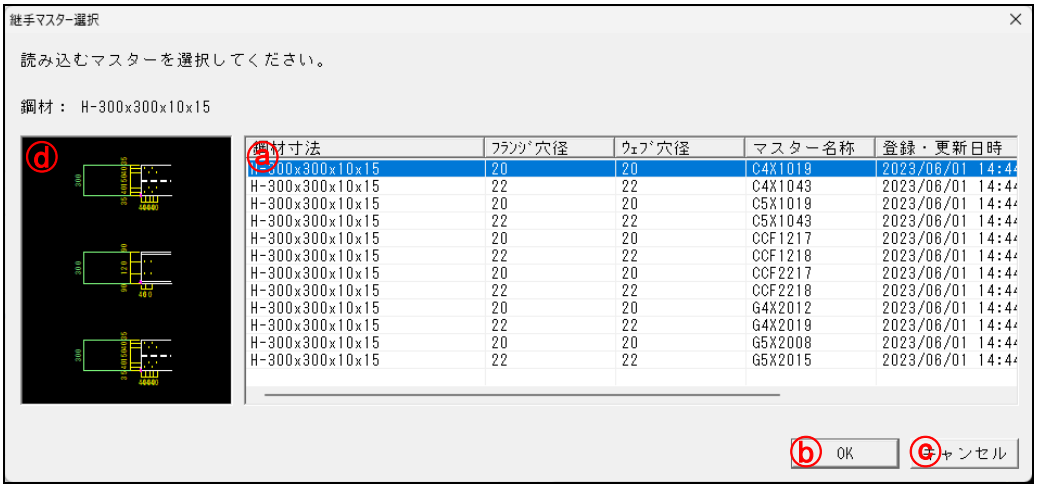
Ⓚ. 継手マスター

Ⓚ**継手マスター**を押すと継手マスターの読み込み/書き込みに関するボタンを下記の通りに表示します。



㋐. 継手マスター読み込み

①**継手基本情報入力画面**の「鋼材サイズ」を選択し、㋐**継手マスター読み込み**を押すと、下記の画面を表示します。
なお、継手マスター画面では使用できません。



ⓐ. 継手マスター一覧

継手マスターに登録している中で①**継手基本情報入力画面**で選択した「鋼材サイズ」と同じ鋼材サイズの継手データを一覧で表示します。
行をマウス左クリックすると、その行の継手データが選択状態になります。
選択状態になると行は**青色**になります。なお、複数選択はできません。

ⓑ. ＯＫ

ⓐ**継手マスター一覧**で選択している継手データを取込み、継手データ作成画面に表示し、継手データ作成画面に戻ります。
この時点では、取込んだ継手データは未登録なので注意してください。

ⓒ. キャンセル

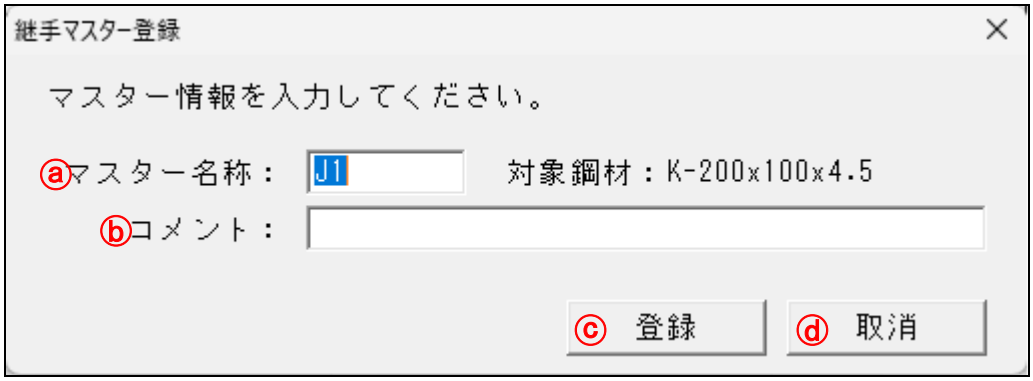
継手データの取込みを中止し、継手データ作成画面に戻ります。

ⓓ. 描画画面

ⓐ**継手マスター一覧**で選択している継手データの図面を表示します。
なお、③**描画画面**と同様に拡大縮小ができます。

㋑. 継手マスター書き込み

㋑**継手マスター書き込み**を押すと、下記の画面を表示します。
なお、継手マスター画面では使用できません。



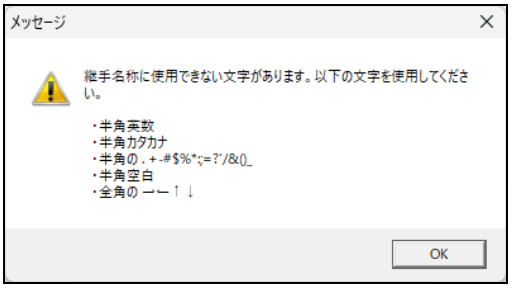
ⓐ. マスター名称
マスター登録した先の継手名称を**英数記号のみ**かつ**半角 7 文字以内**で入力してください。

ⓑ. コメント
マスター登録する継手データのコメントを**半角 32 文字以内**で入力してください。半角文字、全角文字ともに入力できます。

ⓒ. 登録
継手マスターに登録し、継手データ作成画面に戻ります。

ⓓ. 取消
継手マスターへの登録を中止し、継手データ作成画面に戻ります。

㋑**継手マスター書き込み**を押した後、①**継手基本情報入力画面**の「継手名称」に使用できない文字がある場合、下記のエラーメッセージを表示し、継手データ作成画面に戻ります。

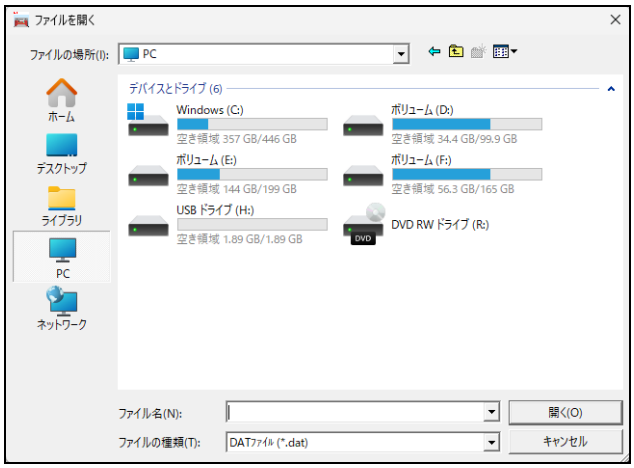


Ⓛ. 継手データ

Ⓛ**継手データ**を押すと継手データの読み込み/書き込みに関するボタンを下記の通りに表示します。

㋐. 継手データ読み込み

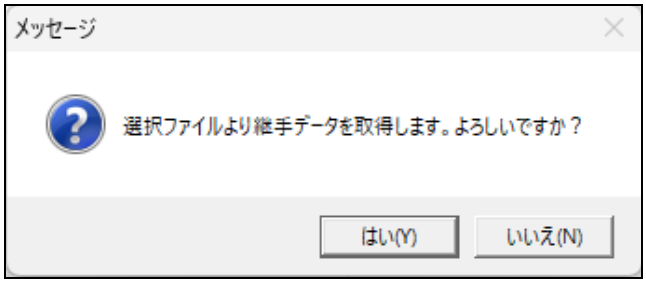
指定したファイルを読み込み、継手データを取込みます。
読み込めるファイルは DAT ファイルのみです。
㋐**継手データ読み込み**を押すと、下記の画面を表示します。
下記の画面より読み込むファイルを指定してください。



開くボタン‥‥‥‥‥読み込むファイルを指定します。

キャンセルボタン‥‥ファイルの読み込みを中止し、
継手データ作成画面に戻ります。

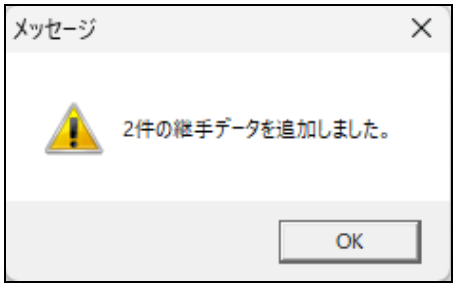
読み込むファイルを指定後、下記の確認メッセージを表示します。



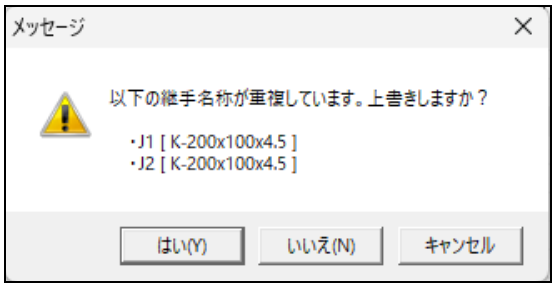
はいボタン‥‥‥指定したファイルを読み込み、継手データを取込みます。

いいえボタン‥‥ファイルの読み込みを中止し、継手データ作成画面に戻ります。

指定したファイルから正常に継手データを取込めた場合、下記のような
メッセージを表示し、**④継手一覧**に取込んだ継手データを追加して
継手データ作成画面に戻ります。



ただし、既に登録している継手データと同じ継手名称のデータがある場合は
下記のような確認メッセージを表示します。



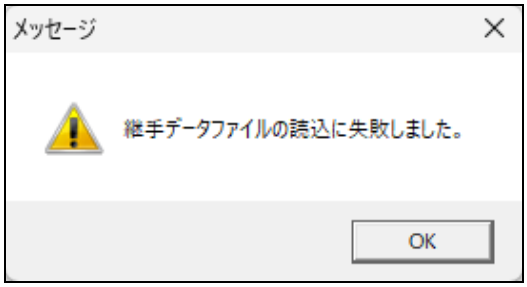
はいボタン‥‥‥‥‥継手名称が重複している継手データは上書きし、
ファイル内の全継手データを取込みます。

いいえボタン‥‥‥‥継手名称が重複していない継手データのみ取込みます。

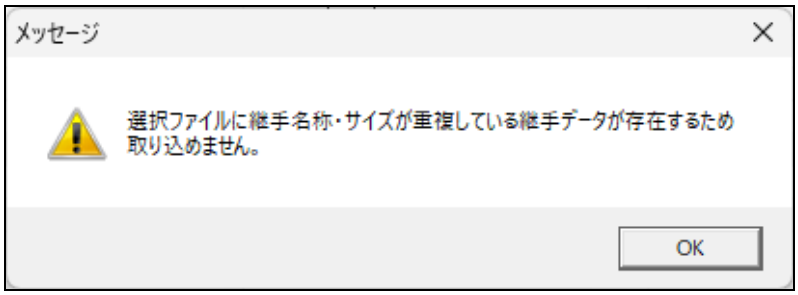
キャンセルボタン‥‥継手データの取込みを中止し、継手データ作成画面に
戻ります。

なお、**Ⓔ継手読込**で取込んだ継手データには、**④継手一覧**の「継手読込」に
〇を表示します。
また、下記のいずれかに該当する場合、継手データの取込みを中止し、
エラーメッセージを表示して、継手データ作成画面に戻ります。

・指定したファイルから継手データを取込めなかった場合、下記の
　エラーメッセージを表示します。



・指定したファイル内で継手名称が同じかつ鋼材サイズも同じデータが
重複している場合は、下記のエラーメッセージを表示します。



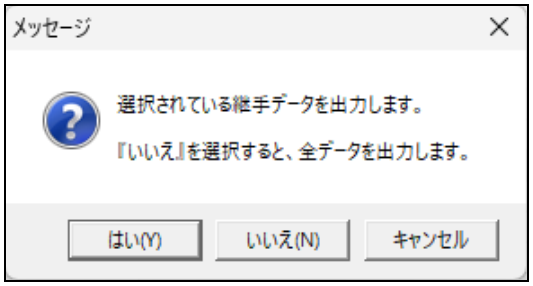
㋑. 継手データ書き込み

④継手一覧に表示している継手データを DAT ファイルに書き込みます。
書き込む継手データの選択は下記の 2 つの方法があります。

A. **④継手一覧**で書き込む継手データの行の「名称」のチェックボックスに
チェックを入れて、**㋑継手データ書き込み**を押す。

B. **④継手一覧**の「名称」の全チェックボックスにチェックを入れずに
㋑継手データ書き込みを押す。

A の場合は下記の確認メッセージを表示します。

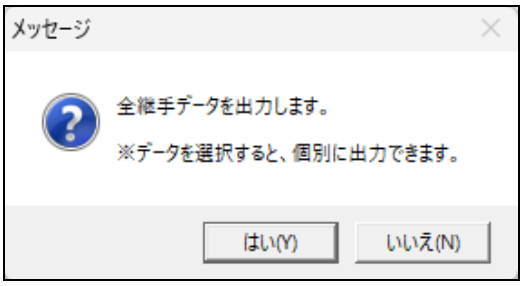


はいボタン‥‥‥‥‥チェックがある行の継手データのみ、
書き込み対象とします。

いいえボタン‥‥‥‥**④継手一覧**に表示している全ての継手データを
書き込み対象とします。

キャンセルボタン‥‥継手データの書き込みを中止します。

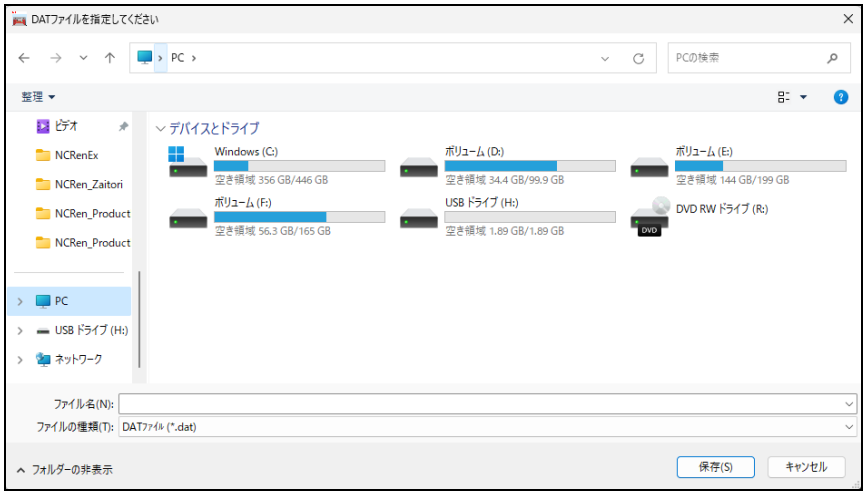
また、B の場合は下記の確認メッセージを表示します。



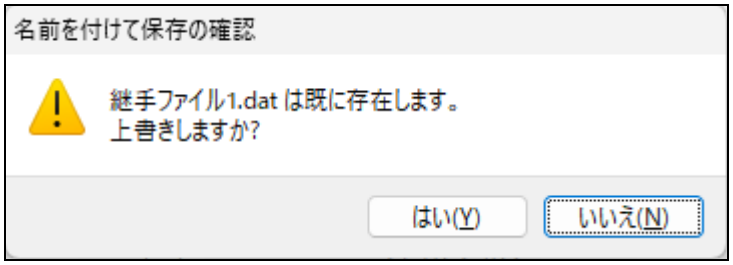
はいボタン‥‥‥**継手一覧**に表示している全ての継手データを
書き込み対象とします。

いいえボタン‥‥継手データの書き込みを中止します。

書き込む継手データを選択後、下記の画面を表示します。
下記の画面から書き込むファイルの名前とファイルの出力先を指定してください。



保存ボタン‥‥指定した出力先に指定したファイル名で継手データを
書き込みます。なお、指定した出力先に既に同名の
ファイルがある場合、下記の確認メッセージを表示します。

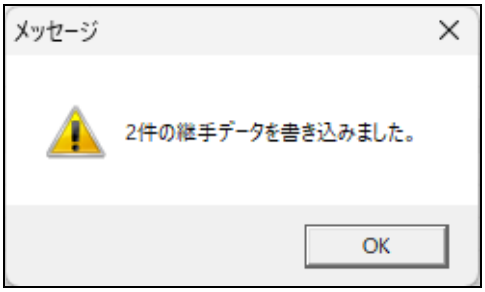


はいボタン‥‥‥‥‥既にあるファイルに上書きして書き込みます。

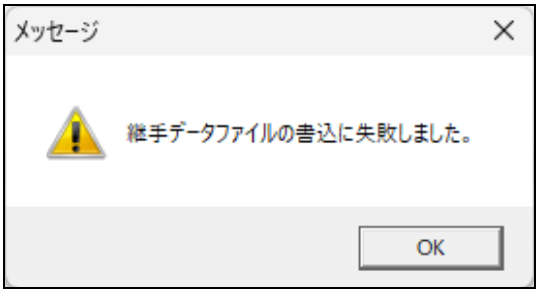
いいえボタン‥‥‥‥再度、ファイル名と出力先の指定を行います。

キャンセルボタン‥‥継手データの書き込みを中止し、
継手データ作成画面に戻ります。

書き込みが正常に終了した場合、下記のようなメッセージを表示し、
継手データ作成画面に戻ります。



書き込みに失敗した場合、下記のメッセージを表示し、
継手データ作成画面に戻ります。



Ⓜ. 継手取込

継手基準図から継手データの取得を行います。
本機能はオプション機能となります。

⑥. ファイル

⑥ファイルを押すと、継手データ作成画面の動作に関するボタンを下記の通りに表示します。

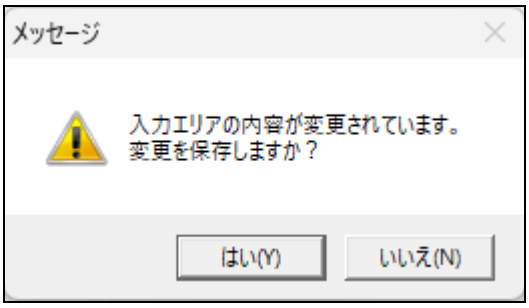
操作説明書ボタン‥‥本操作説明書を表示します。

画面右上にある下記のボタンでも同様の処理を行います。

終了ボタン‥‥‥‥‥継手データ作成を終了し、メインメニュー画面に移ります。

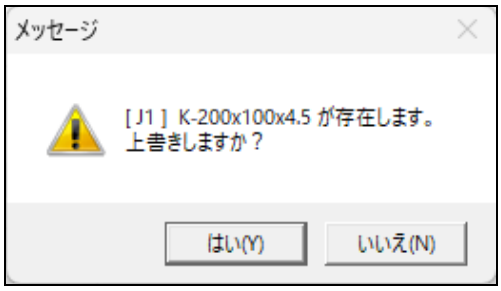
画面右上の×でも同様の処理を行います。

編集中の継手データの変更内容が未登録の場合、下記の
確認メッセージを表示します。



はいボタン‥‥‥‥‥変更内容を保存します。なお、継手名称と鋼材サイズが同じ

継手データが既にある場合、下記の確認メッセージを表示します。



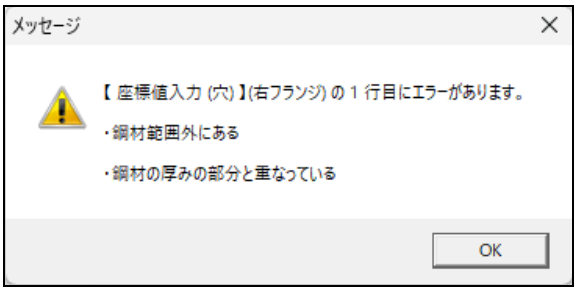
はいボタン‥‥‥‥‥既にある継手データに上書きします。

いいえボタン‥‥‥‥変更内容を破棄し、メインメニュー画面に移ります。

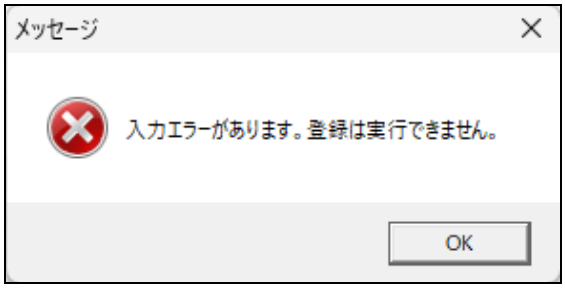
いいえボタン‥‥‥‥変更内容を破棄し、メインメニュー画面に移ります。

変更内容の保存を指示後、保存が正常に終了した場合、メインメニュー画面に移ります。
ただし、下記のいずれかに該当する場合、エラーとなり、エラーメッセージを表示し、
継手データ作成画面に戻ります。

・入力した孔データにエラーがある場合、下記のようなエラーメッセージを表示します。

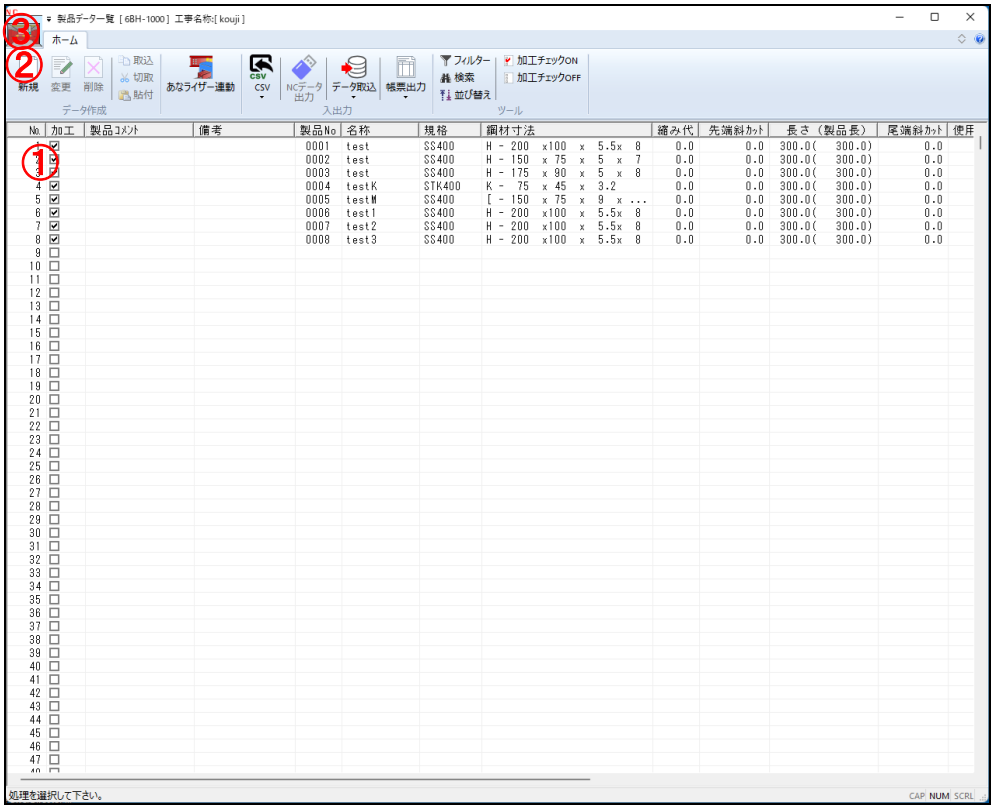


・孔データ以外にエラーがある場合、下記のエラーメッセージを表示します。



7．製品データ一覧画面

メインメニュー画面にある製品データ作成ボタンを押すと、下記の画面を表示します。

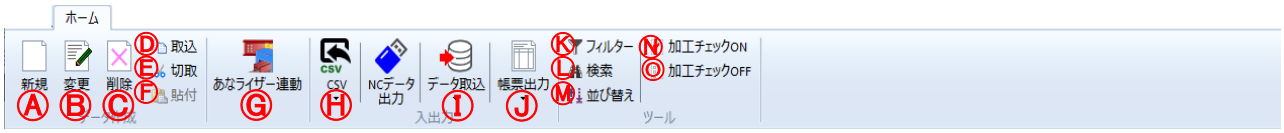


①．製品データ一覧

登録している製品データを一覧で表示します。
なお、登録数は**パラメータ No.2 の設定値を上限**とします。また、行をマウス左クリックすると、その行の製品データが選択状態になります。選択状態になると行が**青色**になります。

②. ホーム

製品データ作成に関するボタンを下記の通りに表示します。



Ⓐ. 新規

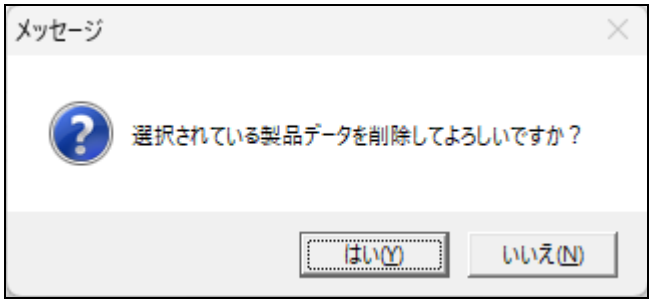
新規の製品データを作成します。「新規」を指示後、製品データ作成画面に移ります。
「新規」は①**製品データ一覧**の空行をマウス左ダブルクリックまたはマウス
右クリックして表示するポップアップメニューからも指示することができます。
なお、選択した空行の「No.」が製品番号になります。
既に製品データのある行で「新規」を指示した場合、保存されている製品データのうち
最終データ行の次行の「No.」が製品番号になります。

Ⓑ. 変更

①**製品データ一覧**で選択している製品データを編集します。
「変更」は①**製品データ一覧**で変更する製品データをマウス左ダブルクリックまたは
マウス右クリックして表示するポップアップメニューからも指示することができます。
「変更」を指示後、製品データ作成画面に移ります。

Ⓒ. 削除

①**製品データ一覧**で選択している製品データを削除します。
なお、複数の製品データを同時に削除することもできます。
「削除」は①**製品データ一覧**で削除する製品データをマウス右クリックして
表示したポップアップメニューから指示することもできます。
「削除」を指示後、下記の確認メッセージを表示します。



はいボタン・・・・・・選択した製品データを削除します。

いいえボタン・・・・削除を中止します。

Ⓓ. 取込

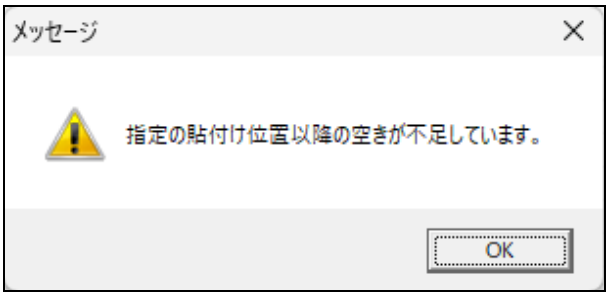
①**製品データ一覧**で選択している製品データを取込みます。
なお、複数の製品データを同時に取込むこともできます。
「取込」は①**製品データ一覧**で取込む製品データをマウス右クリックして
表示したポップアップメニューから指示することもできます。

Ⓔ. 切取

①**製品データ一覧**で選択している製品データを切取ります。
なお、複数の製品データを同時に切取ることもできます。
「切取」は①**製品データ一覧**で切取る製品データをマウス右クリックして
表示したポップアップメニューから指示することもできます。

Ⓕ. 貼付

①**製品データ一覧**で選択している行にⒹ**取込**またはⒺ**切取**を行った
製品データを貼付けます。
「貼付」は①**製品データ一覧**で貼付ける行をマウス右クリックして
表示したポップアップメニューから指示することもできます。
貼付けを行う行に既にデータがある場合は、貼付けることはできません。
複数のデータを同時に貼付ける場合、既にデータがある行は飛ばして次の空行に
貼付けます。また、貼付けるデータの件数が空行数より多い場合、貼付けを
中止し、下記のエラーメッセージを表示します。

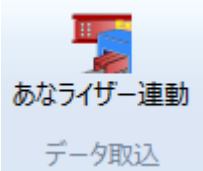


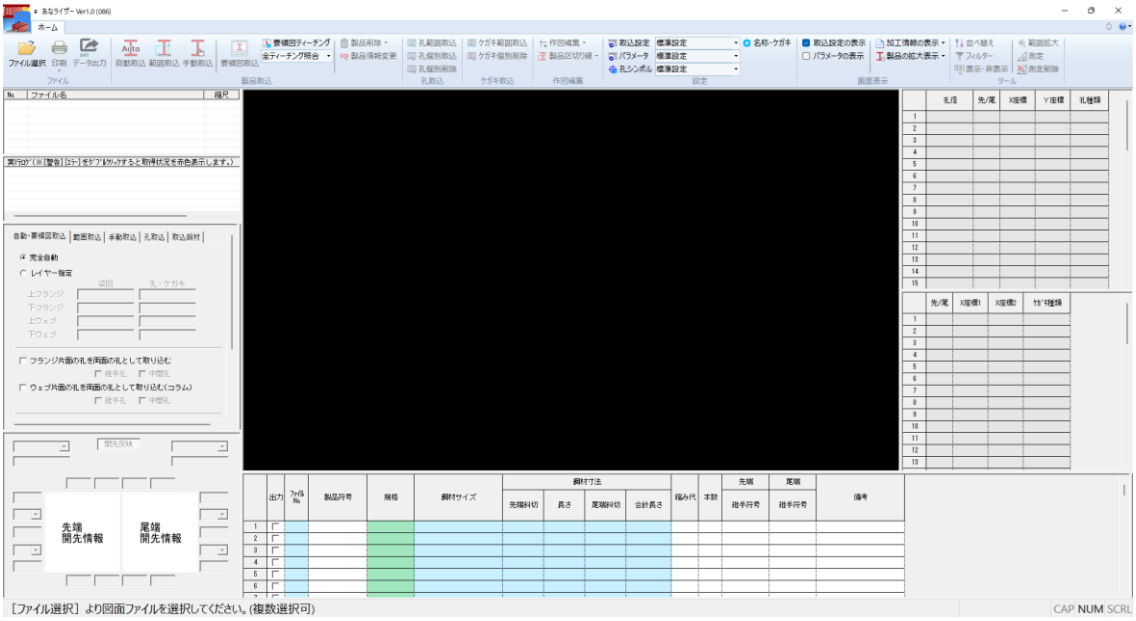
Ⓖ. あなライザー連動

あなライザーの連動起動を行い、外部出力されたデータを取込みます。
※プロテクタのオプション No で、あなリストへの出力が可能な場合のみ表示されます。

【あなライザー連動の方法】

Ⓖ**あなライザー連動**を押すと、あなライザーが立ち上がり、以下の画面が表示されます。

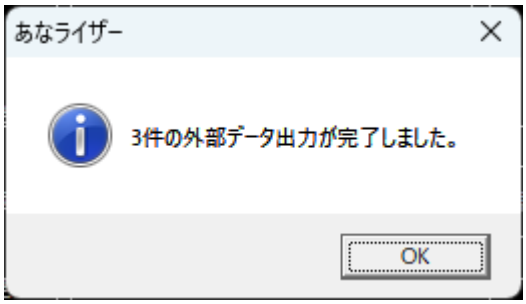




※あなライザーでの操作は、あなライザー画面上で F1 キーを押すことで表示される操作説明書を参照してください。

詳細図の取込が完了した後、リボンメニュー上の「データ出力」を押すことで
あなライザーで取り込んだ製品情報をあなリストに出力することが出来ます。

データ出力が正常に成功した場合、下記のようなメッセージが表示されます。

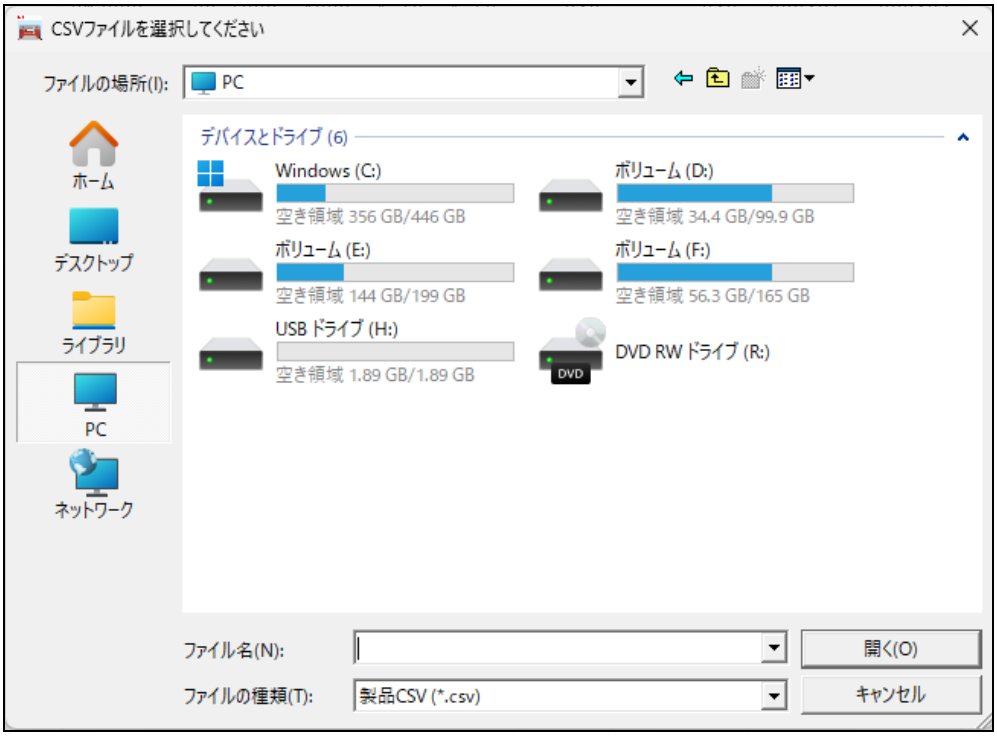


Ⓗ．ＣＳＶ

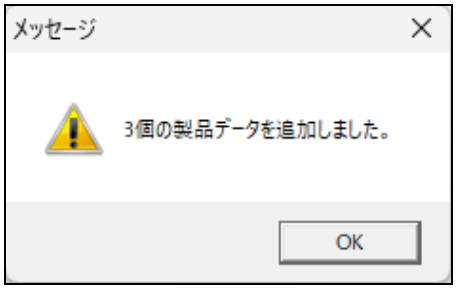
ⒽCSV を押すと、製品データの CSV 入出力に関するボタンを下記の通りに表示します。

㋐．ＣＳＶデータ取込(固定)

㋐CSV データ取込(固定)を押すと、下記の画面を表示します。



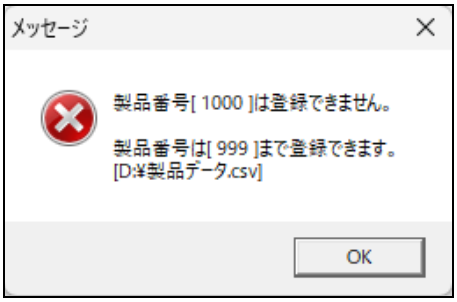
取込む CSV ファイルを指定してください。指定した CSV ファイルから製品データを取込みます。CSV ファイル内の製品番号を参照し、該当の番号の行に製品データを取込みます。製品データの取込みが正常に終了した場合、①**製品データ一覧**に取込んだ製品データを表示し、下記のようなメッセージを表示します。



ただし、下記のいずれかに該当する場合、エラーとなり、エラーメッセージを表示し、取込みを中止します。

・該当の行に既に製品データがある場合、下記のような
エラーメッセージを表示します。

・ファイル内の製品番号が①**製品データ一覧**の登録数最大値より
大きい値の場合、下記のようなエラーメッセージを表示します。



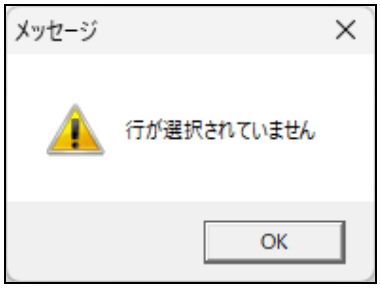
また製品データ登録時、**パラメータ No.124** の設定値によって、処理が
下記の通りに変わります。

【パラメータ No.124】

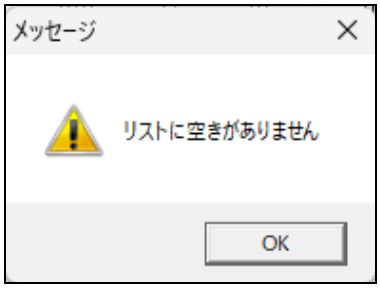
パラメータ No.124 の設定値が 1 の場合、既存の製品データと
同じ製品名称であれば、CSV ファイルの取込を中止し、下記の
ようなエラーメッセージを表示します。

㋑. ＣＳＶデータ取込(任意)

㋐CSV データ取込(固定)と同様に CSV ファイルを取込みます。
①製品データ一覧で製品データの取込先の行を選択して、
㋑CSV データ取込(任意)を押してください。
選択せずに**㋑CSV データ取込(任意)**を押すと下記のエラーメッセージを表示します。



なお、取込む CSV ファイルの指定方法は**㋐CSV データ取込(固定)**と同様ですが、取込み方法が異なります。**㋑CSV データ取込(任意)**では、指定した CSV ファイル内の製品番号を考慮せず、選択している行から順に空行に製品データを追加します。また、追加先の行の「No.」を新たな製品番号として割り当てます。製品データの取込みが正常に終了した後の処理は**㋐CSV データ取込(固定)**と同様です。ただし、取込んだ製品データの件数が空行数より多い場合、取込みを中止し、下記のエラーメッセージを表示します。



また製品データ登録時、**パラメータ No.124** の設定値によって、処理が下記の通りに変わります。

【パラメータ No.124】
パラメータ No.124 の設定値が 1 の場合、既存の製品データと同じ製品名称であれば、CSV ファイルの取込を中止し、下記のようなエラーメッセージを表示します。

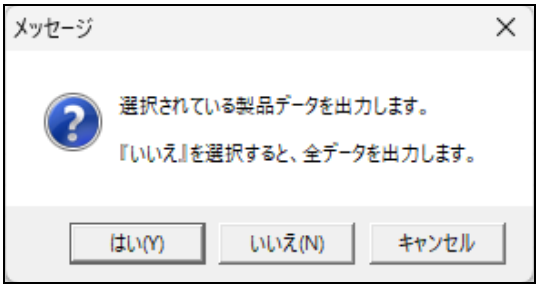
㋒. ＣＳＶデータ書込

①**製品データ一覧**に表示している製品データを CSV ファイルに書き込みます。
書き込む製品データの選択は下記の 2 つの方法があります。

Ａ．①**製品データ一覧**で書き込む製品データを選択して、
　　㋒**CSV データ書込**を押す。

Ｂ．①**製品データ一覧**で書き込む製品データを選択せずに
　　㋒**CSV データ書込**を押す。

A の場合は下記の確認メッセージを表示します。

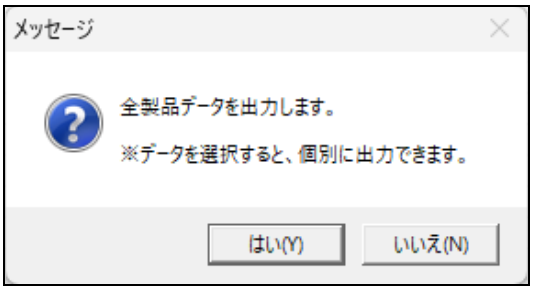


はいボタン‥‥‥‥‥選択した製品データのみ、書き込み対象とします。

いいえボタン‥‥‥‥①**製品データ一覧**に表示している全ての
　　製品データを書き込み対象とします。

キャンセルボタン‥‥製品データの書き込みを中止します。

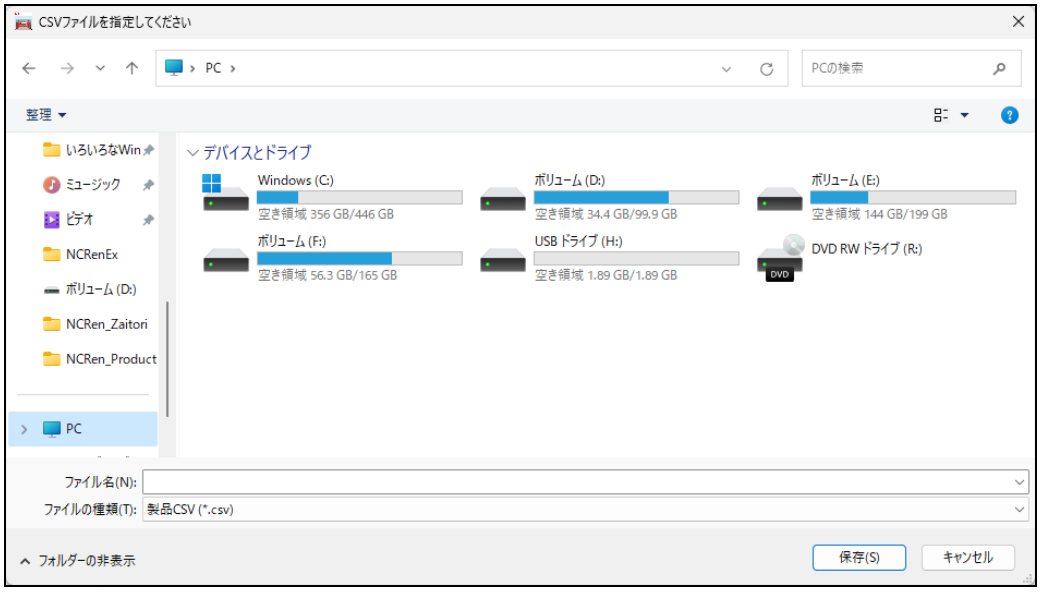
また、B の場合は下記の確認メッセージを表示します。



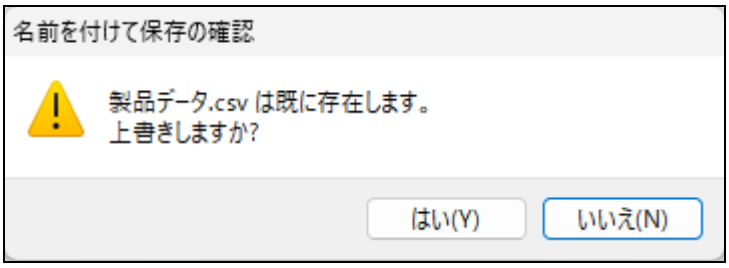
はいボタン‥‥‥①**製品データ一覧**に表示している全ての
　　製品データを書き込み対象とします。

いいえボタン‥‥製品データの書き込みを中止します。

書き込む製品データを選択後、下記の画面を表示します。
下記の画面から書き込むファイルの名前とファイルの出力先を指定してください。



保存ボタン‥‥指定した出力先に指定したファイル名で
製品データを書き込みます。なお、指定した
出力先に既に同名のファイルがある場合、
下記の確認メッセージを表示します。

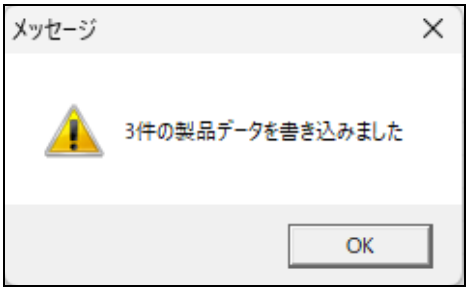


はいボタン‥‥‥‥‥既にあるファイルに上書きして書き込みます。

いいえボタン‥‥‥‥再度、ファイル名と出力先の指定を行います。

キャンセルボタン‥‥製品データの書き込まずに製品データ一覧画面に
戻ります。

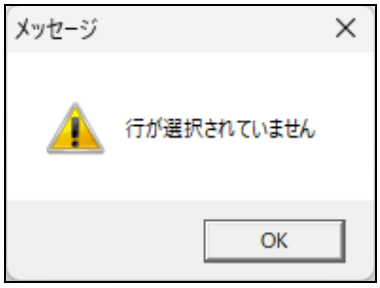
書き込みが正常終了した場合、下記のようなメッセージを表示し、
製品データ一覧画面に戻ります。



①. データ取込

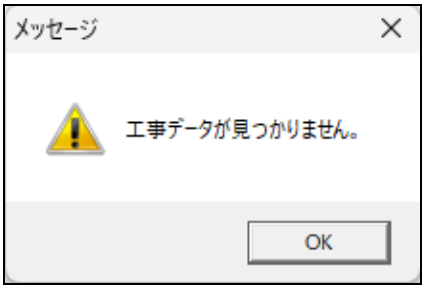
①**データ取込**を押すと、データ取込に関するボタンを下記の通りに表示します。

取込みを行う際、①**製品データ一覧**で取込先の行を選択してから㋐**他工事データ取込**または㋑**連動データ取込**を押してください。
取込先の行を選択せずに押すと、下記のエラーメッセージを表示します。

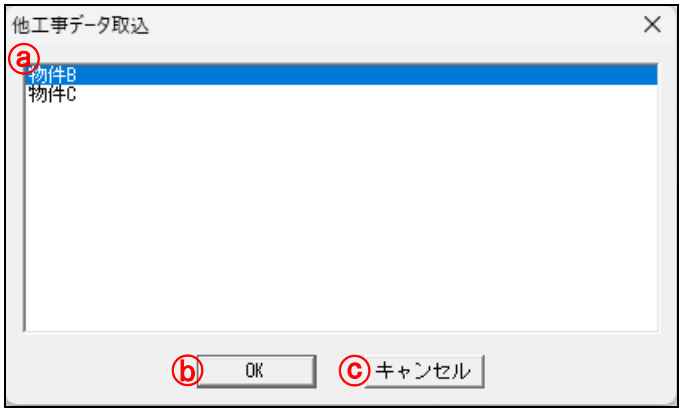


㋐. 他工事データ取込

作業中の工事データと同じ機種の工事データから製品データを取込みます。
他の工事データが見つからない場合は下記のエラーメッセージを表示します。



他の工事データが見つかった場合、下記の画面を表示します。

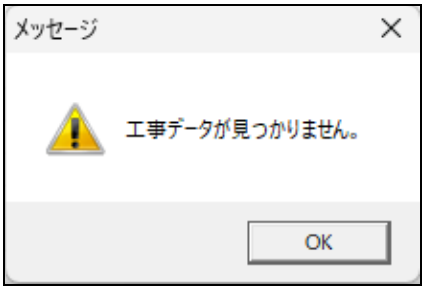


ⓐ. **他工事データ一覧**
取込先となる工事データを一覧で表示します。
なお、行をマウス左クリックすると、その行の工事データが
選択状態になります。選択状態になると行が**青色**になります。
ただし、複数選択はできません。

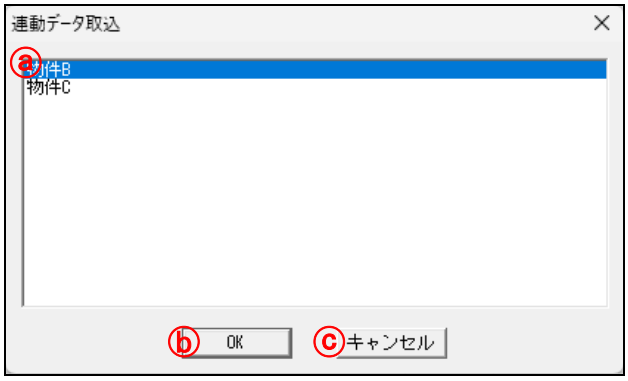
ⓑ. **ＯＫ**
選択している工事データを取込元に指定します。以降の操作は
後記の『データ取込の方法』を参照してください。

ⓒ. **キャンセル**
他工事データ取込を中止し、製品データ作成画面に戻ります。

㋑. **連動データ取込**
本ソフトと連動する工事データから製品データを取込みます。作業中の
工事データと同じ場所に連動する工事データが見つからない場合、下記の
エラーメッセージを表示します。



連動する工事データが見つかった場合、下記の画面を表示します。



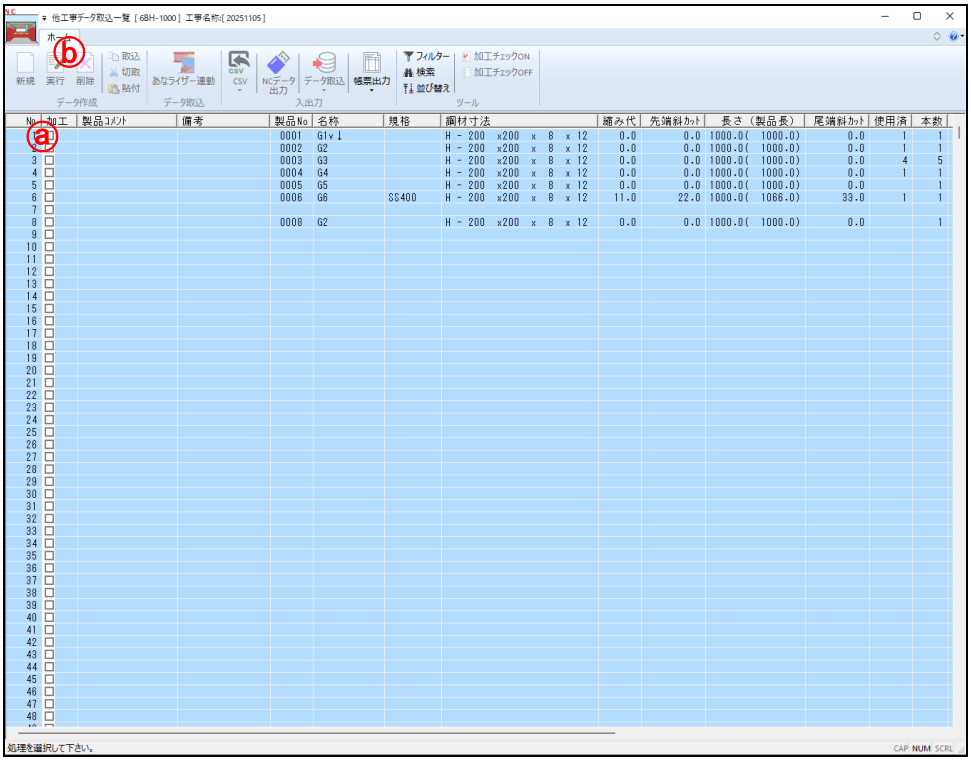
ⓐ. **連動工事データ一覧**
取込先となる工事データを一覧で表示します。
なお、行をマウス左クリックすると、その行の工事データが選択状態に
なります。選択状態になると行が**青色**になります。
ただし、複数選択はできません。

ⓑ. **ＯＫ**
選択している工事データを取込元に指定します。
以降の操作は後記の『データ取込の方法』を参照してください。

ⓒ. **キャンセル**
連動データ取込を中止し、製品データ作成画面に戻ります。

【データ取込の方法】

取込先の工事データを指定後、下記のような画面を表示します。
なお、基本操作は製品データ一覧画面と同様になります。



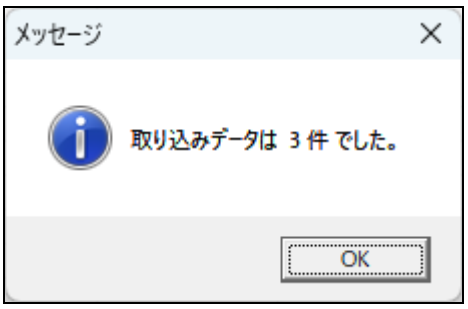
取込み手順は下記の通りです。

手順１．ⓐ**製品データ一覧**で取込む製品データを選択する。
なお、複数選択もできる。

手順２．ⓑ**ホーム**の実行ボタンを押す。

なお、「実行」は選択している製品データの行で
右クリックして表示したポップアップメニューから
指示することもできる。

「取込」を指示後、製品データ一覧画面に戻り、①**製品データ一覧**に取込んだ製品データを追加します。なお、取込元の製品番号を考慮せず、選択している行から順に空行に製品データを追加し、追加先の行の「No.」を新たな製品番号として割り当てます。製品データの取込みが正常に終了した場合、下記のようなメッセージを表示します。



Ⓙ. 帳票出力

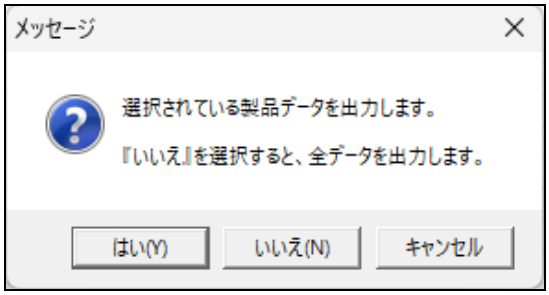
Ⓙ**帳票出力**を押すと、製品データの帳票に関するボタンを下記の通りに表示します。

㋑**製品一覧表以外**の帳票を作成する場合、各帳票を作成する製品データの選択は下記の2つの方法があります。

A. ①**製品データ一覧**で帳票を作成する製品データを選択し、
　出力する帳票ボタンを押す。

B. ①**製品データ一覧**で帳票を作成する製品データを選択せずに
　出力する帳票ボタンを押す。

Aの場合は下記の確認メッセージを表示します。

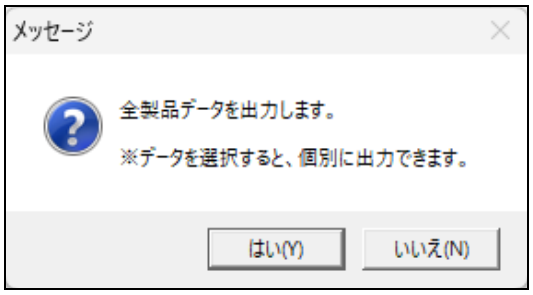


はいボタン･････････選択している製品データのみ、帳票の作成対象とします。

いいえボタン････････①**製品データ一覧**に表示している全ての製品データを
　帳票の作成対象とします。

キャンセルボタン････帳票の作成を中止します。

また、Bの場合は下記の確認メッセージを表示します。



はいボタン・・・・・・①**製品データ一覧**に表示している全ての製品データを帳票の作成対象とします。

いいえボタン・・・・帳票の作成を中止します。

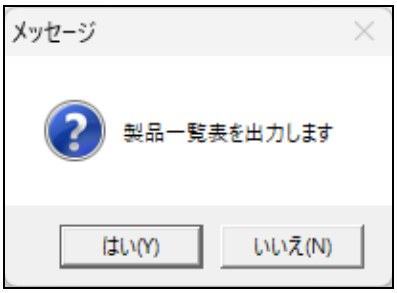
㋐. 製品詳細表

製品データの製品詳細表を作成します。
製品詳細表の作成対象を選択後、下記の帳票印刷画面を表示します。
詳細は『22. 帳票印刷画面』を参照してください。

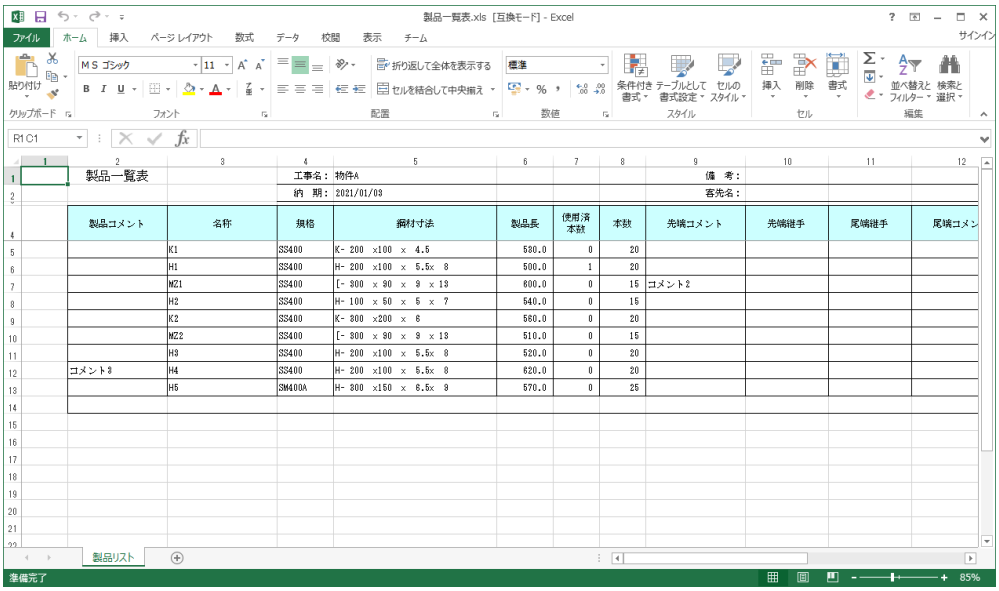
㋑. 製品一覧表

①製品データ一覧に表示している全ての製品データを一覧で表示します。

㋑製品一覧表を押すと、下記の確認メッセージを表示します。



はいボタン・・・・・・製品一覧表を下記のようにエクセルで表示します。

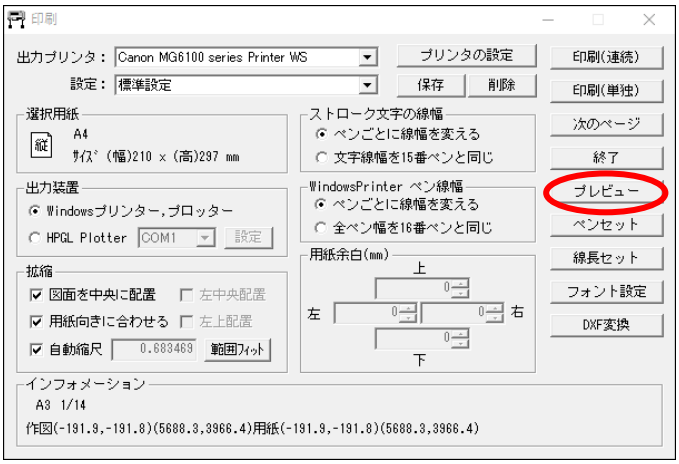


製品コメント	名称	規格	鋼材寸法	製品長	使用済本数	本数	先端コメント	先端継手	尾端継手	尾端コメン
	K1	SS400	K- 200 x100 x 4.5	580.0	0	20				
	H1	SS400	H- 200 x100 x 5.5x 8	500.0	1	20				
	WZ1	SS400	[- 300 x 90 x 9 x 13	800.0	0	15	コメント2			
	H2	SS400	H- 100 x 50 x 5 x 7	540.0	0	15				
	K2	SS400	K- 300 x200 x 6	560.0	0	20				
	WZ2	SS400	[- 300 x 90 x 9 x 13	510.0	0	15				
	H3	SS400	H- 200 x100 x 5.5x 8	520.0	0	20				
コメント3	H4	SS400	H- 200 x100 x 5.5x 8	620.0	0	20				
	H5	SM400A	H- 300 x150 x 6.5x 9	570.0	0	25				

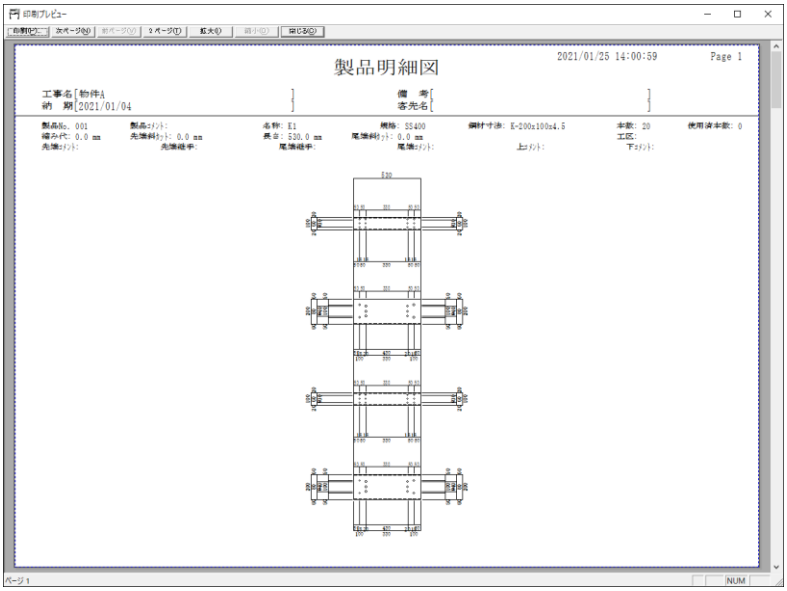
いいえボタン・・・・製品一覧表の作成を中止します。

㋒. 製品明細図

製品データの製品明細図を作成します。
製品明細図の作成対象を選択後、下記の図面印刷画面を表示します。
詳細は『21. 図面印刷画面』を参照してください。



上記の赤丸で囲った[プレビュー]ボタンを押すと、作成した製品明細図を下記のように印刷プレビューで表示します。なお、パラメータ No. 119 で継手孔寸法の出力を、No. 122 で寸法表示の種類が変更できます。



㋓. 製品明細書(絶対)
㋔. 製品明細書(相対)

製品データの製品明細書を作成します。

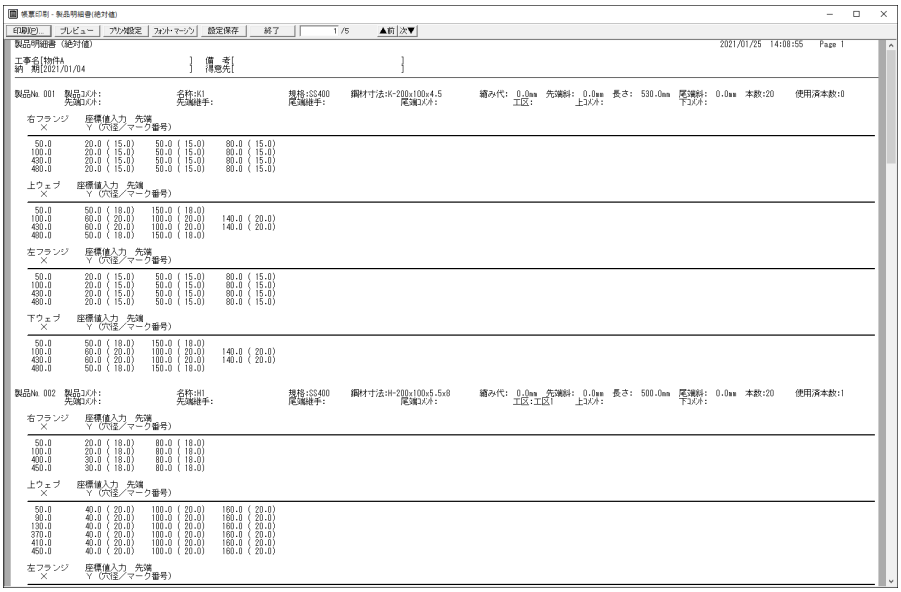
㋓製品明細書(絶対)の場合、製品データ内の座標情報を絶対座標系にして明細書を作成します。

㋔製品明細書(相対)の場合、製品データ内の座標情報を相対座標系にして明細書を作成します。

製品明細書の作成対象を選択後、下記の帳票印刷画面を表示します。

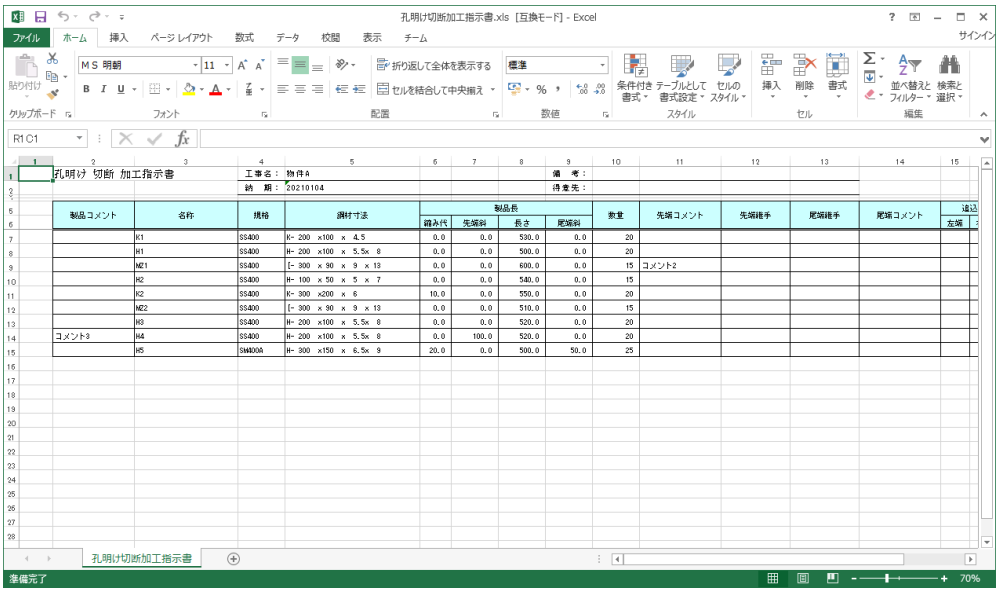
詳細は『22. 帳票印刷画面』を参照してください。

なお、**パラメータ No. 57** で印字マークの出力順が変更できます。



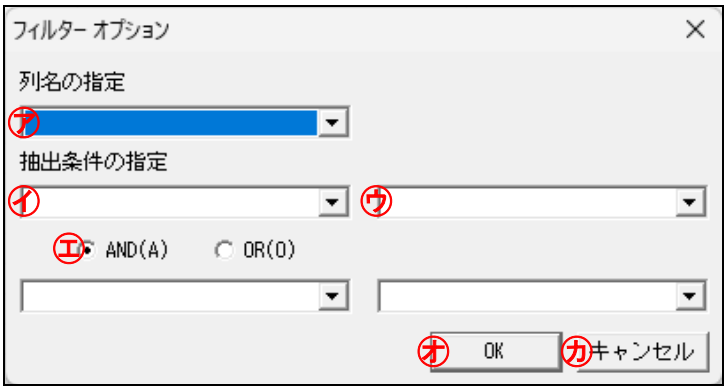
㋕. 孔明・切断指示書

製品データの孔明・切断指示書を作成します。孔明・切断指示書の作成対象を選択後、下記のように孔明・切断指示書をエクセルで表示します。



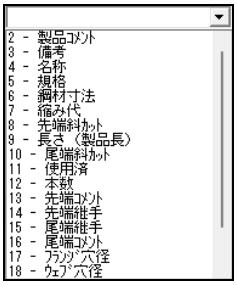
Ⓚ. フィルター

指定した条件に一致する製品データのみ抽出し、①**製品データ一覧**に表示します。
Ⓚ**フィルター**を押すと、下記の画面を表示します。



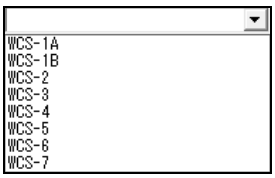
㋐. 列名の指定

下記の一覧から①**製品データ一覧**のどの列でフィルターをかけるか選択してください。



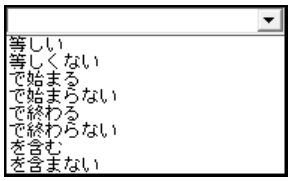
㋑. 列要素

㋐**列名の指定**で指定した列に含まれる要素を入力してください。
なお、下記の一覧から選択することもできます。
一覧には㋐**列名の指定**で選択した列に表示している要素のみ表示します。



㋒. 比較

下記の一覧から㋑**列要素**で指定した要素をどのような比較条件で抽出するか選択してください。

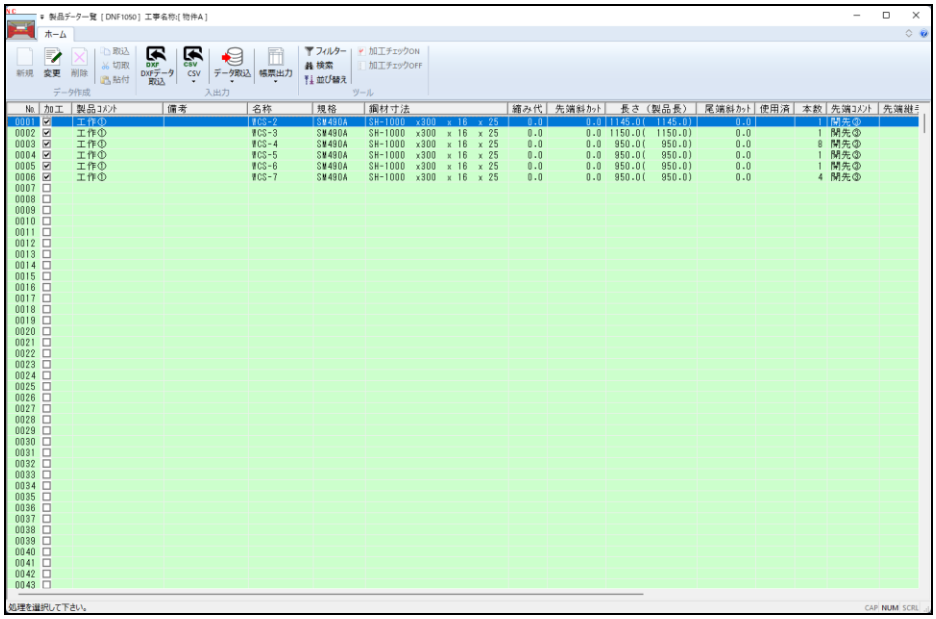


㋓. 抽出条件の関係

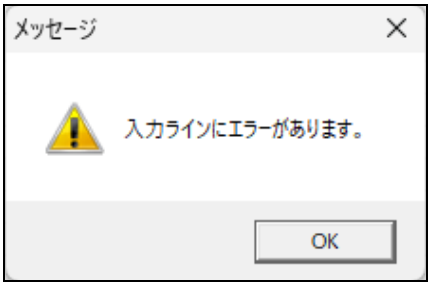
抽出条件は 2 つ指定でき、指定した抽出条件が 2 つとも一致する製品データを抽出する場合は「AND(A)」を、指定した抽出条件の内 1 つでも一致する製品データを抽出する場合は「OR(O)」を選択してください。

㋔. ＯＫ

指定した条件でフィルターをかけ、製品データ一覧画面に戻ります。
戻った後、**①製品データ一覧**は下記の通りに**緑色**になります。



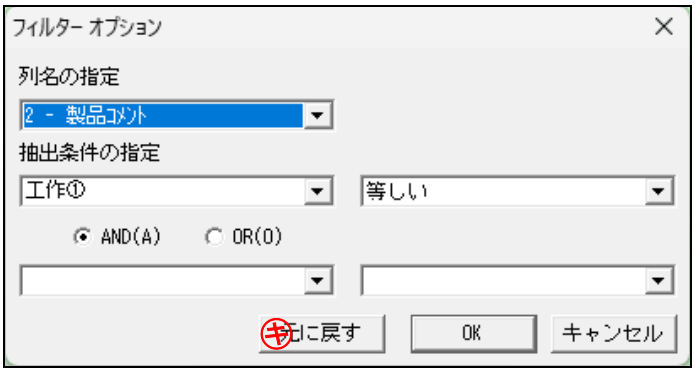
なお、㋐～㋒の指定にエラーがある場合、フィルターをかけるのを中止し、下記のエラーメッセージを表示します。



㋕. キャンセル

フィルターをかけるのを中止し、製品データ一覧画面に戻ります。
フィルターをかけた**①製品データ一覧**にさらにフィルターをかけることもできます。
操作は上記と同様になります。

また、さらにフィルターをかける場合、下記の通りに元に戻すボタンを表示します。

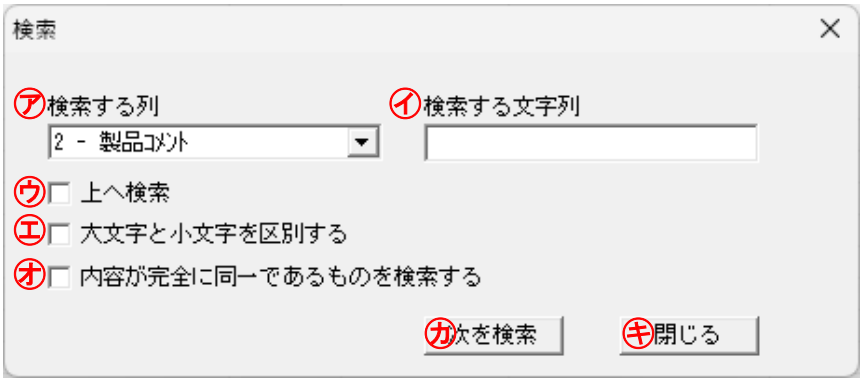


㋖. 元に戻す

①**製品データー覧**をフィルターをかけていない状態に戻し、
製品データー覧画面に戻ります。

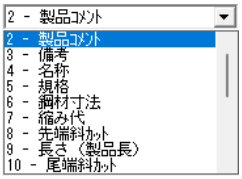
Ⓛ. 検索

指定した条件に一致するデータを検索します。
Ⓛ**検索**を押すと、下記の画面を表示します。



㋐. 検索する列

下記の一覧から①**製品データー覧**のどの列で検索を行うか選択してください。



㋑. 検索する文字列

㋐**検索する列**で指定した列の要素から検索する文字列を入力してください。

㋒. 上へ検索

①**製品データー覧**の最終行から検索する場合はチェックを入れてください。

㋓. 大文字と小文字を区別する

㋑**検索する文字列**に入力した文字列の大文字と小文字を区別して検索する
場合はチェックを入れてください。

㋔. 内容が完全に同一であるものを検索する

㋑**検索する文字列**に入力した文字列と完全に一致している文字列のみを検索する
場合はチェックを入れてください。

㋕. 次を検索

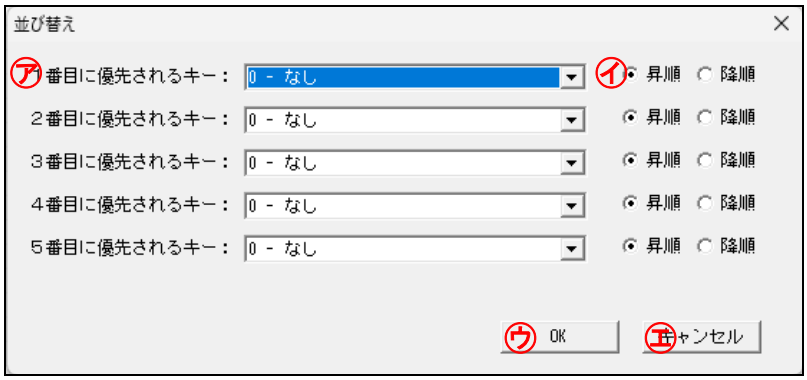
指定した条件と一致する製品データの行にカーソルを当てます。
条件が一致する製品データが複数ある場合、再度㋕**次を検索**を押すと、
次に条件が一致する製品データの行にカーソルを当てます。

㋖. 閉じる

検索を終了し、製品データ一覧画面に戻ります。

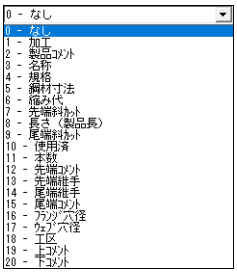
Ⓜ. 並び替え

条件を指定し、製品データを並び替えます。
Ⓜ**並び替え**を押すと、下記の画面を表示します。



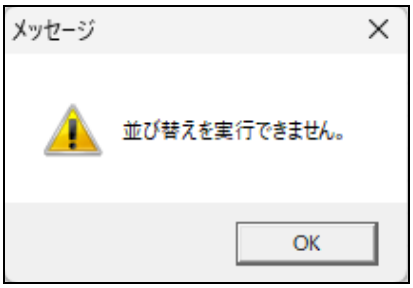
㋐. キー

下記の一覧から①**製品データ一覧**のどの列で並び替えを行うか選択してください。5 つまで指定できますが、1 番目に指定したキーから優先して並び替えるので注意してください。

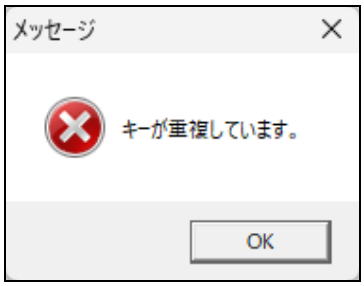


なお、下記のいずれかに該当する場合、並び替え実行時にエラーとなり、エラーメッセージを表示し、並び替えを中止します。

・キーが全て「0-なし」の場合、下記のエラーメッセージを表示します。



・キーに重複がある場合、下記のエラーメッセージを表示します。

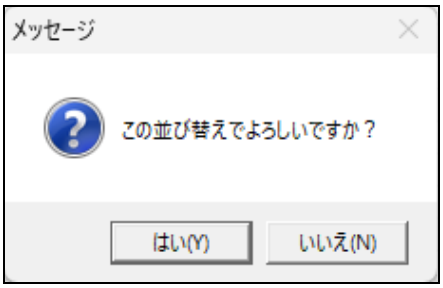


㋑. 昇順／降順

㋐キーの指定したキーで**①製品データ一覧**を並び替える際、
昇順にするか降順にするか選択してください。

㋒. ＯＫ

指定した条件で**①製品データ一覧**を並び替えます。
並び替えが正常に終了した場合、下記の確認メッセージを表示します。



はいボタン・・・・・・並び替えした状態で製品データ一覧画面に戻ります。

なお、加工済みの製品データがある場合、下記の
通りに**①製品データ一覧**が**緑色**になります。

いいえボタン・・・・並び替え前の状態に戻して製品データ一覧画面に

戻ります。

加工済みの製品データがある場合、「製品 No.」は並び替える前と変わりません。
そのため、製品データ一覧画面から別の画面に移行した後に
再度製品データ一覧画面に戻っても、並び替える前の順番で表示します。
ただし、加工済みの製品データが無い場合は、「製品 No.」は並び替えた後に
再度振り分けて、並び替えた後の順番で固定します。
その場合、**①製品データ一覧**を**緑色**で表示しません。

㋓. キャンセル

並び替えを中止し、製品データ一覧画面に戻ります。
並び替えた**①製品データ一覧**をさらに並び替えることもできます。
操作は上記と同様になります。また、加工済みの製品データがある状態で

さらに並び替える場合、下記の通りに元に戻すボタンを表示します。

㋔. 元に戻す

並び替える前の状態に戻し、製品データ一覧画面に戻ります。

Ⓝ. チェックＯＮ

①**製品データ一覧**に表示している全製品データの「加工」にチェックを入れます。

Ⓞ. チェックＯＦＦ

①**製品データ一覧**に表示している製品データのうち加工データに使用していないデータの「加工」のチェックを外します。

③. ファイル

③**ファイル**を押すと、製品データ一覧画面の動作に関するボタンを下記の通りに表示します。

操作説明書ボタン‥‥本操作説明書を表示します。

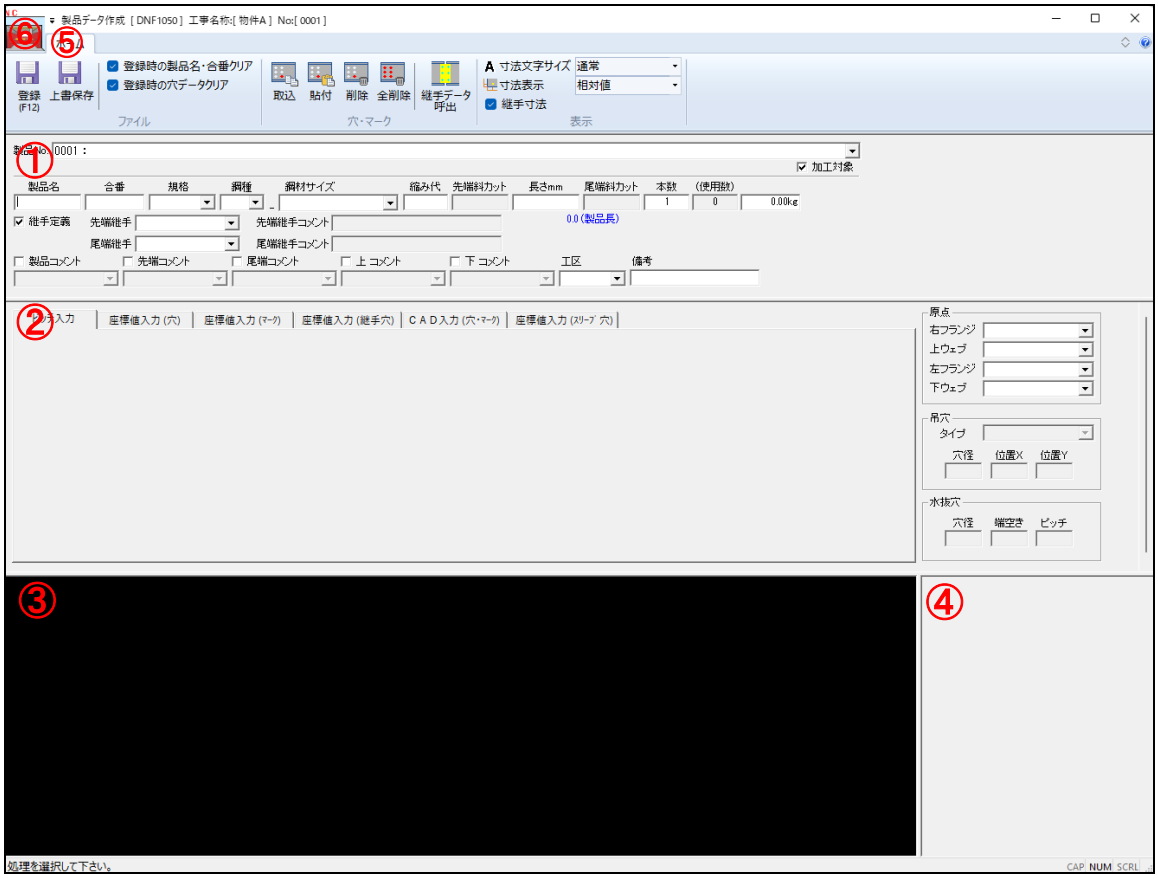
画面右上にある下記のボタンでも同様の処理を行います。

終了ボタン‥‥‥‥‥製品データ一覧を終了し、メインメニュー画面に移ります。

画面右上の×ボタンでも同様の処理を行います。

８．製品データ作成画面

製品データ一覧画面で「新規」を指示すると、下記の画面を表示します。
また、「変更」を指示すると、選択した製品データの情報を下記の画面を表示します。



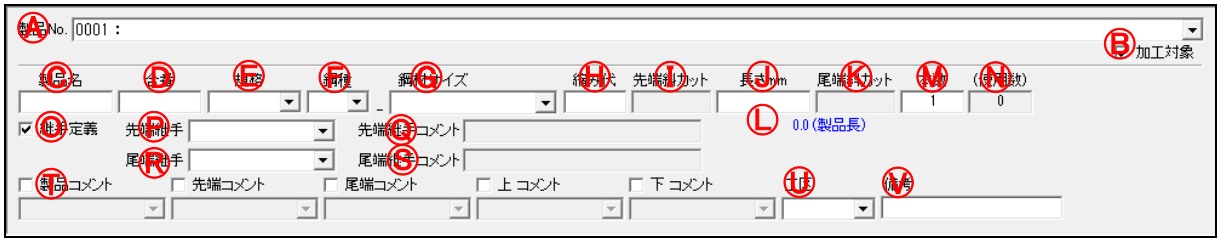
入力時のキー操作は以下の通りとします。

・入力欄で数値入力後、ENTERキーかTABキーで次の入力欄へ移動します。

・前の入力欄に戻るにはshift＋ENTERキーかshift＋TABキーで移動します。

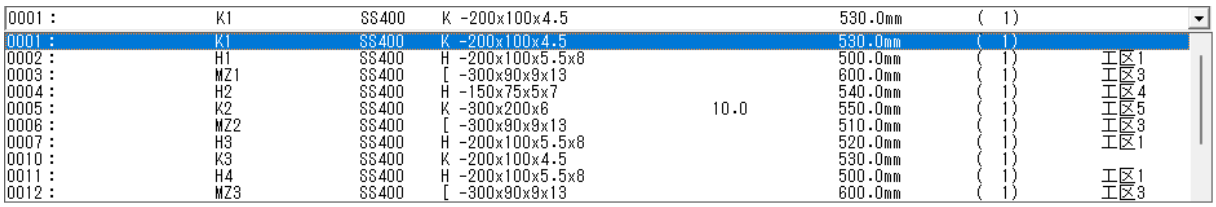
①. 製品基本情報入力画面

下記の画面に製品データの基本情報を入力してください。



Ⓐ. 製品 No.

編集中の製品データの製品 No. を表示します。右側の▼を押すと表示する下記の一覧から他の製品データの編集に移ることもできます。

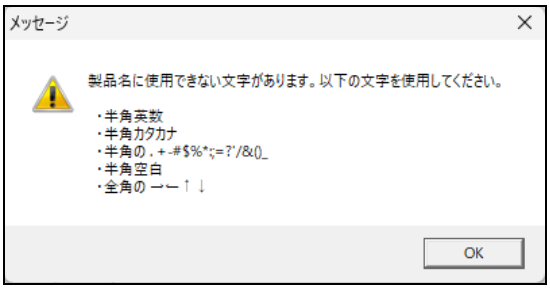


Ⓑ. 加工対象

加工データ作成時に使用を許可する場合はチェックを入れてください。
チェックが無いの場合は、加工データ作成時に表示しません。

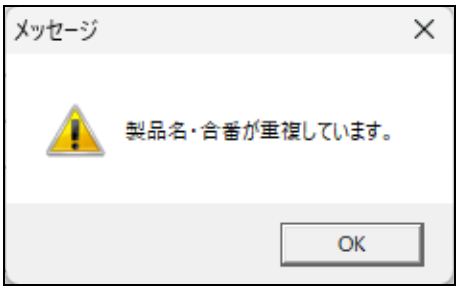
Ⓒ. 製品名/Ⓓ. 合番

製品の名称と合番をそれぞれ**パラメータ No. 3 で設定した文字数以内**で入力してください。
文字数は**半角文字でのカウント**になります。なお、使用できる文字を制限しています。
使用できない文字が含まれている場合、製品データ登録時に下記のエラーメッセージを表示します。

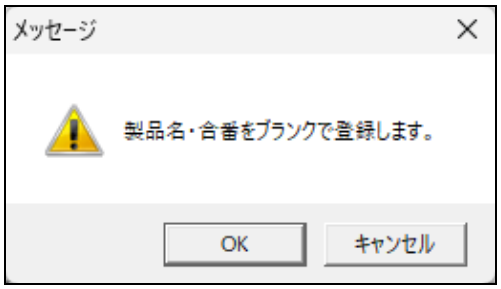


また製品データ登録時、**パラメータ No. 124 と No. 125** の設定値によって、処理が下記の通りに変わります。

【パラメータ No.124】
パラメータ No.124 の設定値が 1 の場合、既存の製品データと同じ製品名称であれば、製品データの登録を中止し、下記のエラーメッセージを表示します。



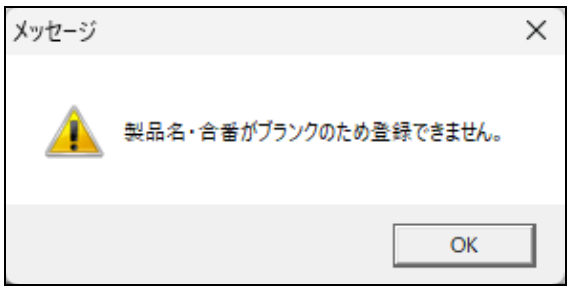
【パラメータの No.125】
パラメータ No.125 の設定値が 0 の場合、製品名と合番ともに空欄であれば、下記の確認メッセージを表示します。



ＯＫボタン‥‥‥‥‥そのまま製品データを登録します。

キャンセルボタン‥‥製品データの登録を中止します。

また、パラメータ No.125 の設定値が 1 の場合、製品名と合番ともに空欄であれば、製品データの登録を中止し、下記のエラーメッセージを表示します。

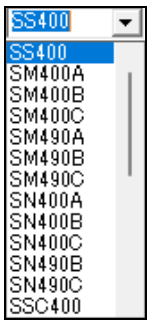


Ⓔ. 規格

製品の規格を**半角 8 文字以内**で入力してください。なお、入力欄の右側にある

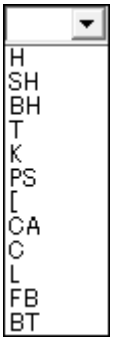
▼ボタンを押して表示する下記の一覧から選択することもできます。一覧には

マスターメンテナンス画面の「規格名称マスター」に登録している規格のみ表示します。
ただし、加工データで既に使用している製品データの場合、Ⓔ**規格**は変更できません。



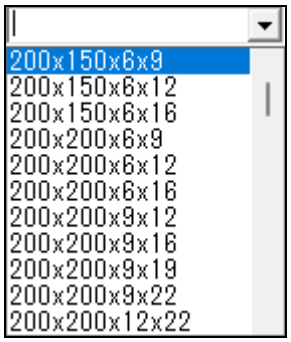
Ⓕ. 鋼種

下記の一覧から鋼材種類を選択してください。一覧には環境設定画面の
「対応鋼材」―「入力可」のチェックが入っている鋼種のみ表示します。



Ⓖ. 鋼材サイズ

Ⓕ**鋼種**で BH 形鋼と BT 形鋼以外を選択している場合、下記の一覧からサイズを選択してください。一覧には選択している鋼材種類の鋼材マスターに登録しているサイズで
パラメータ No.5、No.6、No.81～No.84、No.96、No.97 で設定している範囲内のサイズのみ表示します。



なお、加工データで既に使用している製品データの場合、Ⓕ**鋼種**とⒼ**鋼材サイズ**は
変更できません。

Ⓗ. 縮み代

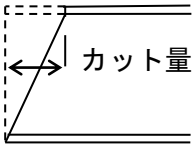
鋼材を切断する際に生じる縮み量を入力してください。
ただし、加工データで既に使用している製品データの場合、
Ⓗ**縮み代**は変更できません。

Ⓘ. 先端斜カット/Ⓚ. 尾端斜カット

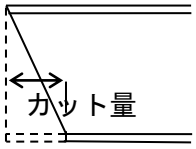
製品の先端斜めカット量と尾端斜めカット量をそれぞれ入力してください。
空欄の場合、斜めカット量は 0 となります。ただし、Ⓕ**鋼種**で H 形鋼、SH 形鋼、BH 形鋼以外を選択している場合は入力できません。また、加工データで既に使用している製品データの場合、Ⓘ**先端斜めカット**とⓀ**尾端斜カット**は変更できません。
なお、斜めカット量に対する切断方向は下記の通りです。ウェブ面のみ対象とします。

【先端側】

斜めカット量 ＞ 0 の時

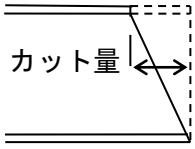


斜めカット量 ＜ 0 の時

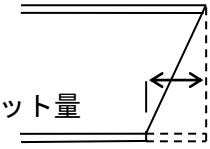


【尾端側】

斜めカット量 ＞ 0 の時



斜めカット量 ＜ 0 の時



Ⓙ. 長さ

製品の長さを**パラメータの No. 11 と No. 12 で設定している範囲内**で入力してください。
ただし、加工データで既に使用している製品データの場合、Ⓔ**長さ**は変更できません。
また、Ⓙ**長さ**が入力範囲外の場合、製品データ登録時に下記のようなエラーメッセージを表示します。

なお、基準長さとなる辺によって、入力値が変わります。
基準長さの辺は、環境設定画面の
「入力操作」―「製品データの長さは、上辺を基準長さとする」で設定できます。
詳細は『20. 環境設定画面』を参照してください。

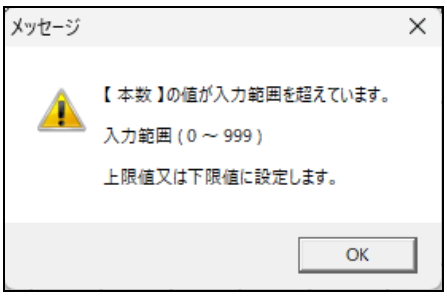
Ⓛ. トータル製品長

Ⓙ**長さ**にⓘ**先端斜カット**、Ⓚ**尾端斜カット**、Ⓗ**縮み代**を考慮した製品のトータル長さを表示します。

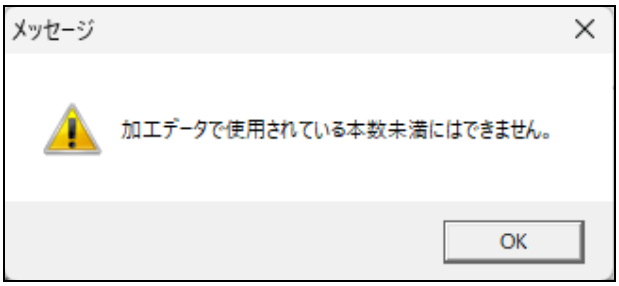
Ⓜ. 本数

製品の本数を**パラメータの No.7 の設定値を上限**に入力してください。
下記のいずれかに該当する場合、製品データ登録時にエラーとなり、
エラーメッセージを表示し、製品データ登録を中止します。

・Ⓜ**本数**が上限値を超えている場合、下記のエラーメッセージを表示します。



・加工データで既に使用していて、Ⓜ**本数**がⓃ**使用本数**未満の場合、下記の
エラーメッセージを表示します。



Ⓝ. 使用本数

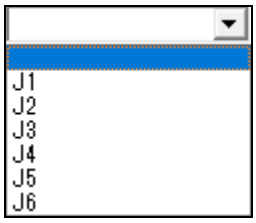
加工データで使用中の本数を表示します。

Ⓞ. 継手定義

継手データ作成に登録している継手データを使用する場合はチェックを入れてください。
チェックが入っていない場合、②**孔・マーク入力画面**で継手孔を入力することができます。

Ⓟ. 先端継手

下記の一覧から先端部の継手データを選択します。一覧には継手データ作成に登録して
いて、Ⓕ**鋼種**とⒼ**鋼材サイズ**で選択している鋼種の鋼材サイズの継手データのみ表示
します。また、Ⓞ**継手定義**にチェックが入っている場合のみ選択できます。

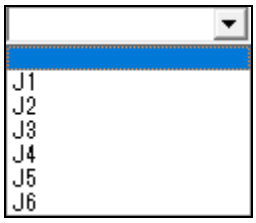


Ⓠ. 先端継手コメント

選択された先端継手にコメントが保存されている場合に表示されます。

Ⓡ. 尾端継手

下記の一覧から尾端部の継手データを選択します。
なお、Ⓟ**先端継手**と同様の処理になります。
詳細はⓅ**先端継手**を参照してください。

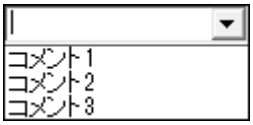


Ⓢ. 尾端継手コメント

選択された尾端継手にコメントが保存されている場合に表示されます。

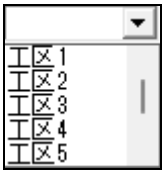
Ⓣ. 製品コメント/先端コメント/尾端コメント/上コメント/下コメント

製品コメント、先端コメント、尾端コメント、上コメント、下コメントをそれぞれ
半角文字 16 文字以内で入力してください。各コメントの上側にあるチェックボックスにチェックを入れると入力できるようになります。なお、入力欄の右側にある▼ボタンを押すと表示する下記の一覧から選択することもできます。
一覧にはマスターメンテナンス画面の「コメントマスター」に登録しているコメントのみ表示します。



Ⓤ. 工区

工区を**半角 8 文字以内**で入力してください。なお、入力欄の右側にある▼ボタンを押して表示する下記の一覧から選択することもできます。
一覧には工事情報入力画面の「工区一覧」に登録している工区のみ表示します。



Ⓥ. 備考

備考を**半角 24 文字以内**で入力してください。

また、**パラメータ No.14** の設定値が 1 の場合、下記の通りに印字情報の設定を追加します。
なお、印字面は**パラメータ No.171** で設定している面とします。

Ⓦ. 印字指定

印字面に**Ⓒ製品名**と**Ⓓ合番**を印字します。

Ⓧ. 製品長印字

印字面に**Ⓛトータル製品長**を印字します。

Ⓨ. 印字基準

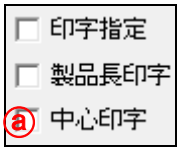
印字する際の基準を下記の一覧から選択します。

Ⓧ. 印字位置

端部から印字までの距離を入力します。印字基準が「先端」の場合は製品の先端から印字の先頭までの距離を、「尾端」の場合は製品の尾端から印字の後尾までの距離を入力してください。「センター」の場合は入力値が正の数の場合、中央から尾端側に、負の数の場合は中央から先端側にずれます。

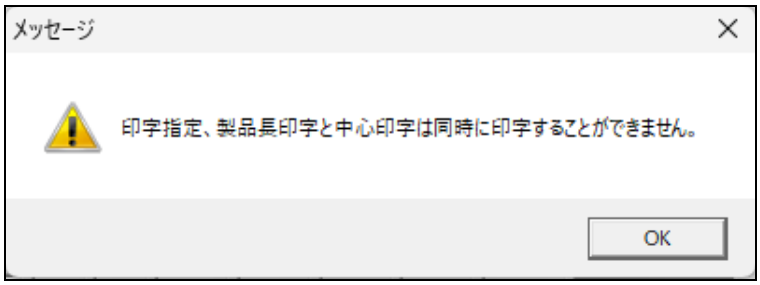
なお、機種が **CSDⅡ1050・CSDⅢ1050** の場合、**Ⓨ印字基準**と**Ⓧ印字位置**の項目はありません。

また、機種が **CSDⅡ1050・CSDⅢ1050** の場合、**Ⓦ印字指定**と**Ⓧ製品長印字**に加え、「中心印字」も追加します。



ⓐ. 中心印字

印字面に<u>環境設定画面</u>の「製品印字」で設定した文字を印字する場合、チェックを入れてください。ただし、**ⓐ中心印字**は**Ⓦ印字指定**または**Ⓧ製品長印字**と同時に印字することはできません。**ⓐ中心印字**と**Ⓦ印字指定**または**Ⓧ製品長印字**にチェックが入っている場合、製品データ登録時に下記のエラーメッセージを表示します。

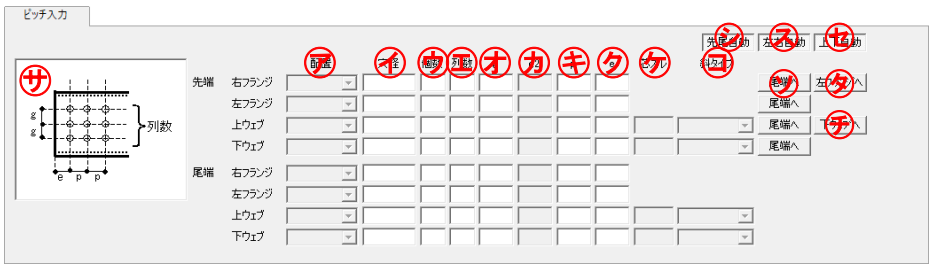


②. 孔・マーク情報入力画面

下記の画面に孔、マークを入力してください。
なお、単位が mm の項目は**小数点以下第１位まで**入力できます。

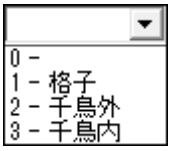
Ⓐ. ピッチ入力

孔を**ピッチ入力**で入力してください。なお、**①製品基本情報入力画面**の「継手定義」にチェックが入っていない場合のみ入力できます。チェックが入っている場合は、**①製品基本情報入力画面**の「先端継手」と「尾端継手」で設定した継手データのピッチ入力孔を表示します。
また、「継手定義」のチェックが切り替わる度に**Ⓐピッチ入力**のデータを全削除します。
鋼材種類、面によって入力しない項目があります。



㋐. 配置

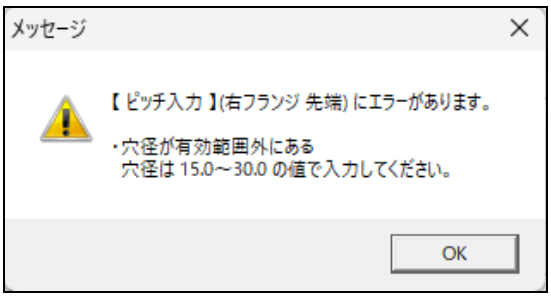
下記の一覧から孔の配置パターンを選択してください。



なお、鋼材種類や面によっては選択できない配置もあります。
詳細は『19. ピッチ入力の配置』を参照してください。

㋑. 孔径(単位:mm)

機種が 6BH 系以外の場合、ウェブ面は**パラメータ No.23 と No.24**、フランジ面は**パラメータ No.85 と No.86** で設定している範囲内で孔径を入力してください。
機種が 6BH 系の場合、ウェブ面、フランジ面ともにパラメータ No.23 と No.24 で設定している範囲内で入力してください。**㋑孔径**が入力範囲外の場合、製品データ登録時に下記のようなエラーメッセージを表示します。



㋒. 個数[横列](単位:本)

配置する孔の個数を入力してください。ただし、H 形鋼、SH 形鋼、BH 形鋼、CT 形鋼、BT 形鋼のフランジ面の場合、ウェブ面を軸として左右対称に配置するので、入力する個数は配置する孔数の **1/2** となります。また、環境設定画面の「入力操作」―「ピッチ入力・継手の孔数入力」で**横列/縦列**を設定している場合、入力した座標からの長手方向の孔数を入力してください。

㋓. 列数[縦列](単位:本)

孔の列数を入力してください。
ただし、環境設定画面の「入力操作」―「ピッチ入力・継手の孔数入力」で**横列/縦列**を設定している場合、入力した座標からのゲージ方向の孔数を入力してください。
詳細は『19. ピッチ入力の配置』を参照してください。

㋔. g(単位:mm)

鋼材種類、面ごとに入力内容が異なります。
詳細は『19. ピッチ入力の配置』を参照してください。

㋕. g２(単位:mm)

H 形鋼、SH 形鋼、BH 形鋼、CT 形鋼、BT 形鋼のフランジ面の場合、フランジ片側のゲージ方向の孔あきピッチを、それ以外の場合、ゲージ方向の孔あきピッチを入力してください。
詳細は『19. ピッチ入力の配置』を参照してください。

㋖. p(単位:mm)

長手方向の孔あきピッチを入力してください。

㋗. e(単位:mm)

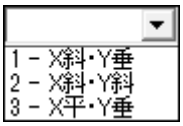
長手方向の孔のヘリアキを入力してください。

㋘. 芯ズレ(単位:mm)

芯ズレ量を入力してください。なお、H 形鋼のウェブ面でのみ入力できます。
㋘芯ズレによって、ウェブ面の孔位置が変わります。
詳細は『19. ピッチ入力の配置』を参照してください。

㋙. 斜タイプ

下記の一覧から斜め切り時の㋔g、㋕p、㋖e の状態を選択してください。
なお、H 形鋼、SH 形鋼、BH 形鋼のウェブ面のみ選択できます。
詳細は『19. ピッチ入力の配置』を参照してください。



㋚. ガイド図

ピッチ入力のガイド図を表示します。

㋛. 先尾自動

選択状態の場合、各面ごとに先端側に入力した㋐**配置**以外のデータを自動で
同面の尾端側にも入力します。

㋜. 左右自動

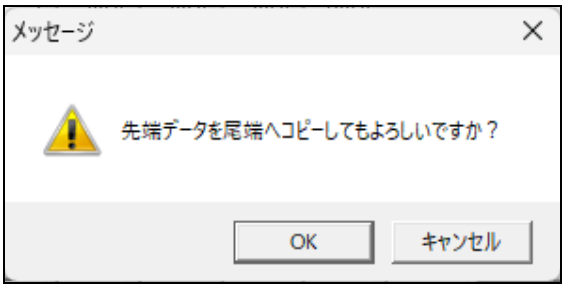
選択状態の場合、右フランジに入力した㋐**配置**以外のデータを自動で
左フランジにも入力します。

㋝. 上下自動

選択状態の場合、上ウェブに入力した㋐**配置**以外のデータを自動で
下ウェブにも入力します。

㋞. 尾端へ

各面ごとに先端側に入力したデータをそのまま同面の尾端側に複写します。
㋞**尾端へ**を押すと、下記の確認メッセージを表示します。



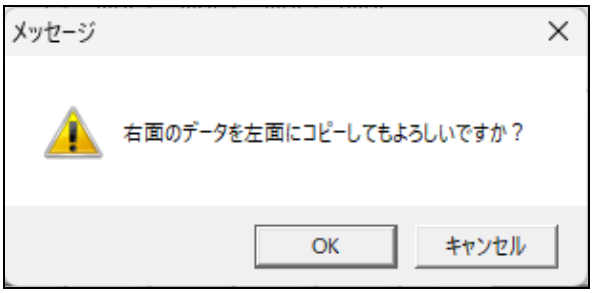
はいボタン‥‥‥‥‥尾端側にデータを複写します。

キャンセルボタン‥‥データの複写を中止します。

㋟. 左フランジへ

右フランジに入力したデータをそのまま左フランジに複写します。

㋟**左フランジへ**を押すと、下記の確認メッセージを表示します。



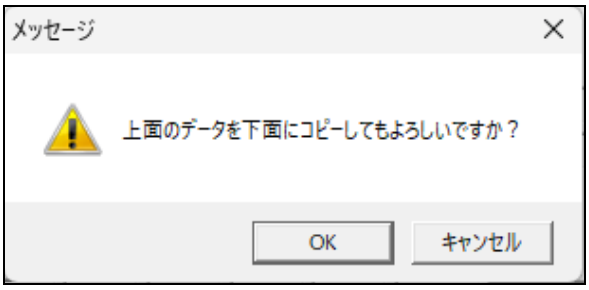
ＯＫボタン・・・・・・・・・ピッチ入力した孔データを複写します。

キャンセルボタン・・・ピッチ入力した孔データの複写を中止します。

㋠. 下ウェブへ

上ウェブに入力したデータをそのまま下ウェブに複写します。

㋠**下ウェブへ**を押すと、下記のような確認メッセージを表示します。

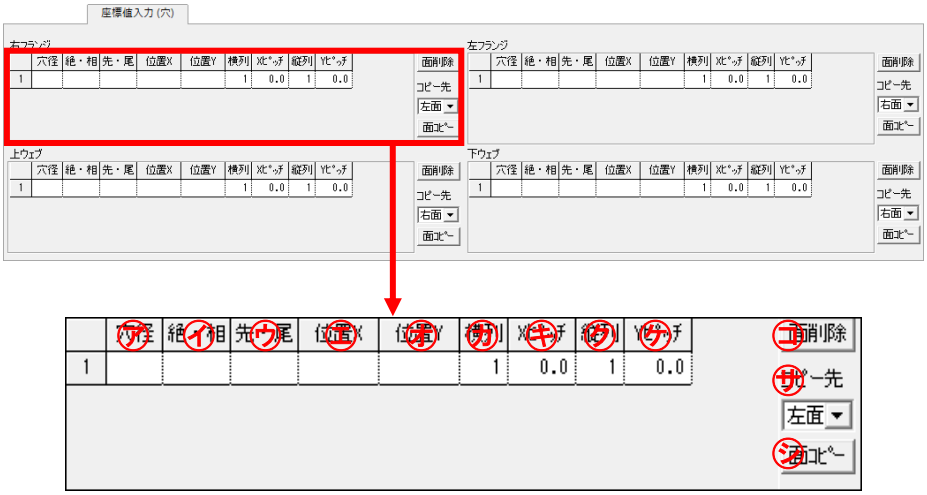


ＯＫボタン・・・・・・・・・ピッチ入力した孔データを複写します。

キャンセルボタン・・・ピッチ入力した孔データの複写を中止します。

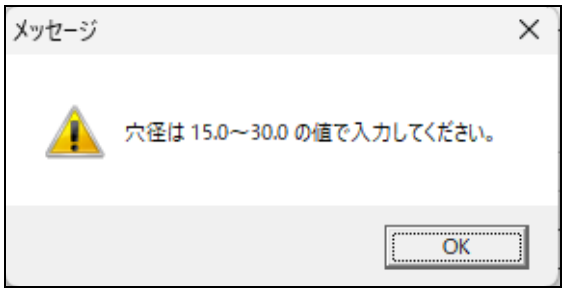
Ⓑ. 座標値入力(孔)

孔を**座標値入力**で入力してください。
鋼材種類、面によって入力しない項目があります。



㋐. 孔径(単位:mm)

機種が 6BH 系以外の場合、ウェブ面は**パラメータ No.23 と No.24**、フランジ面は**パラメータ No.85 と No.86** で設定している範囲内で孔径を入力してください。
機種が 6BH 系の場合、ウェブ面、フランジ面ともにパラメータ No.23 と No.24 で設定している範囲内で入力してください。㋐**孔径**が入力範囲外の場合、下記のようなエラーメッセージを表示します。

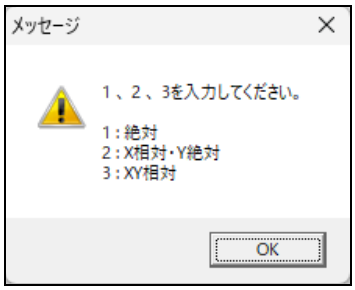


㋑. 絶・相

入力する孔の X、Y 座標値を**絶対座標系**と**相対座標系**のどちらで入力するかを下記の数値を入力して設定してください。

１：X、Y 座標値ともに絶対座標系で入力します。
２：X 座標値を相対座標系で、Y 座標値を絶対座標系で入力します。
３：X、Y 座標値ともに相対座標系で入力します。

詳細は『20.座標値入力ガイド』を参照してください。なお、上記以外の数値を入力した場合、下記のエラーメッセージを表示します。

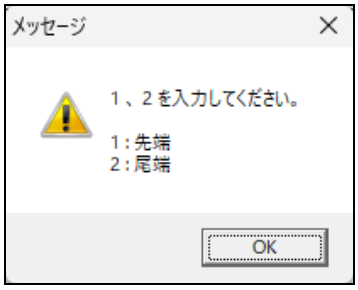


㋒. 先・尾

孔の X、Y 座標値を製品の**先端側**と**尾端側**のどちらから入力するかを下記の数値を入力して設定してください。

１：先端側から入力します。
２：尾端側から入力します。

上記以外の数値を入力した場合、下記のエラーメッセージを表示します。



㋓. 位置Ｘ(単位:mm)

孔位置の X 座標値を入力してください。入力した孔位置が鋼材の範囲外の場合、エラーとします。
詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。

㋔. 位置Ｙ(単位:mm)

孔位置の Y 座標値を入力してください。入力した孔位置が鋼材の範囲外の場合、エラーとします。
詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。

㋕. 横列(単位:本)

入力した座標からの長手方向の孔数を入力してください。
詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。

㋖. Ｘピッチ(単位:mm)

入力した座標からの長手方向のピッチを入力してください。
なお、**マイナス値の入力**もできます。
詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。

㋗. 縦列(単位:本)

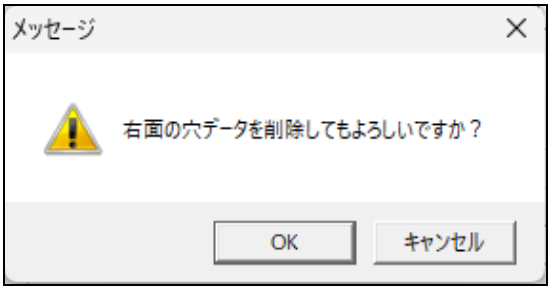
入力した座標からのゲージ方向の孔数を入力してください。
詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。

㋘. Ｙピッチ(単位:mm)

入力した座標からのゲージ方向のピッチを入力してください。
なお、**マイナス値の入力**もできます。
詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。

㋙. 面削除

左隣のグリッドに入力したデータを全て削除します。
削除する前に下記のような確認メッセージを表示します。



ＯＫボタン‥‥‥‥‥座標値入力した孔データを削除します。

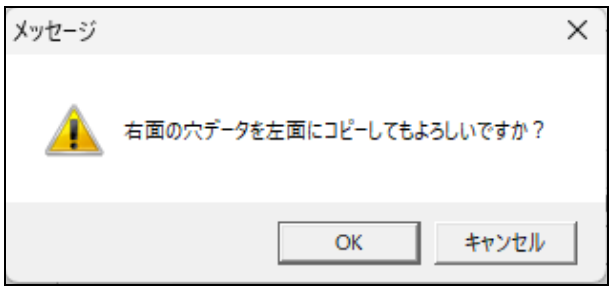
キャンセルボタン‥‥座標値入力した孔データの削除を中止します。

㋚. コピー先

下記の一覧から座標値入力した孔データの複写先となる面を選択してください。
なお、一覧にはコピー元となる面以外の面のみ表示します。

㋛. 面コピー

座標値入力した孔データを㋚**コピー先**で選択した面に全て複写します。
なお、複写先の面に既にデータがある場合は上書きます。
ウェブ面同士またはフランジ面同士の場合、コピー元の孔位置が上下反転するように座標を変換して複写します。ウェブ面からフランジ面またはフランジ面からウェブ面の場合、コピー元の座標をそのまま複写します。
複写する前に下記の確認メッセージを表示します。



ＯＫボタン‥‥‥‥‥座標値入力した孔データを複写します。

キャンセルボタン‥‥座標値入力した孔データの複写を中止します。

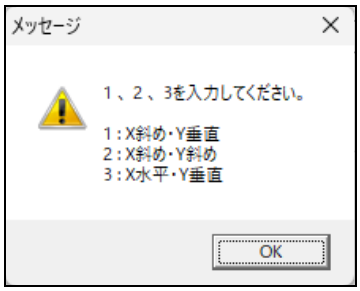
H 形鋼、SH 形鋼、BH 形鋼のウェブ面は、下記にある「斜タイプ」の入力もできます。

ス. 斜タイプ

斜め切り時の**エ位置 X**、**オ位置 Y**、**キX ピッチ**、**ケY ピッチ**の状態を下記の数値を入力して設定してください。

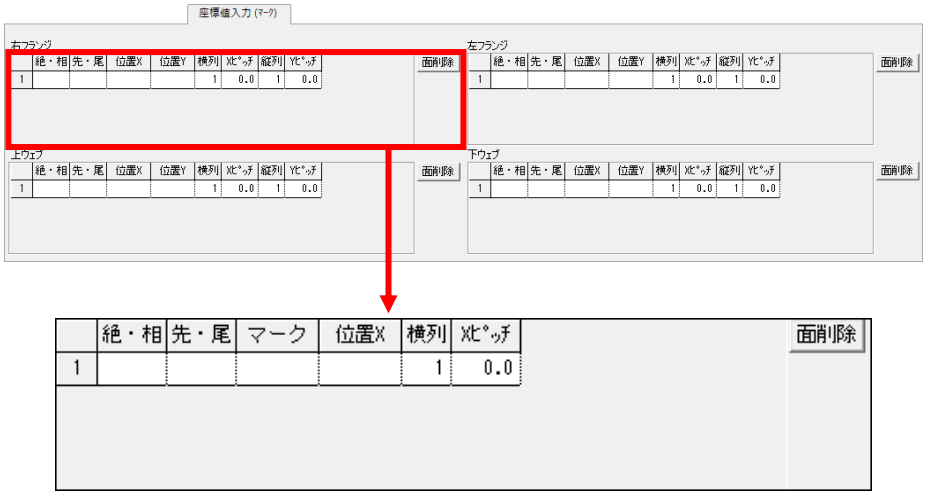
１：斜垂
２：斜斜
３：平垂

詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。
なお、上記以外の数値を入力した場合、下記のエラーメッセージを表示します。



Ⓒ. 座標値入力(マーク)

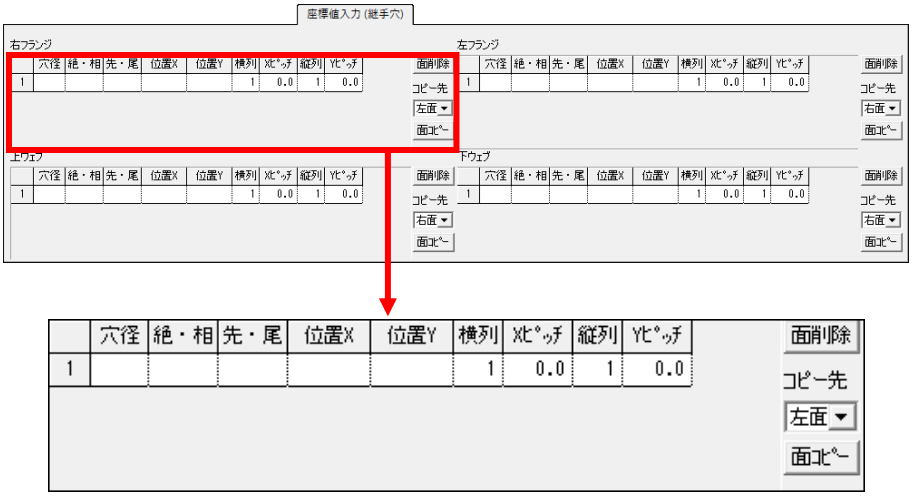
マークを**座標値入力**で入力してください。
なお、機種が **DB3C5030** の場合、表記が「座標値入力(ドリル)」となります。
鋼材種類、面によって入力しない項目があります。



入力操作は**Ⓑ座標値入力(孔)**と同様になります。
詳細は**Ⓑ座標値入力(孔)**を参照してください。
ただし、「孔径」の入力と「コピー先」「面コピー」の機能はありません。

Ⓓ．座標値入力(継手孔)

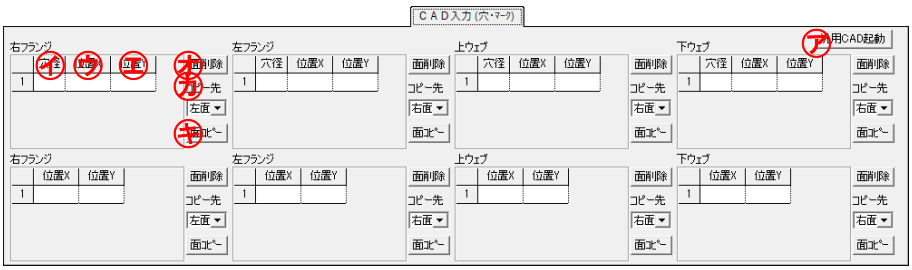
継手孔を**座標値入力**で入力してください。
なお、**①製品基本情報入力画面**の「継手定義」にチェックが入っていない場合のみ入力できます。チェックが入っている場合は、**①製品基本情報入力画面**の「先端継手」と「尾端継手」で設定した継手データの座標値入力孔を表示します。また、「継手定義」のチェックが切り替わる度に**Ⓓ座標値入力(孔)**のデータを全削除します。
鋼材種類、面によって入力しない項目があります。



入力操作は**Ⓑ座標値入力(孔)**と同様になります。
詳細は**Ⓑ座標値入力(孔)**を参照してください。

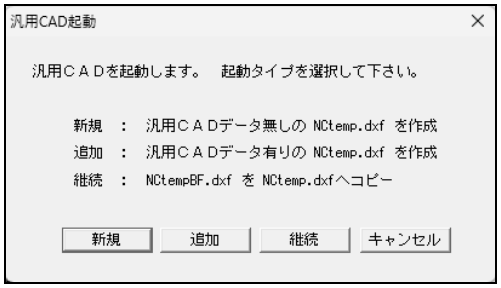
Ⓔ．ＣＡＤ入力(孔・マーク)

孔・マークを **CAD 入力**で入力してください。上段が孔データ、下段がマークデータになります。鋼材種類によって入力しない項目があります。



㋐．汎用ＣＡＤ起動

環境設定画面の「汎用 CAD」―「製品データ作成(CAD 入力)」で設定した CAD を起動します。起動時に下記のメッセージを表示します。



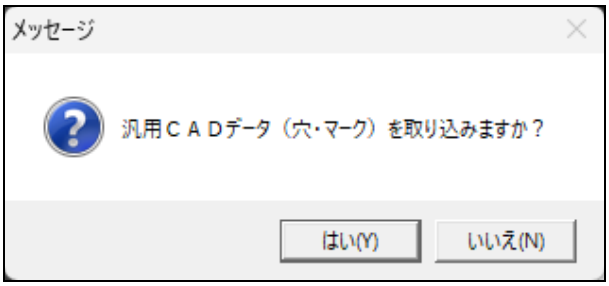
新規ボタン・・・・・・・・・・**ⒺCAD 入力(孔・マーク)**のデータが
全く無い状態から入力を開始します。

追加ボタン・・・・・・・・・・Ⓔ**CAD 入力(孔・マーク)**のデータが
ある状態から入力を開始します。

継続ボタン・・・・・・・・・・前回保存した CAD 入力図の続きから
入力を開始します。なお、入力図の
製品データが編集中の製品データと
異なる場合があるので注意してください。

キャンセルボタン・・・・汎用 CAD の起動を中止します。

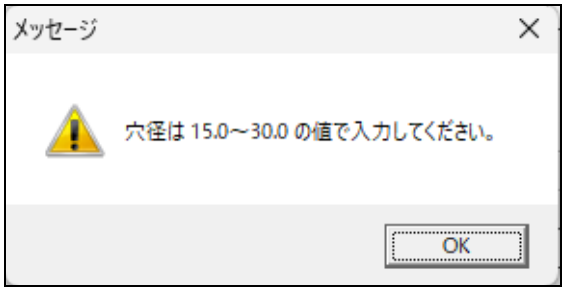
データの入力操作については設定した CAD の仕様を参照してください。
データを入力後、データに変更がある場合は下記の確認メッセージを表示します。



はいボタン・・・・・・Ⓔ**CAD 入力(孔・マーク)**のデータを全削除し、
CAD 図面で入力したデータを取込みます。
なお、取込み時に孔データの孔径のチェックは
行わないので注意してください。

いいえボタン・・・・汎用 CAD で入力したデータの取込みを中止します。

㋑. 孔径(単位:mm)
機種が 6BH 系以外の場合、ウェブ面は**パラメータ No.23 と No.24**、フランジ面は
パラメータ No.85 と No.86 で設定している範囲内で孔径を入力してください。
機種が 6BH 系の場合、ウェブ面、フランジ面ともにパラメータ No.23 と No.24 で
設定している範囲内で入力してください。
㋑**孔径**が入力範囲外の場合、下記のようなエラーメッセージを表示します。



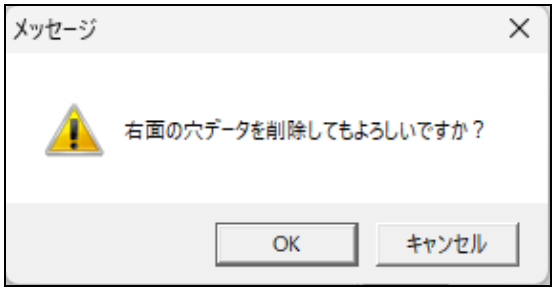
㋒. 位置Ｘ(単位:mm)
孔またはマーク位置の X 座標値を入力してください。入力した孔位置が
鋼材の範囲外の場合、エラーとします。
詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。

㋓. 位置Ｙ(単位:mm)

孔またはマーク位置のＹ座標値を入力してください。
入力した孔またはマーク位置位置が鋼材の範囲外の場合、エラーとします。
詳細は『20.座標値入力ガイド』を参照してください。

㋔. 面削除

左隣のグリッドに入力したデータを全て削除します。
削除する前に下記のような確認メッセージを表示します。



ＯＫボタン･･･････････CAD 入力したデータを削除します。

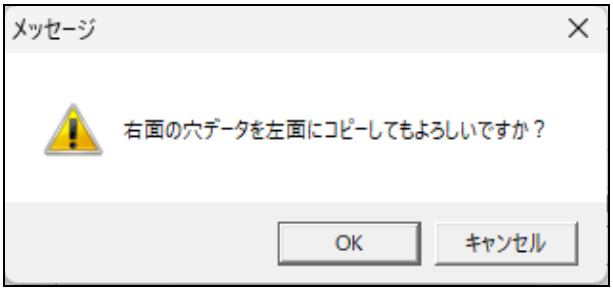
キャンセルボタン････CAD 入力したデータの削除を中止します。

㋕. コピー先

下記の一覧から CAD 入力したデータの複写先となる面を選択してください。

㋖. 面コピー

CAD 入力したデータを㋕**コピー先**で選択した面に全て複写します。
なお、複写先の面に既にデータがある場合は上書きします。
ウェブ面同士またはフランジ面同士の場合、コピー元の孔位置が上下反転する
ように座標を変換して複写します。ウェブ面からフランジ面または
フランジ面からウェブ面の場合、コピー元の座標をそのまま複写します。
複写する前に下記の確認メッセージを表示します。

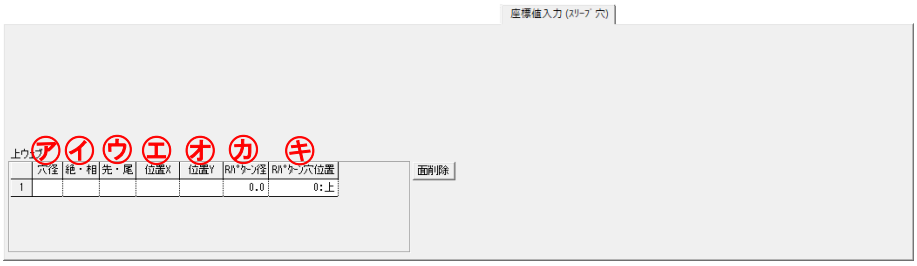


ＯＫボタン･･･････････対象面にデータを複写します。

キャンセルボタン････データの複写を中止します。

Ⓕ. 座標値入力(スリーブ孔)

スリーブ孔を**座標値入力**で入力してください。なお、上ウェブのみ入力できます。

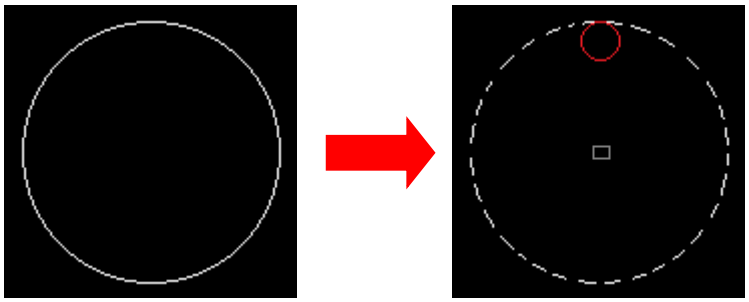


スリーブ孔は通常孔とドリルマークに分けられます。

・通常孔は㋕**Rパターン径**を半径とした㋐**孔径**の円周に接する孔です。
・ドリルマークは㋓**位置X**, ㋔**位置Y**の座標に置かれます。
・通常孔の出力座標位置は㋖**Rﾊﾟﾀｰﾝ孔位置**によって変動します。

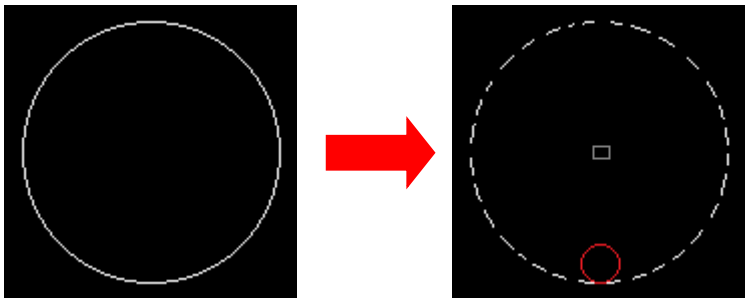
【㋖Rﾊﾟﾀｰﾝ孔位置 が0の時】

・通常孔は上に出力されます。



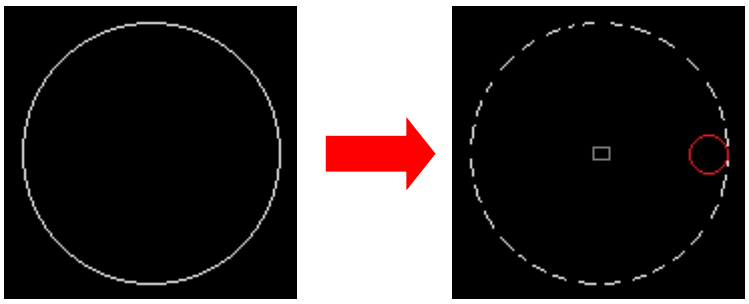
【㋖Rﾊﾟﾀｰﾝ孔位置 が1の時】

・通常孔は下に出力されます。

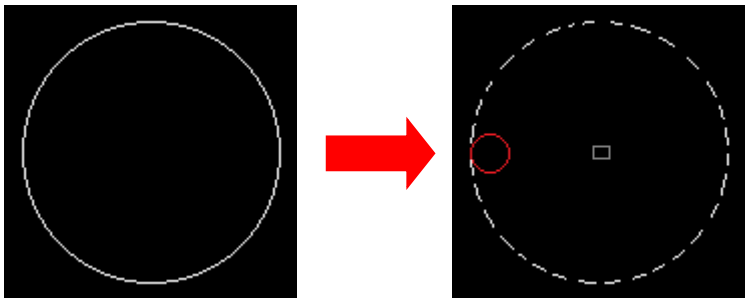


【㋖Rﾊﾟﾀｰﾝ孔位置 が2の時】

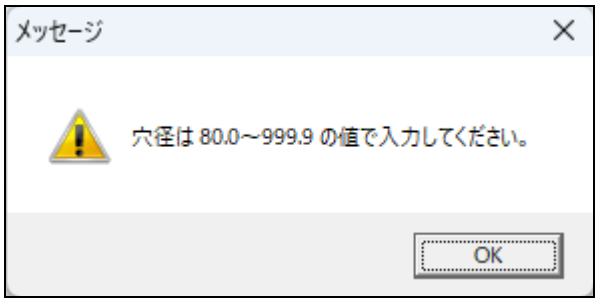
・通常孔は右に出力されます



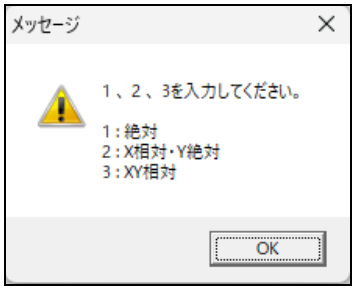
【㊭Rﾊﾟﾀｰﾝ孔位置 が 3 の時】
・通常孔は左に出力されます



㋐. 孔径(単位:mm)
パラメータ No.181 と No.191 で設定している範囲内で孔径を入力してください。
㋐孔径が入力範囲外の場合、下記のようなエラーメッセージを表示します。



㋑. 絶・相
入力する孔の X、Y 座標値を絶対座標系と相対座標系のどちらで入力するかを
下記の数値を入力して設定してください。
　１：X、Y 座標値ともに絶対座標系で入力します。
　２：X 座標値を相対座標系で、Y 座標値を絶対座標系で入力します。
　３：X、Y 座標値ともに相対座標系で入力します。
詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。なお、上記以外の
数値を入力した場合、下記のエラーメッセージを表示します。

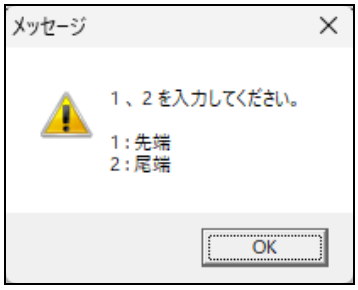


㋒. 先・尾

孔の X、Y 座標値を製品の**先端側**と**尾端側**のどちらから入力するかを下記の数値を入力して設定してください。

１：先端側から入力します。
２：尾端側から入力します。

上記以外の数値を入力した場合、下記のエラーメッセージを表示します。



㋓. 位置 X（単位：mm）

孔位置の X 座標値を入力してください。入力した孔位置が鋼材の範囲外の場合、エラーとします。
詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。

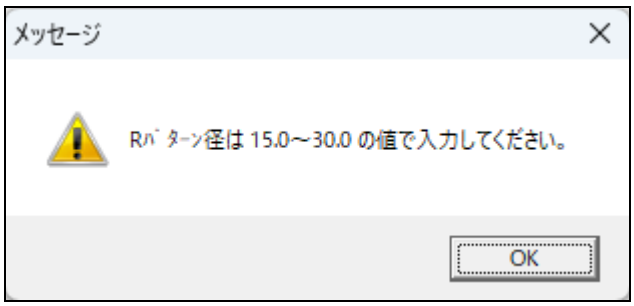
㋔. 位置 Y（単位：mm）

孔位置の Y 座標値を入力してください。入力した孔位置が鋼材の範囲外の場合、エラーとします。
詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。

㋕. R パターン孔径

パラメータ No. 23 と No. 24 で設定している範囲内で R パターン孔径を入力してください。

㋕R パターン孔径が入力範囲外の場合、下記のようなエラーメッセージを表示します。



㋖. R パターン孔位置

通常孔の出力位置を下記の数値で設定してください。

０：上側に出力します。
１：下側に出力します。
２：右側に出力します。
３：左側に出力します。

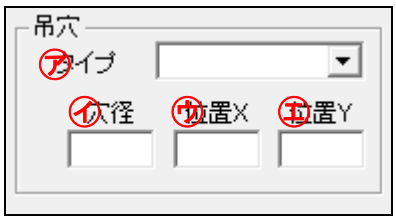
上記以外の数値を入力した場合、下記のエラーメッセージを表示します。
パラメータ No. 190 が初期値として入力されています。

Ⓖ. 原点

下記の一覧から該当の面の原点を選択してください。

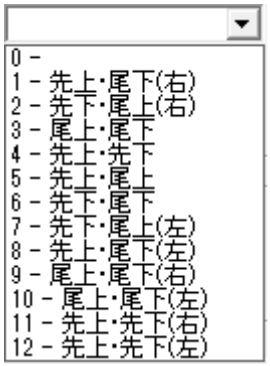
Ⓗ. 吊孔

フランジ面の吊孔を入力してください。
なお、H 形鋼、SH 形鋼、BH 形鋼のみ入力できます。



ア. タイプ

下記の一覧から吊孔の配置を選択してください。



各配置の詳細は下記の通りです。

【1－先上･尾下(右)】

右フランジ　　左フランジ

【2－先下･尾上(右)】

右フランジ　　左フランジ

【3－尾上･尾下】

右フランジ　　左フランジ

【4ー先上･先下】

右フランジ

左フランジ

【5ー先上･尾上】

右フランジ

左フランジ

【6ー先下･尾下】

右フランジ

左フランジ

【7ー先下･尾上(左)】

右フランジ

左フランジ

【8ー先上･尾下(左)】

右フランジ

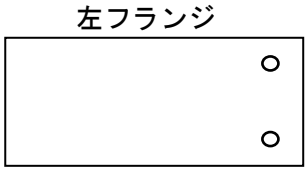
左フランジ

【9ー尾上･尾下(右)】

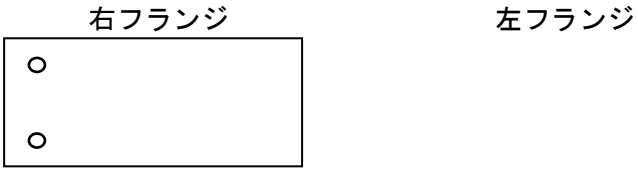
右フランジ

左フランジ

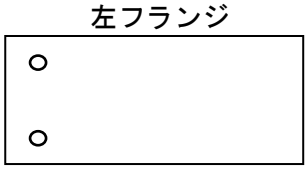
【10－尾上･尾下(左)】



【11－先下･尾下(右)】



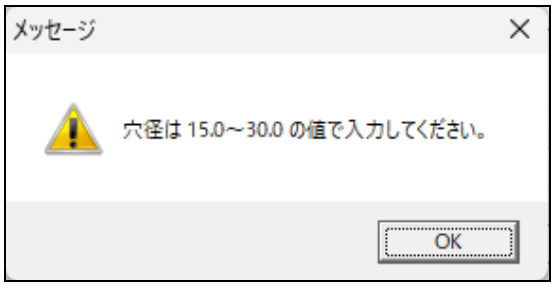
【12－先下･尾下(左)】



・0 の場合は、未配置となります。

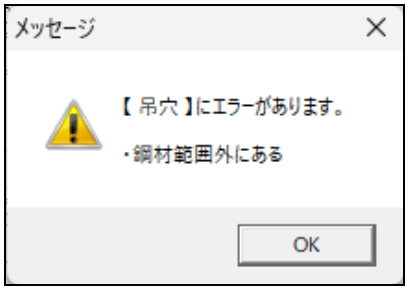
㋑. 孔径(単位:mm)

機種が 6BH 系以外の場合、**パラメータ No.85 と No.86** で設定している範囲内で孔径を入力してください。機種が 6BH 系の場合、**パラメータ No.23 と No.24** で設定している範囲内で孔径を入力してください。㋑**孔径**が入力範囲外の場合、製品データ登録時に下記のようなエラーメッセージを表示します。



㋒. 位置X(単位:mm)

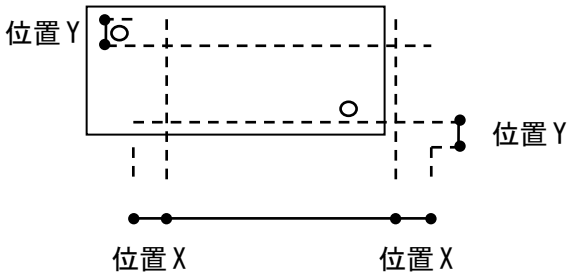
端部から長手方向のヘリアキを入力してください。
詳細は後記の『吊孔ガイド図』を参照してください。
㋐**タイプ**の選択値が 1～6 のいずれかで、㋒**位置X**が未入力の場合、
下記のようなエラーメッセージを表示します。



㋓. 位置Y(単位:mm)

フランジ面の上辺と下辺からウェブ面に向かってのゲージ方向のヘリアキを入力してください。
詳細は後記の『吊孔ガイド図』を参照してください。
㋐**タイプ**の選択値が 1～6 のいずれかで、㋓**位置Y**が未入力の場合、
下記のようなエラーメッセージを表示します。

【吊孔ガイド図】

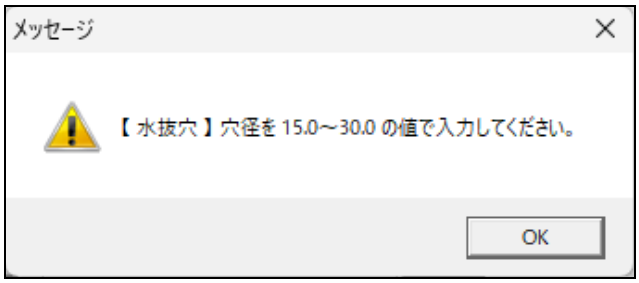


①. 水抜孔

上ウェブ面の水抜孔を入力してください。
なお、H 形鋼、SH 形鋼、BH 形鋼のみ入力できます。

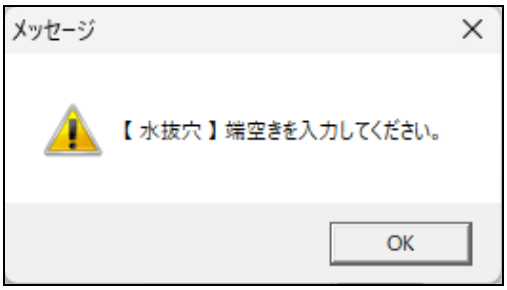
㋐. 孔径

孔径を**パラメータ No.23 と No.24** で設定している範囲内で入力してください。
㋐**孔径**が入力範囲外の場合、製品データ登録時に下記のような
エラーメッセージを表示します。



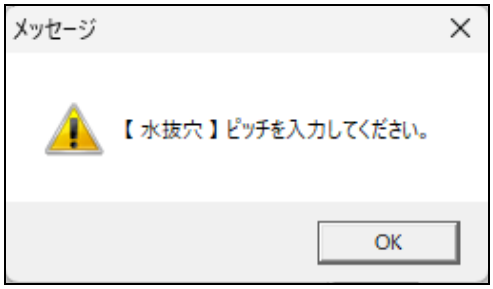
㋑. 端空き

端部から長手方向のヘリアキを入力してください。
詳細は後記の『水抜き孔ガイド図』を参照してください。
㋒**ピッチ**は入力していて、㋑**端空き**が未入力の場合、製品データ登録時に
下記のエラーメッセージを表示します。

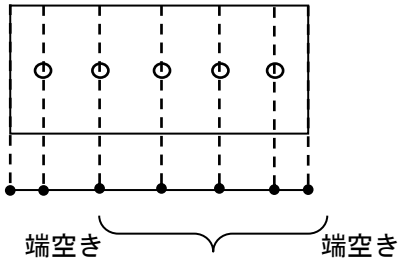


㋒. ピッチ

長手方向のピッチを入力してください。
なお、**マイナス値**は入力できません。
詳細は下記の『水抜孔ガイド図』を参照してください。
㋑**端空き**は入力していて、㋒**ピッチ**が未入力の場合、製品データ登録時に
下記のエラーメッセージを表示します。



【水抜孔ガイド図】

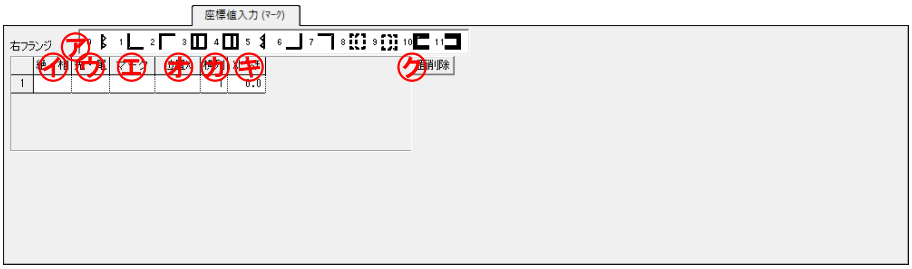


入力ピッチ以下で等分割

機種が DB3C5030 の場合、下記の通り「印字マーク」と「印字文字」の入力もできます。

Ⓙ. 座標値入力（マーク）

印字マークを**座標値入力**で入力してください。なお、右フランジのみ入力できます。



㋐. 印字マークガイド図

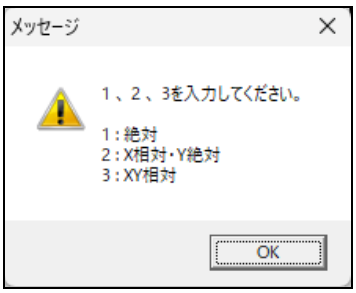
印字マークの図と振り分けた番号を表示します。

㋑. 絶・相

入力する印字マークの X、Y 座標値を**絶対座標系**と**相対座標系**のどちらで入力するかを下記の数値を入力して設定してください。

１：X、Y 座標値ともに絶対座標系で入力します。
２：X 座標値を相対座標系で、Y 座標値を絶対座標系で入力します。
３：X、Y 座標値ともに相対座標系で入力します。

詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。
なお、上記以外の数値を入力した場合、下記のエラーメッセージを表示します。



㋒. 先・尾

印字マークのX、Y座標値を製品の**先端側**と**尾端側**のどちらから入力するかを下記の数値を入力して設定してください。

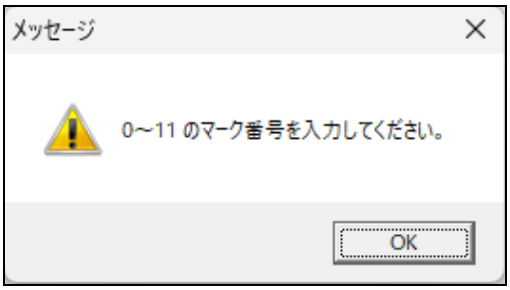
１：先端側から入力します。
２：尾端側から入力します。

上記以外の数値を入力した場合、下記のエラーメッセージを表示します。

㋓. マーク

印字マークを**㋐印字マークガイド図**で表示している番号を入力して指定してください。

表示している番号以外を入力した場合、下記のエラーメッセージを表示します。



㋔. 位置X（単位：mm）

印字マーク位置のX座標値を入力してください。

入力した印字マーク位置が鋼材の範囲外の場合、エラーとします。

詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。

㋕. 横列（単位：本）

入力した座標からの長手方向の印字マーク数を入力してください。

詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。

㋖. Xピッチ（単位：mm）

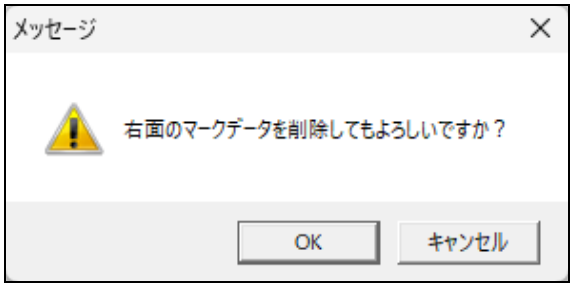
入力した座標からの長手方向のピッチを入力してください。

なお、**マイナス値の入力**もできます。

詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。

㋗. 面削除

入力した印字データを全て削除します。削除する前に下記の確認メッセージを表示します。

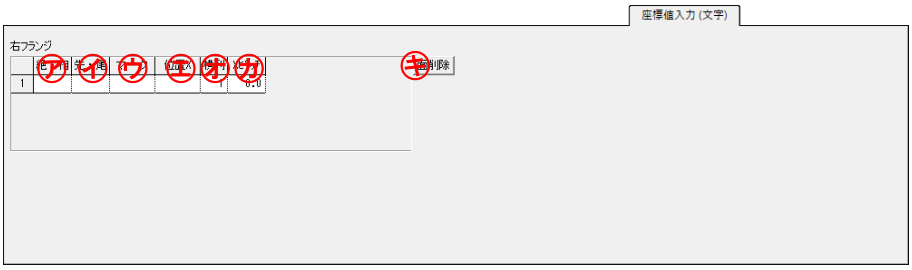


ＯＫボタン‥‥‥‥‥座標値入力した印字マークデータを削除します。

キャンセルボタン‥‥座標値入力した印字マークデータの削除を中止します。

Ⓚ. 座標値入力(文字)

印字文字を**座標値入力**で入力してください。なお、右フランジのみ入力できます。

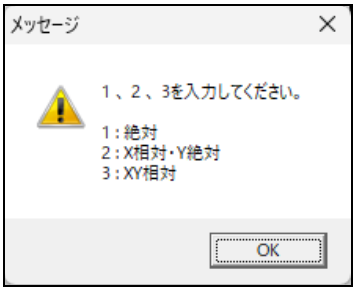


㋐. 絶・相

入力する印字文字の X、Y 座標値を**絶対座標系**と**相対座標系**のどちらで
入力するかを下記の数値を入力して設定してください。

１：X、Y 座標値ともに絶対座標系で入力します。
２：X 座標値を相対座標系で、Y 座標値を絶対座標系で入力します。
３：X、Y 座標値ともに相対座標系で入力します。

詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。
なお、上記以外の数値を入力した場合、下記のエラーメッセージを表示します。

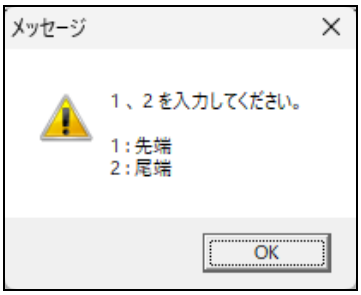


㋑. 先・尾

印字文字の X、Y 座標値を製品の**先端側**と**尾端側**のどちらから入力するかを
下記の数値を入力して設定してください。

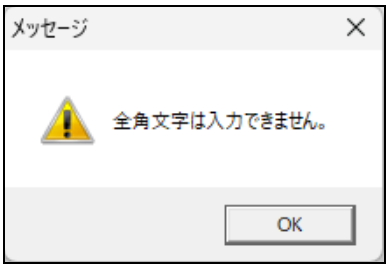
１：先端側から入力します。
２：尾端側から入力します。

上記以外の数値を入力した場合、下記のエラーメッセージを表示します。



㋒. マーク

印字文字を**半角 2 文字以内**で入力します。なお、全角文字は入力できません。
全角文字を入力した場合、下記のエラーメッセージを表示します。



㋓. 位置Ｘ(単位:mm)

印字文字位置の X 座標値を入力してください。
入力した印字文字位置が鋼材の範囲外の場合、エラーとします。
詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。

㋔. 横列(単位:本)

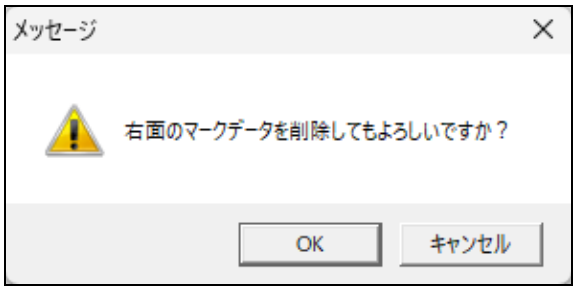
入力した座標からの長手方向の印字文字データ数を入力します。
詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。

㋕. Ｘピッチ(単位:mm)

入力した座標からの長手方向のピッチを入力してください。
なお、**マイナス値の入力**もできます。
詳細は『20. 座標値入力ガイド』を参照してください。

㋖. 面削除

入力した印字文字データを全て削除します。
削除する前に下記の確認メッセージを表示します。

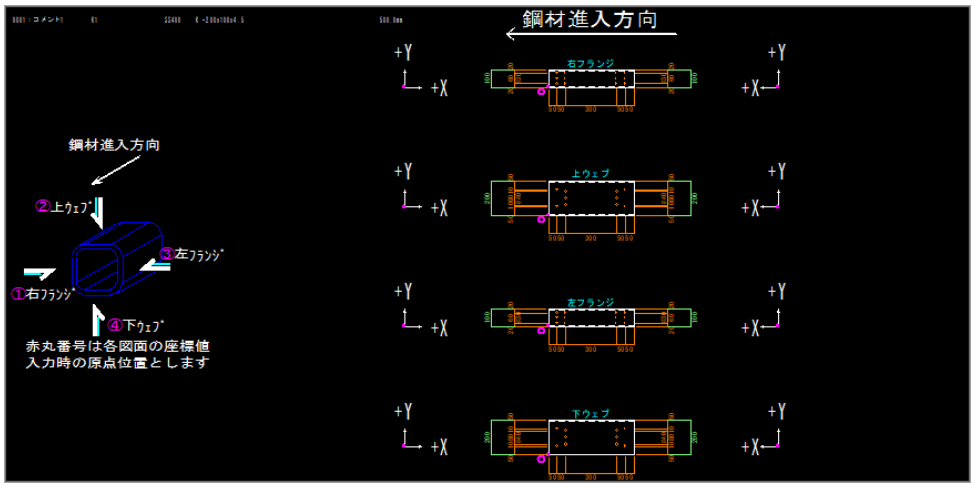


ＯＫボタン‥‥‥‥‥座標値入力した印字文字データを削除します。

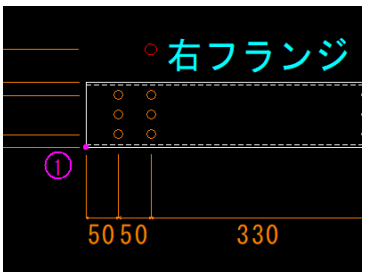
キャンセルボタン‥‥座標値入力した印字文字データの削除を中止します。

③. 描画画面

下記の画面に製品データの図面を描画します。



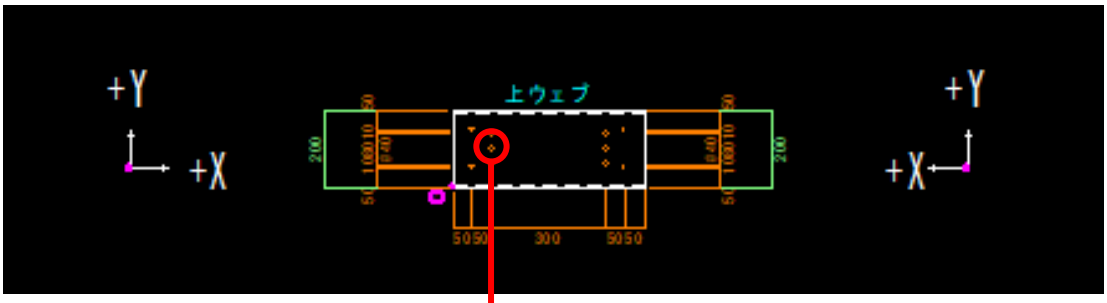
なお、入力内容にエラーがある孔は、下記のように**赤色**で表示します。



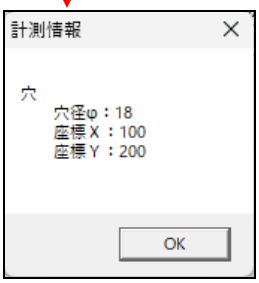
③描画画面は拡大縮小して図面を参照することができます。拡大縮小の方法は下記の通りです。

- 拡大する領域の始点をマウス左クリックし、領域の終点までカーソルをドラッグして、もう一度マウス左クリックします。さらに拡大する場合は、この動作を繰り返します。
- 初期の画面サイズに戻す場合は、マウス右クリックします。
- 同じ機能として、**③描画画面**内でマウス中ホイールを回転することで、カーソル位置を中心とした拡大縮小ができます。

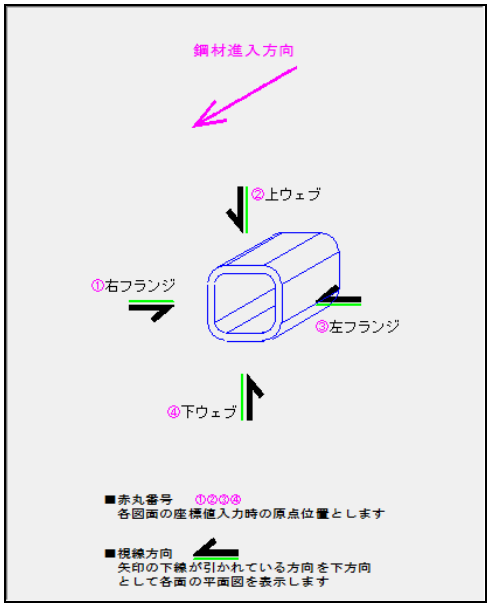
また、**③描画画面**内の孔またはマークをマウス左ダブルクリックすると、
座標位置を表示します。



マウス左ダブルクリックすると



④. 鋼材ガイド図描画画面



①**製品基本情報入力画面**で選択した鋼材種類のガイド図図面を表示します。

⑤. ホーム

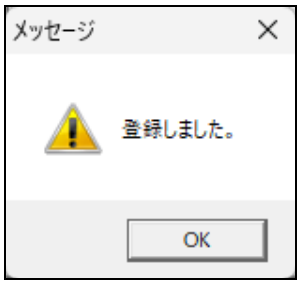
製品データの作成に関するボタンを下記の通りに表示します。

Ⓐ. 登録

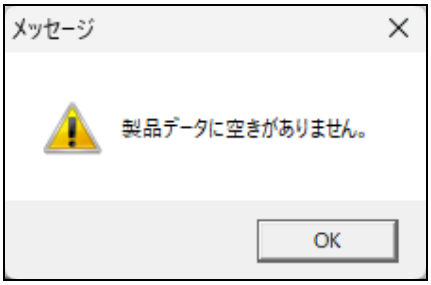
編集中の製品データを登録します。

「登録」は F12 キーを押しても指示することができます。

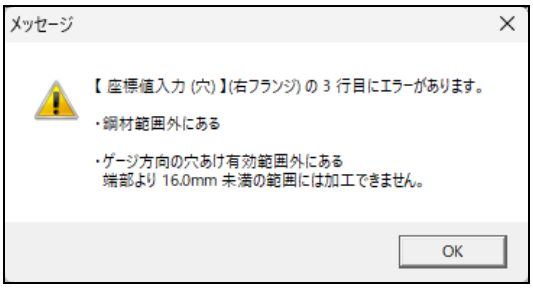
「登録」を指示後、登録が正常に終了した場合、下記のメッセージを表示します。



登録後、製品データが未登録の製品 No. のデータ作成に移ります。未登録の製品 No. が**パラメータ No. 2** の設定値を超過していた場合、下記のメッセージを表示します。

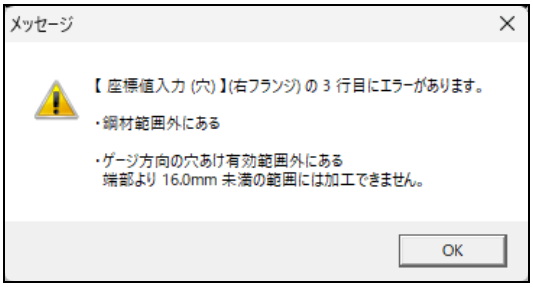


また、製品データにエラーがある場合は下記のようにエラー内容をメッセージで表示します。



Ⓑ. 上書保存

編集中の製品データを登録します。
なお、製品データにエラーがある場合は下記のようなエラーメッセージを表示します。



Ⓒ. 登録時の製品名・合番クリア

登録後、次の製品データ作成に移る際に①**製品基本情報入力画面**の「製品名＋合番」をクリアする場合はチェックを入れてください。

Ⓓ. 登録時の孔データクリア

登録後、次の製品データ作成に移る際に②**孔・マーク情報入力画面**の入力データをクリアする場合はチェックを入れてください。

Ⓔ. 取込

②**孔・マーク情報入力画面**で選択したデータを取込みます。ピッチ入力以外のデータでは、同じ入力ページかつ同じ面のデータであれば、複数のデータを同時に取込むことができます。その場合は、複数選択した後にⒸ**取込**を押してください。

Ⓕ. 貼付

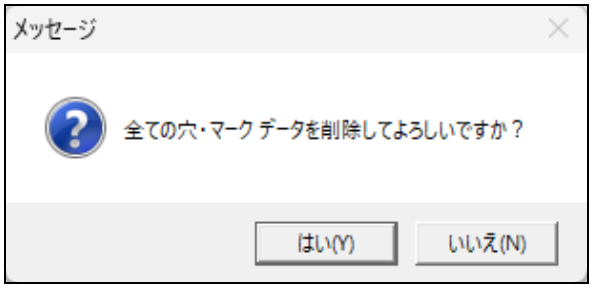
②**孔・マーク情報入力画面**で選択した行にⒸ**取込で**取込んだデータを貼付けます。
ただし、同じ入力ページのデータでない場合、貼付けることはできません。
なお、選択した行に既にデータがある場合、次の空行に貼付けます。

Ⓖ. 削除

②**孔・マーク情報入力画面**で選択したデータを削除します。
なお、ピッチ入力以外のデータでは、同じ入力ページかつ同じ面のデータであれば、複数のデータを同時に削除することができます。
その場合は、複数選択した後にⒺ**削除**を押してください。

Ⓗ. 全削除

②**孔・マーク情報入力画面**に入力した全面の孔・マークデータを全て削除します。
削除する前に下記の確認メッセージを表示します。



はいボタン・・・・・全ての孔・マークデータを削除します。

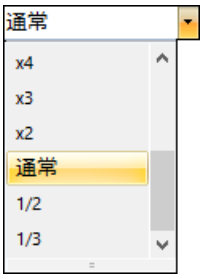
いいえボタン・・・孔・マークデータの削除を中止します。

Ⓘ. 継手データ呼出

継手データ作成画面を表示し、継手データの作成ができます。

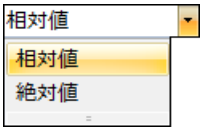
Ⓙ. 寸法文字サイズ

下記の一覧から③**描画画面**に表示する製品データの寸法文字の大きさを選択してください。



Ⓚ. 寸法表示

下記の一覧から③**描画画面**の寸法表示を選択してください。



Ⓛ. 継手寸法

③**描画画面**に継手孔の寸法を表示する場合はチェックを入れてください。

⑥. ファイル

⑥**ファイル**を押すと、製品データ作成画面の操作に関するボタンを下記の通りに表示します。

操作説明書ボタン‥‥本操作説明書を表示します。

画面右上にある下記のボタンでも同様の処理を行います。

終了ボタン‥‥‥‥‥製品データ作成を終了し、製品データ一覧画面に移ります。

画面右上の×でも同様の処理を行います。

なお、編集中の製品データを登録していない場合、編集内容を破棄するので注意してください。

製品データ作成画面 ショートカットキー対応表

製品データ作成画面ではF1 ～ F12キーとShiftキーの組み合わせで、様々な処理を呼び出すことが可能です。
以下は、各キーと結びついている処理と、その詳細の一覧です。

F1 … 製品No.送り
F2 … 製品No.戻り
・編集中の製品データの 一つ後ろ/一つ前 のデータに切り替えます。

F3 … タブ送り
F4 … タブ戻り
・②孔・マーク情報入力画面のシート選択を切り替えます。

F5 … 右面へ
F6 … 左面へ
F7 … 上面へ
F8 … 下面へ
・②孔・マーク情報入力画面で選択中のシート内で、それぞれの面ごとの入力画面にフォーカスを移動させます。

F9 … 登録
F10 … 上書保存
F11 …（割り当てなし）
F12 … 継手データ呼出
F13(Shift + F1) … 取込
F14(Shift + F2) … 貼付
F15(Shift + F3) … 削除
F16(Shift + F4) … 全削除
・⑤ホーム内の各処理を呼び出します。

F17(Shift + F5) … 選択面コピー先コンボボックス開閉
・②孔・マーク情報入力画面で選択中の面の、コピー先のコンボボックスを開きます。既に開かれている場合、コンボボックスを閉じます。

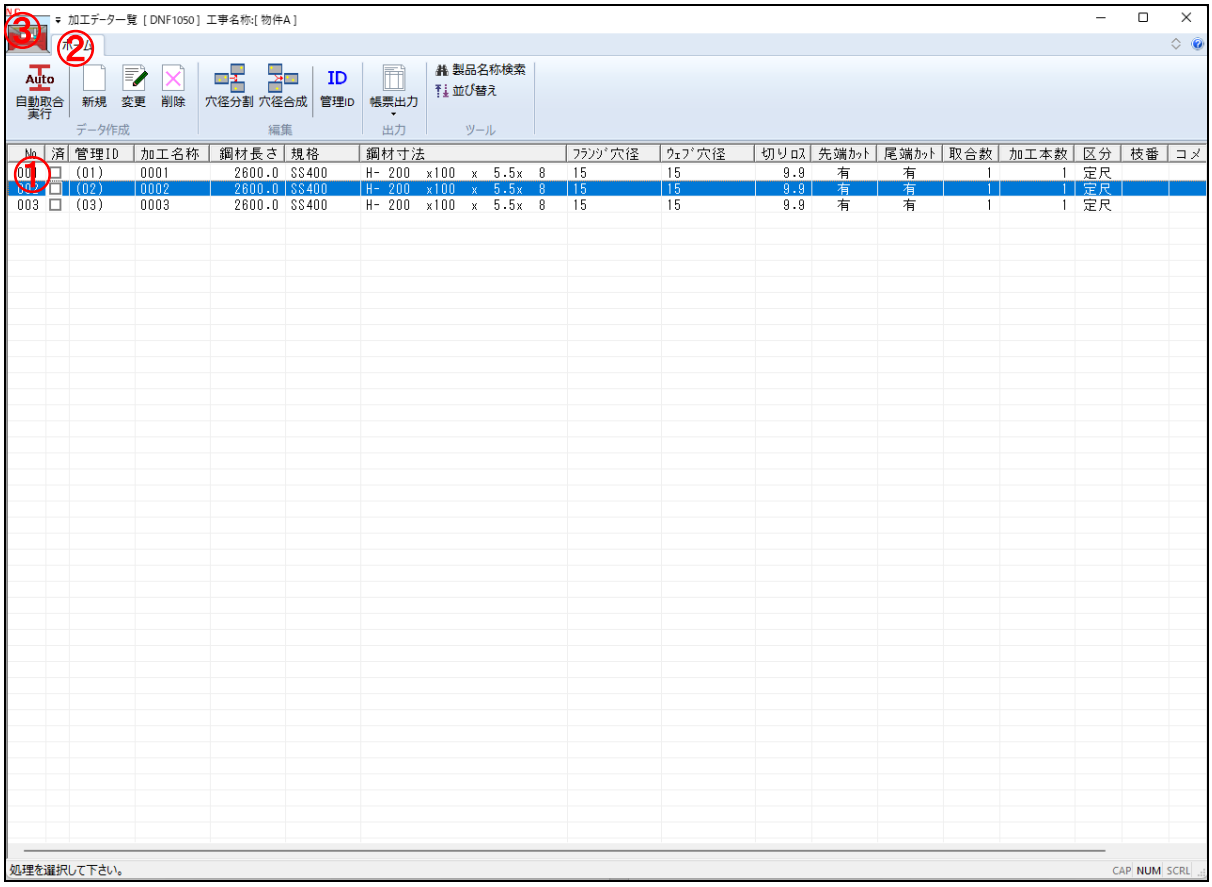
F18(Shift + F6) … 面コピー
・②孔・マーク情報入力画面で選択中の面より、面コピーを実行します。

F19(Shift + F7) … 印字指定チェックボックス選択/解除
F20(Shift + F8) … 製品長印字チェックボックス選択/解除
F21(Shift + F9) … 中心印字チェックボックス選択/解除
F22(Shift + F10) …（割り当てなし）
F23(Shift + F11) … 印字基準コンボボックス開閉
・①製品基本入力画面の各項目を操作します。

F24(Shift + F12) … 「製品名」へ
・①製品基本入力画面のⒸ製品名へフォーカスを移動させます。

９．加工データ一覧画面

メインメニュー画面にある加工データ作成ボタンを押すと、下記の画面を表示します。

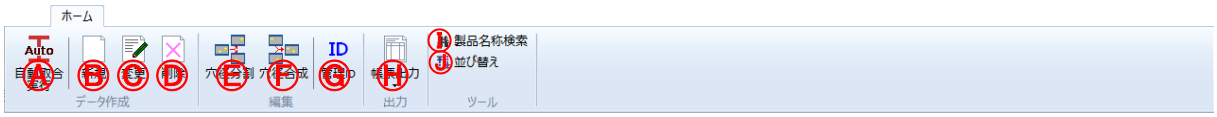


①．加工データ一覧

登録している加工データを一覧で表示します。
なお、行をマウス左クリックすると、その行の加工データが選択状態になります。
選択状態になると行が**青色**になります。

②. ホーム

加工データ作成に関するボタンを下記の通りに表示します。



Ⓐ. 自動取合実行

自動取り合い設定画面を表示します。
詳細は『10.自動取り合い実行画面』を参照してください。

Ⓑ. 新規

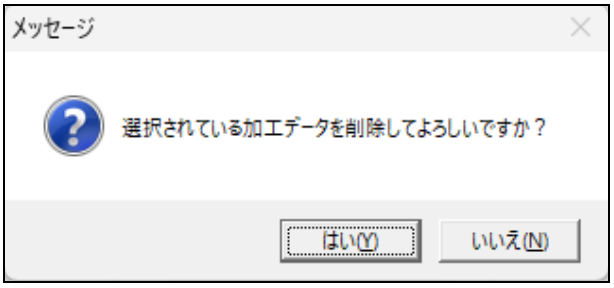
新規の加工データを作成します。
「新規」は①**加工データ一覧**で空行をマウス左ダブルクリックまたは
マウス右クリックで表示するポップアップメニューからも指示することができます。
「新規」を指示後、加工データ作成画面に移ります。

Ⓒ. 変更

①**加工データ一覧**で選択している加工データを変更します。
「変更」は①**加工データ一覧**で変更する加工データをマウス左ダブルクリックまたは
マウス右クリックして表示するポップアップメニューからも指示することができます。
「変更」を指示後、加工データ作成画面に移ります。

Ⓓ. 削除

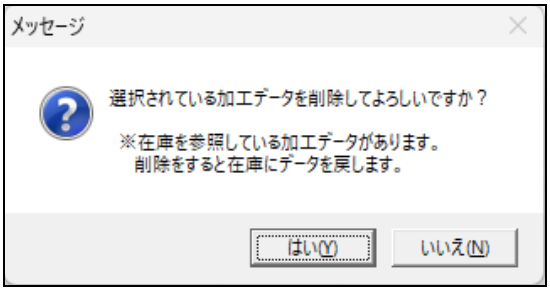
①**加工データ一覧**で選択している加工データを削除します。なお、複数の加工データを
同時に削除することもできます。
「削除」は①**加工データ一覧**で削除する加工データをマウス右クリックして表示した
ポップアップメニューから指示することもできます。
「削除」を指示後、下記の確認メッセージを表示します。



はいボタン・・・・・・選択した加工データを削除します。

いいえボタン・・・・削除を中止します。

また、在庫データを参照している加工データを削除する場合、上記の
確認メッセージではなく、下記の確認メッセージを表示します。



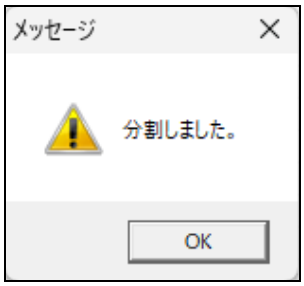
はいボタン・・・・・・選択した加工データを削除します。

また、在庫データを参照している加工データの
加工本数分を在庫データに戻します。

いいえボタン・・・・削除を中止します。

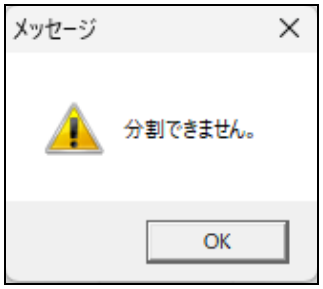
Ⓔ. 孔径分割

①**加工データ一覧**で選択している加工データを取り合っている製品データに
登録している孔径ごとに分けます。
なお、複数の加工データを同時に孔径分割することもできます。
「孔径分割」は①**加工データ一覧**で孔径分割する加工データをマウス右クリックして
表示したポップアップメニューから指示することもできます。
「孔径分割」を指示後、1つでも孔径分割できた場合、下記のメッセージを表示します。

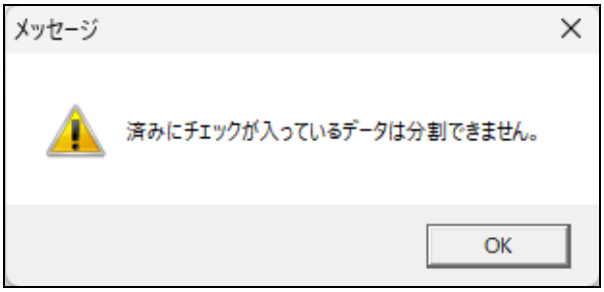


ただし、下記のいずれかに該当する場合、エラーとなり、エラーメッセージを表示し、
孔径分割を中止します。

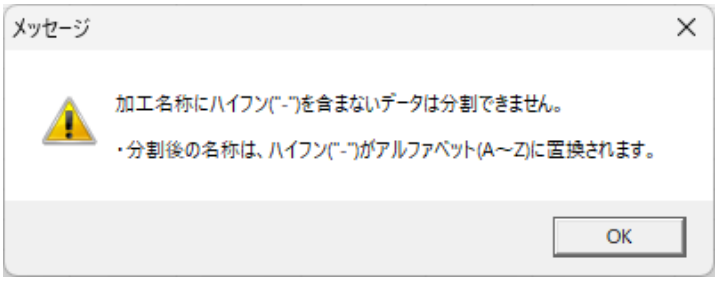
・孔径分割元の加工データ、孔径分割した加工データ、孔径が一つしかない
　加工データの場合、下記のエラーメッセージを表示します。



・①**加工データ一覧**の「済」にチェックが入っている加工データの場合、
下記のエラーメッセージを表示します。



・①**加工データ一覧**の「加工名称」にハイフンが無い加工データの場合、
下記のエラーメッセージを表示します。



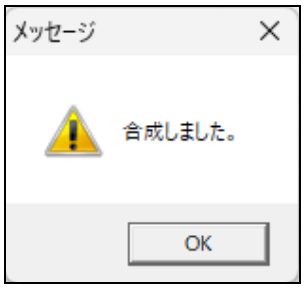
孔径分割した後、①**加工データ一覧**で孔径分割元の加工データと孔径分割した
加工データを下記のように表示します。孔径分割元の加工データの行は**灰色**、
孔径分割した加工データの行は**黄色**になります。

No.	済	管理ID	加工名称	鋼材長さ	規格	鋼材寸法	ﾌﾗﾝｼﾞ穴径	ｳｪﾌﾞ穴径	切りロス	先端ｶｯﾄ	尾端ｶｯﾄ	取合数	加工本数	区分	枝番	コメ
001	□	(01)ID1	H1	3000.0	SS400	H- 200 x100 x 5.5x 8	18,12	20	3.0	有	無	4	1	定尺		
002	□	(01)ID2	H2	2600.0	SS400	H- 200 x100 x 5.5x 8	15	18	3.0	有	有	4	1	定尺		
	□	ID3	H3-	2600.0	SS400	H- 200 x100 x 5.5x 8	18,15,12	20,18	3.0	有	有	4	1	定尺		
003	□	(01)ID3	H3A	2600.0	SS400	H- 200 x100 x 5.5x 8		20	3.0	有	有	4	1	定尺		
004	□	(02)ID3	H3B	2600.0	SS400	H- 200 x100 x 5.5x 8	18	18	3.0	有	有	4	1	定尺		
005	□	(03)ID3	H3C	2600.0	SS400	H- 200 x100 x 5.5x 8	15		3.0	有	有	4	1	定尺		
006	□	(04)ID3	H3D	2600.0	SS400	H- 200 x100 x 5.5x 8	12		3.0	有	有	4	1	定尺		
007	□	(02)ID2	H4	3600.0	SS400	H- 100 x 50 x 5 x 7			3.0	有	有	5	2	定尺		
008	□	(01)	H5	3600.0	SM400A	H- 300 x150 x 6.5x 9	15	20	3.0	有	有	5	1	定尺		

なお、孔径分割元の加工データと孔径分割した加工データを「変更」または「削除」
することはできません。
「変更」または「削除」する場合はⒻ**孔径合成**で孔径分割前の状態に戻してください。

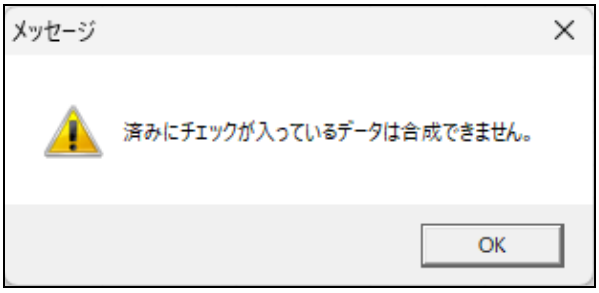
Ⓕ. 孔径合成

①**加工データ一覧**で選択している孔径分割した加工データを合成します。
なお、同じ分割元のデータであれば複数の分割データを合成することもできます。
「孔径合成」は①**加工データ一覧**で孔径合成する加工データを選択し、
マウス右クリックして表示したポップアップメニューから指示することもできます。
「孔径合成」を指示後、孔径合成が正常に終了した場合、下記のメッセージを表示します。



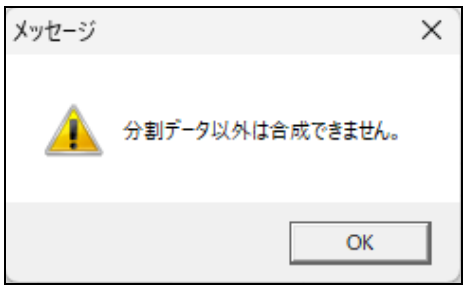
ただし、下記のいずれかに該当する場合、エラーとなり、エラーメッセージを表示し、孔径分割を中止します。

・①**加エデータ一覧**の「済」にチェックが入っている加エデータを選択していた場合、下記のエラーメッセージを表示します。

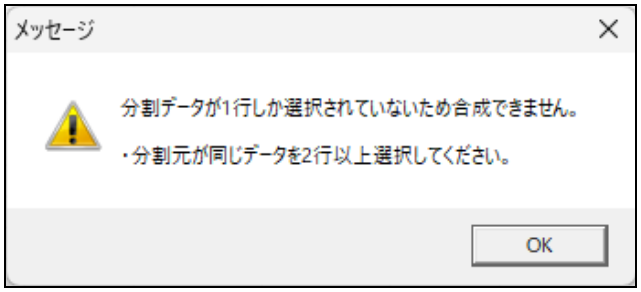


・孔径分割元が異なる加エデータを選択していた場合、下記のエラーメッセージを表示します。

・孔径分割していない加エデータを選択していた場合、下記のエラーメッセージを表示します。

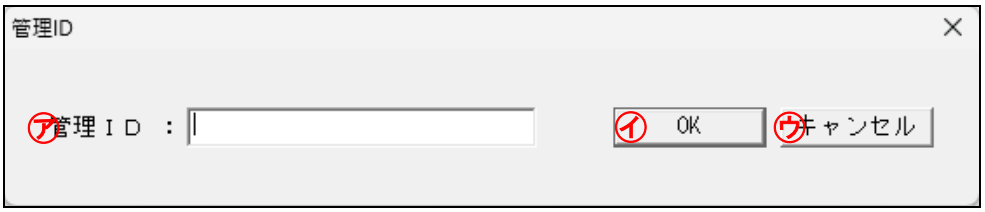


・孔径合成をする加エデータを複数選択しなかった場合、下記のエラーメッセージを表示します。



Ⓖ. 管理ＩＤ

加工データの管理 ID を設定します。管理 ID を設定すると、NC データ出力時に設定した管理 ID でフィルターをかけることができます。
また、加工指示書と加工指示図を出力する際、管理 ID ごとに出力します。
①**加工データ一覧**で管理 ID を設定する加工データを選択し、Ⓖ**管理 ID** を押すと、下記の画面を表示します。



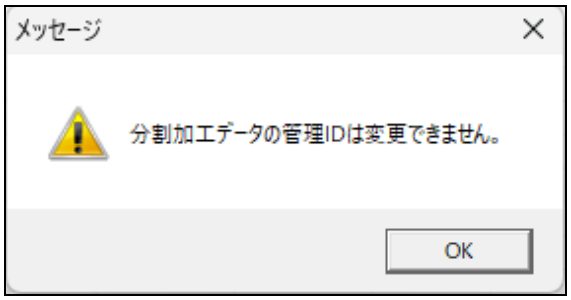
㋐. 管理ＩＤ
設定する管理 ID を入力してください。

㋑. ＯＫ
入力した管理 ID を加工データに設定し、加工データ一覧画面に戻ります。
なお、**パラメータ No.176** の設定値を 0 にすると、加工名称が同じ場合は枝番を振ります。

㋒. キャンセル
管理 ID の設定を中止し、加工データ一覧画面に戻ります。

なお、下記に該当する場合、エラーとなり、エラーメッセージを表示し、管理 ID の設定を中止します。

・孔径分割した加工データを選択した場合、
　下記のエラーメッセージを表示します。



Ⓗ. 帳票出力

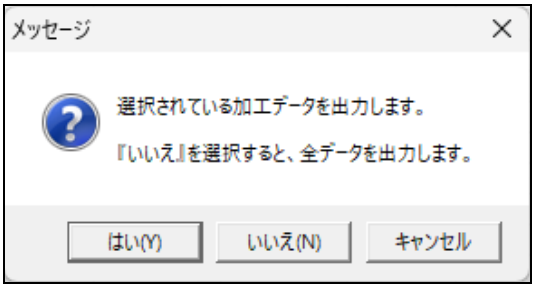
Ⓗ**帳票出力**を押すと、加工データの帳票に関するボタンを下記の通りに表示します。

各帳票を作成する加工データの選択は下記の 2 つの方法があります。

A．①**加工データ一覧**で帳票を作成する加工データを選択し、
　　出力する帳票ボタンを押す。

B．①**加工データ一覧**で帳票を作成する加工データを選択せずに
　　出力する帳票ボタンを押す。

A の場合は下記の確認メッセージを表示します。

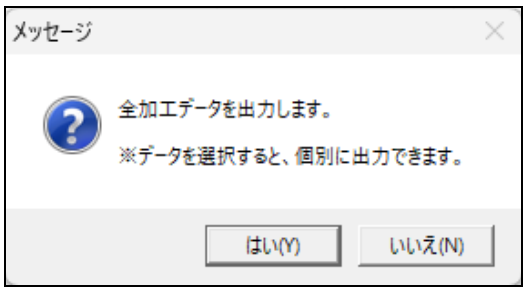


はいボタン‥‥‥‥‥選択している加工データのみ、帳票の作成対象とします。

いいえボタン‥‥‥‥①**加工データ一覧**に表示している全ての加工データを
帳票の作成対象とします。

キャンセルボタン‥‥帳票の作成を中止します。

また、B の場合は下記の確認メッセージを表示します。

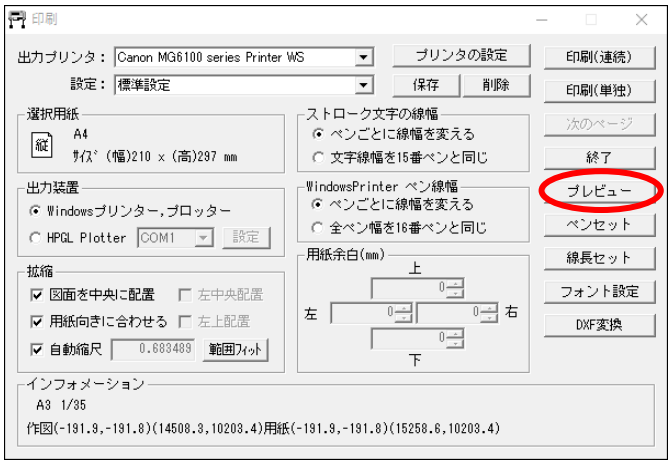


はいボタン‥‥‥①**加工データ一覧**に表示している全ての加工データを
帳票の作成対象とします。

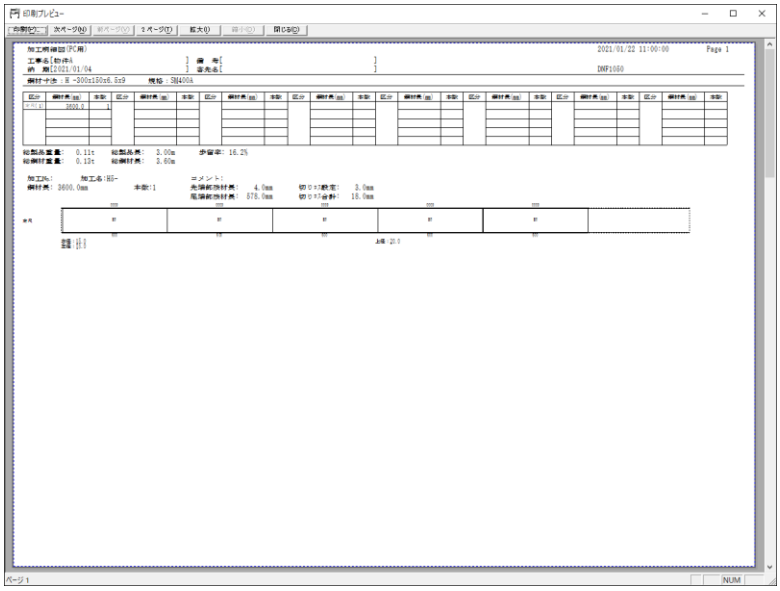
いいえボタン‥‥帳票の作成を中止します。

㋐. 加工明細図

加工データの加工明細図を作成します。
加工明細図の作成対象を選択後、下記の図面印刷画面を表示します。
詳細は『21. 図面印刷画面』を参照してください。

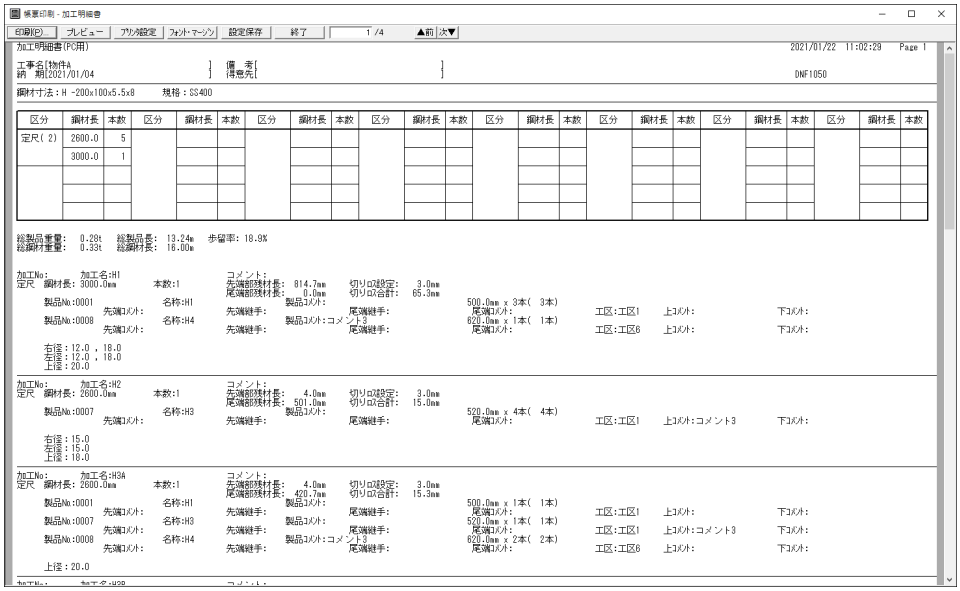


上記の赤丸で囲った プレビュー ボタンを押すと、作成した加工明細図を下記のように印刷プレビューで表示します。



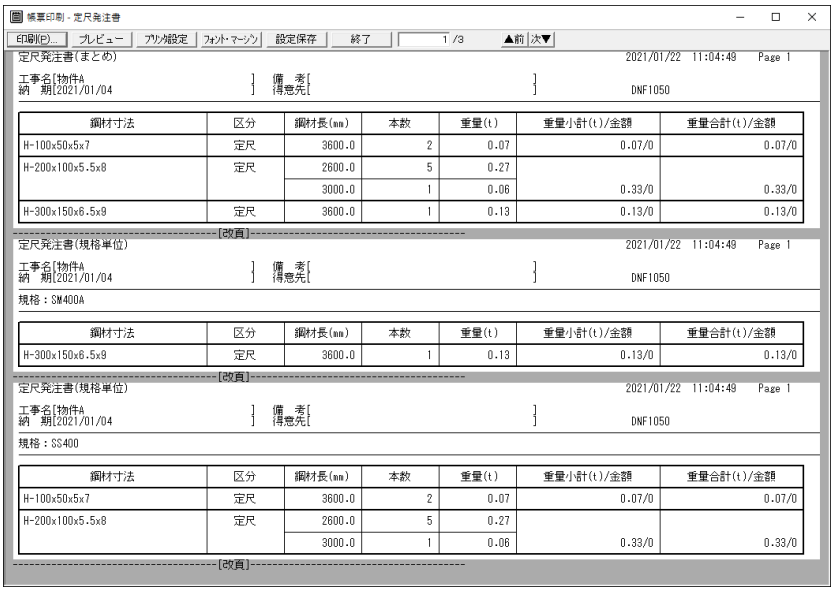
㋑. 加工明細書

加工データの加工明細書を作成します。
加工明細書の作成対象を選択後、下記の帳票印刷画面を表示します。
詳細は『22.帳票印刷画面』を参照してください。
なお、**パラメータ No.181** で加工明細書のフォーマットが変更できます。



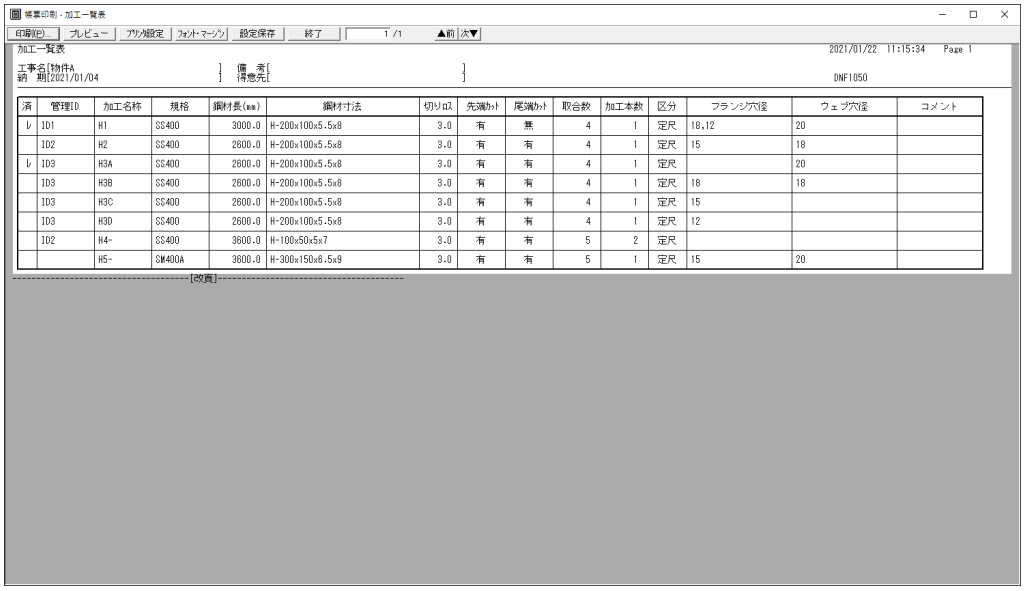
㋒. 定尺発注一覧表

加工データの定尺発注一覧書を作成します。
定尺発注一覧書の作成対象を選択後、下記の帳票印刷画面を表示します。
詳細は『22.帳票印刷画面』を参照してください。



㋓. 加工一覧表

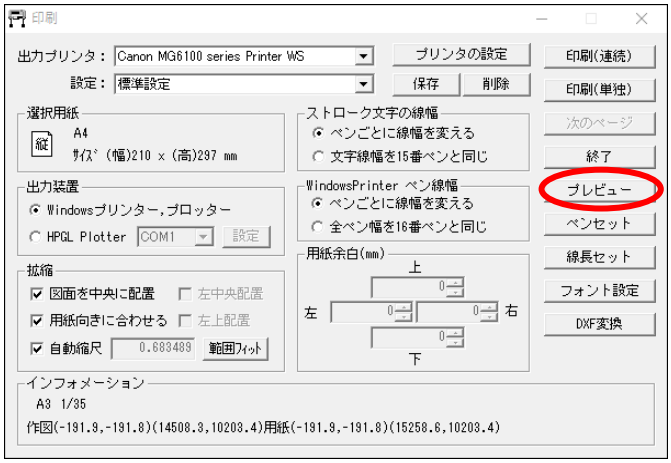
加工データの加工一覧表を作成します。
加工一覧表の作成対象を選択後、下記の帳票印刷画面を表示します。
詳細は『22.帳票印刷画面』を参照してください。



済	管理ID	加工名称	規格	鋼材長(mm)	鋼材寸法	切りロス	先端カット	尾端カット	取合数	加工本数	区分	フランジ穴径	ウェブ穴径	コメント
レ	ID1	H1	SS400	3000.0	H-200x100x5.5x8	3.0	有	無	4	1	定尺	18,12	20	
	ID2	H2	SS400	2600.0	H-200x100x5.5x8	3.0	有	有	4	1	定尺	15	18	
レ	ID3	H3A	SS400	2600.0	H-200x100x5.5x8	3.0	有	有	4	1	定尺		20	
	ID3	H3B	SS400	2600.0	H-200x100x5.5x8	3.0	有	有	4	1	定尺	18	18	
	ID3	H3C	SS400	2600.0	H-200x100x5.5x8	3.0	有	有	4	1	定尺	15		
	ID3	H3D	SS400	2600.0	H-200x100x5.5x8	3.0	有	有	4	1	定尺	12		
	ID2	H4-	SS400	3600.0	H-100x50x5x7	3.0	有	有	5	2	定尺			
		H5-	SM400A	3600.0	H-300x150x6.5x9	3.0	有	有	5	1	定尺	15	20	

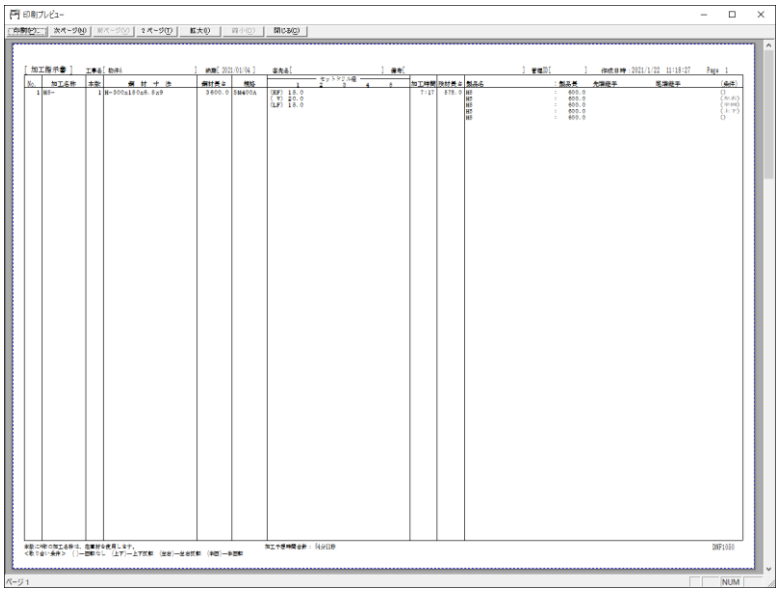
㋔. 加工指示書

加工データの加工指示書を作成します。
加工指示書の作成対象を選択後、下記の図面印刷画面を表示します。
詳細は『21.図面印刷画面』を参照してください。



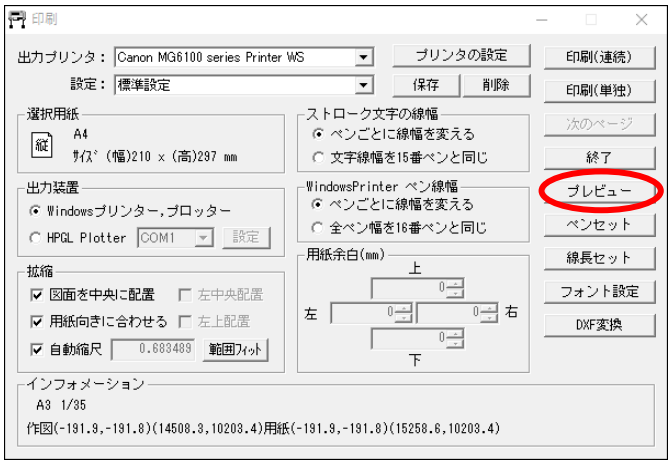
上記の赤丸で囲ったプレビューボタンを押すと、作成した加工指示書を

下記のように印刷プレビューで表示します。
なお、パラメータ No.118 で加工指示書のフォーマットを、No.157 で
1 加工データごとの出力最低行数を、No.187 で製品データの並び順が
変更できます。



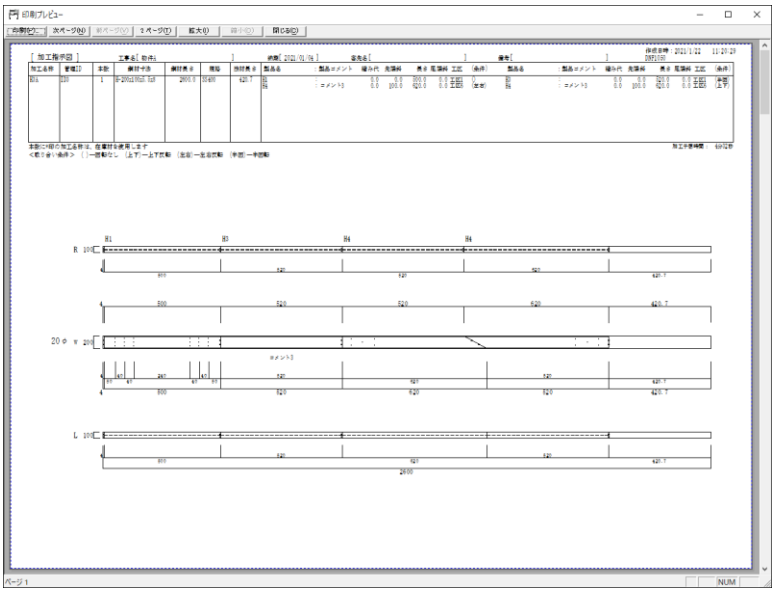
㋕. 加工指示図

加工データの加工指示図を作成します。
加工指示図の作成対象を選択後、下記の図面印刷画面を表示します。
詳細は『21.図面印刷画面』を参照してください。



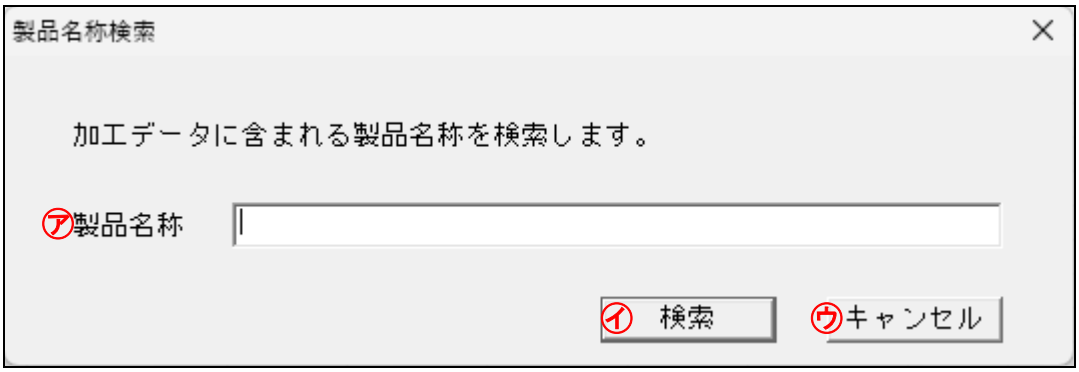
上記の赤丸で囲ったプレビューボタンを押すと、作成した加工指示図を

下記のように印刷プレビューで表示します。なお、パラメータ No.120 で継手孔の寸法出力を、No.126 でコメントの矢印文字の表記を、No.173 で斜めカット製品の角度表示の有無が変更できます。


印刷プレビュー
次ページ(N)
前ページ(V)
2ページ(T)
拡大(I)
縮小(O)
閉じる(C)
ページ 1
NUM

①. 製品名称検索

加工データに使用している製品データを製品名称で検索します。
①**製品名称検索**を押すと、下記の画面を表示します。

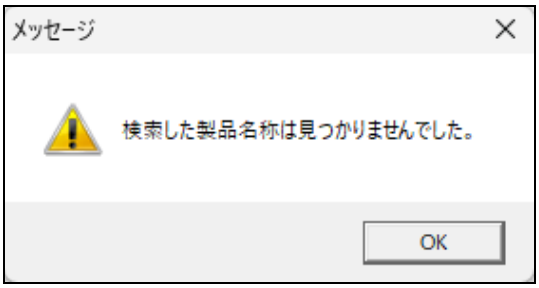


㋐. 製品名称

検索する製品名称を入力してください。

㋑. 検索

㋐**製品名称**に入力した製品名称と一致する製品データが加工データに使用しているか検索します。
使用していない場合は下記のメッセージを表示します。



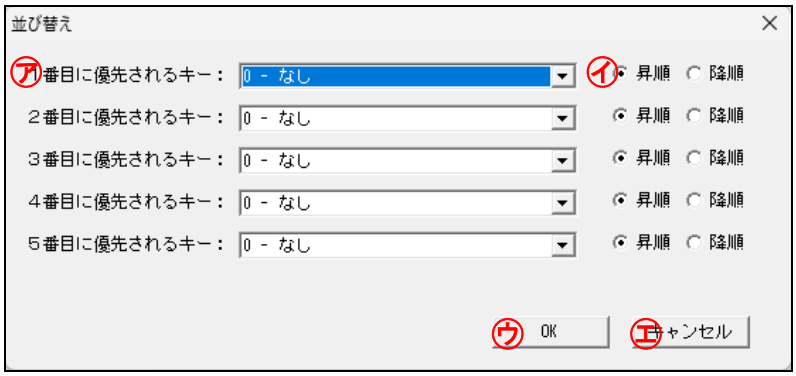
使用している場合は、下記のように「加工 No.」「管理 ID」「加工名称」「加工本数」「製品本数」を記した一覧を表示します。

㋒. キャンセル

製品名称検索を終了し、加工データ一覧画面に戻ります。

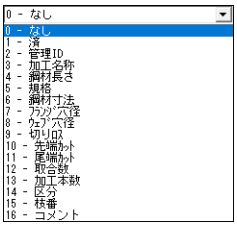
Ⓙ. 並び替え

条件を指定し、①**加工データ一覧**を並び替えます。
Ⓙ**並び替え**を押すと、下記の画面を表示します。



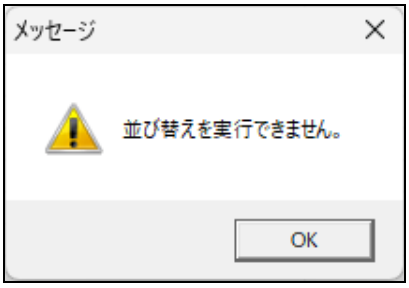
㋐. キー

下記の一覧から①**加工データ一覧**のどの列で並び替えを行うか選択してください。
5 つまで指定できますが、1 番目に指定したキーから優先して並び替えるので
注意してください。

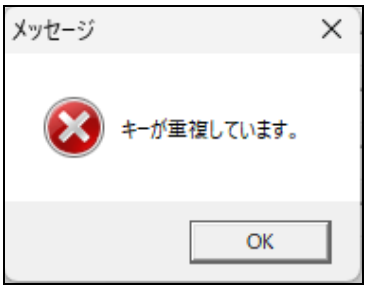


なお、下記のいずれかに該当する場合、並び替え実行時にエラーとなり、
エラーメッセージを表示し、並び替えを中止します。

・キーが全て「0-なし」の場合、下記のエラーメッセージを表示します。



・キーに重複がある場合、下記のエラーメッセージを表示します。

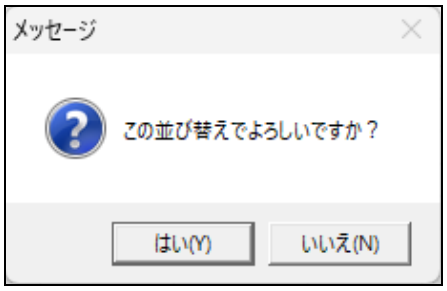


㋑. 昇順／降順

㋐キーの指定したキーで**①加工データ一覧**を並び替える際、昇順にするか降順するか選択してください。

㋒. ＯＫ

指定した条件で**①加工データ一覧**を並び替えます。
並び替えが正常に終了した場合、下記の確認メッセージを表示します。



はいボタン・・・・・・並び替えした状態で加工データ一覧画面に戻ります。

いいえボタン・・・・並び替え前の状態に戻して加工データ一覧画面に戻ります。

③. ファイル

③**ファイル**を押すと、加工データ一覧画面の動作に関するボタンを下記の通りに表示します。

操作説明書ボタン‥‥本操作説明書を表示します。

画面右上にある下記のボタンでも同様の処理を行います。

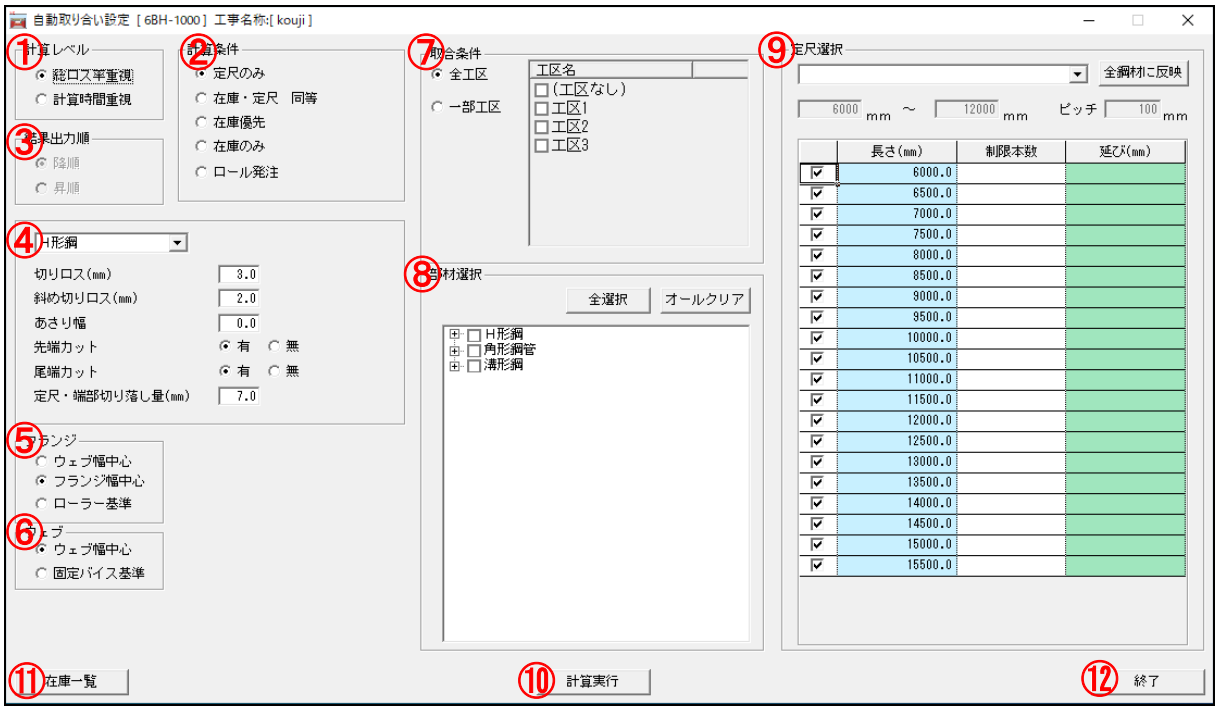
終了ボタン‥‥‥‥‥加工データ一覧を終了し、メインメニュー画面に移ります。

画面右上の×ボタンでも同様の処理を行います。

１０．自動取り合い設定画面

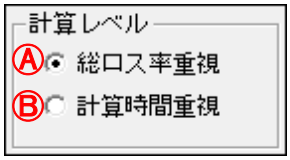
加工データ一覧画面にある自動取合実行ボタンを押すと、下記の画面を表示します。

なお、本項では機種を 6BH1000 にして説明します。



①．計算レベル

下記の画面で自動取り合い計算の計算レベルを選択してください。



Ⓐ．総ロス率重視

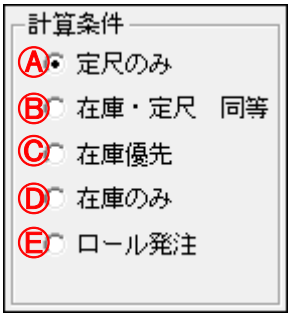
ロスが少なくなるように製品を取り合います。

Ⓑ．計算時間重視

取り合い時間が短くなるように製品を取り合います。

②. 計算条件

下記の画面で自動取り合い計算の計算条件を選択してください。



Ⓐ. 定尺のみ

全て定尺発注として計算します。

Ⓑ. 在庫・定尺同等

在庫引き当てと定尺発注を同等にみて、最も効率が良い計算をします。

Ⓒ. 在庫優先

相当する在庫が無くなるか引き当てができなくなるまで、在庫データを優先して計算します。

Ⓓ. 在庫のみ

在庫にある鋼材のみで計算します。

Ⓔ. ロール発注

全てロール発注として計算します。

③. 結果出力順

自動取り合い計算結果の出力順の設定を下記の画面に表示します。**パラメータ No.58** で設定できます。なお、パラメータ No.58 の設定値が 0 の場合、下記の画面で出力順を選択できるようになります。

Ⓐ. 降順

自動取り合い計算結果を鋼材長さの降順で出力します。

Ⓑ. 昇順

自動取り合い計算結果を鋼材長さの昇順で出力します。

④. 鋼種別自動取り合い設定条件

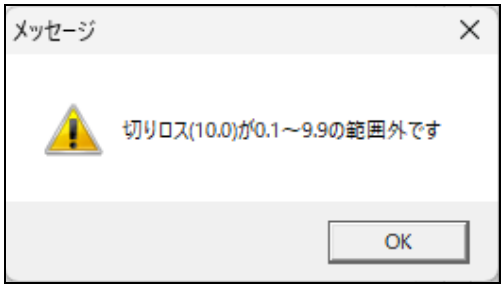
下記の画面で鋼材種類ごとの自動取り合い設定条件を設定してください。

Ⓐ. 鋼材種類一覧

下記の一覧から設定する鋼材種類を選択してください。なお、一覧には作業している工事データで取り合いできる製品の本数が残っている鋼材種類のみ表示します。

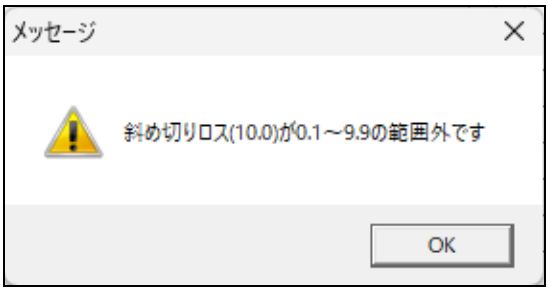
Ⓑ. 切りロス

鋸刃の厚みを**パラメータ No.27 と No.28 の設定値の範囲内**で入力してください。
Ⓑ切りロスが入力範囲外の場合、計算実行時に下記のようなエラーメッセージを表示します。



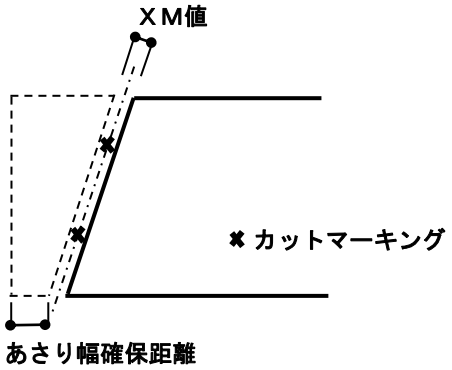
Ⓒ. 斜め切りロス

斜めカットがある鋼材のウェブ面を斜めに切断する際に使用する XM 値(下図参照)を**パラメータ No.29～No.30 の設定値の範囲内**で入力してください。**Ⓒ斜め切りロス**が入力範囲外の場合、計算実行時に下記のようなエラーメッセージを表示します。

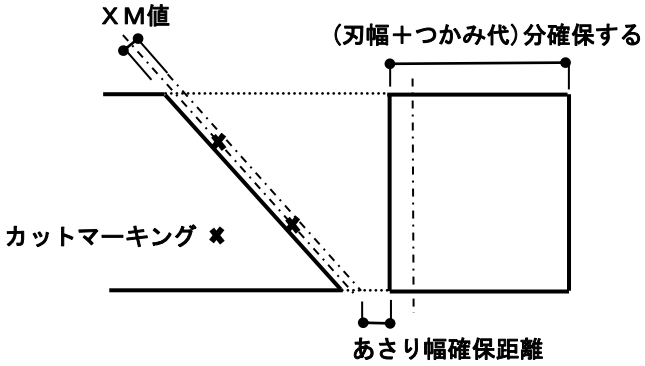


また、入力した XM 値は下記の通りに考慮します。

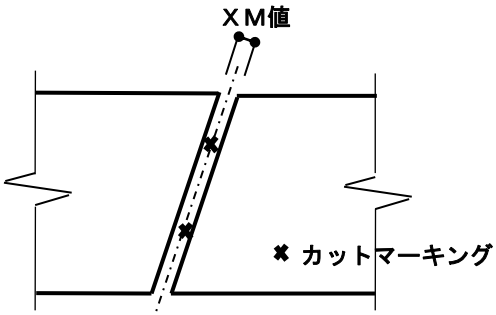
【加工データの先端に斜めカットがある場合】



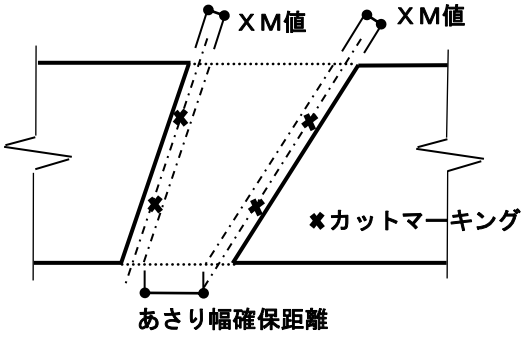
【加工データの尾端に斜めカットがある場合】

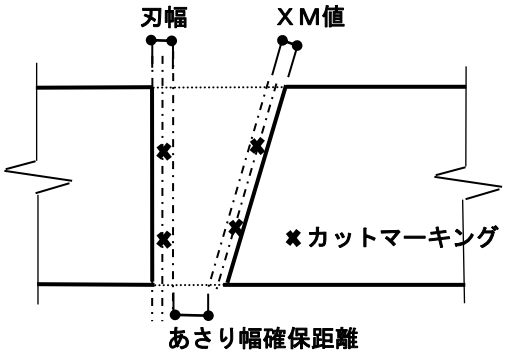


【加工データの製品と製品の間に斜めカットがある場合】
〇隣接する製品の端部同士の斜めが同じ角度の場合〇



〇隣接する製品の端部同士の斜めが異なる角度の場合〇


ＸＭ値
ＸＭ値
✖カットマーキング
あさり幅確保距離


刃幅
ＸＭ値
✖カットマーキング
あさり幅確保距離

Ⓓ. あさり幅

あさり幅を入力してください。

Ⓔ. 先端カット

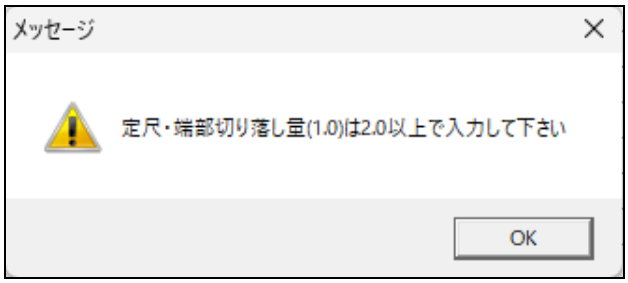
加工データの先端側の端部切り落とし量の有無を選択してください。

Ⓕ. 尾端カット

加工データの尾端側の端部切り落とし量の有無を選択してください。

Ⓖ. 定尺・端部切り落とし量

先端カットと尾端カット両方とも有の場合に、定尺材の切り口を揃えるための
ヘタ切り長さを「**パラメータ No.39 の設定値－切りロスの設定値**」**以上**で入力して
ください。
Ⓕ**定尺・端部切り落とし量**が「**パラメータ No.39 の設定値－切りロスの設定値**」**未満**の
場合、計算実行時に下記のようなエラーメッセージを表示します。



⑤. フランジ

下記の画面でフランジ面の加工基準を選択してください。なお、6BH 系のみ対応しています。

Ⓐ. ウェブ幅中心

フランジ面の加工基準をウェブ幅中心にします。

Ⓑ. フランジ幅中心

フランジ面の加工基準をフランジ幅中心にします。

Ⓒ. ローラー基準

フランジ面の加工基準をローラー基準にします。

⑥. ウェブ

下記の画面でウェブ面の加工基準を選択してください。なお、6BH 系のみ対応しています。

Ⓐ. ウェブ幅中心

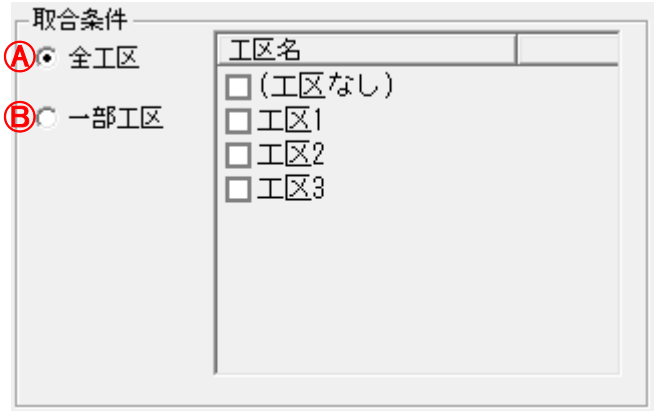
ウェブ面の加工基準をウェブ幅中心にします。

Ⓑ. 固定バイス基準

ウェブ面の加工基準を固定バイス基準にします。

⑦. 取合条件

下記の画面で自動取り合い計算の取り合い条件を選択してください。

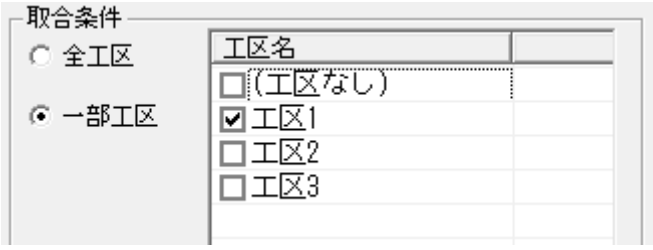


Ⓐ. 全工区

全工区の製品データを取り合いの対象とします。

Ⓑ. 一部工区

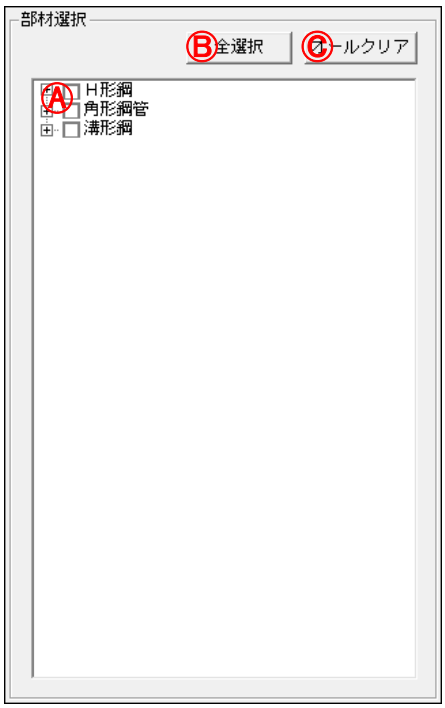
指定した一部工区の製品データのみ、取り合いの対象とします。



対象とする工区左のチェックボックスに、チェックをいれてください。
また、ヘッダー行を左クリックすることで、全チェック／全チェック解除を行うことができます。

⑧. 部材選択

下記の画面で自動取り合いする鋼材を選択してください。



Ⓐ. 部材一覧

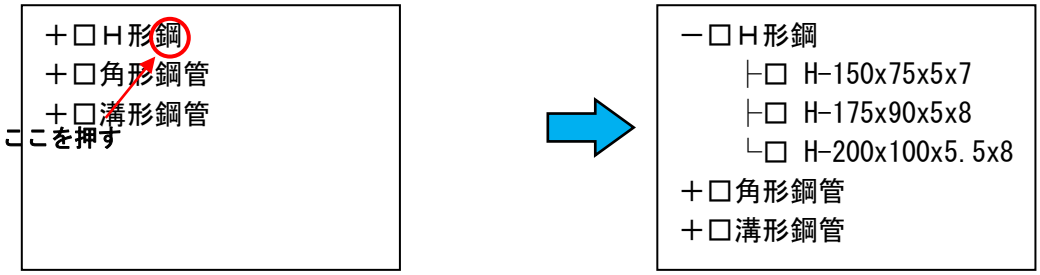
自動取り合いできる鋼材を表示します。
なお、選択した工事で使用している鋼材かつ、取合条件に合致する鋼材のみ表示します。
また、自動取り合いする鋼材を個別で選択できます。選択方法は下記の通りです。

【部材選択方法】

本項ではＨ形鋼で説明します。

「Ｈ形鋼」の前にある＋ボタンを押すと、該当する鋼材サイズを表示します。

なお、押した＋ボタンは－ボタンに変わります。



自動取り合いする鋼材サイズにチェックを入れてください。

```
－□Ｈ形鋼
　　├□ H-150x75x5x7
　　├☑ H-175x90x5x8
　　└□ H-200x100x5.5x8
＋□角形鋼管
＋□溝形鋼管
```

また、「H 形鋼」のチェックボックスにチェックを入れると、下記の通りに該当する全ての鋼材サイズにチェックが入ります。

```
－□Ｈ形鋼
　　├□ H-150x75x5x7
　　├□ H-175x90x5x8
　　└□ H-200x100x5.5x8
＋□角形鋼管
＋□溝形鋼管
```

→

```
－☑Ｈ形鋼
　　├☑ H-150x75x5x7
　　├☑ H-175x90x5x8
　　└☑ H-200x100x5.5x8
＋□角形鋼管
＋□溝形鋼管
```

「H 形鋼」のチェックボックスのチェックを外すと、該当する全ての鋼材サイズのチェックが外れます。

該当する鋼材サイズを非表示にする場合は、「H 形鋼」の前にある－ボタンを押してください。なお、選択状態はそのまま保持しています。

```
－□Ｈ形鋼
　　├□ H-150x75x5x7
　　├☑ H-175x90x5x8
　　└□ H-200x100x5.5x8
＋□角形鋼管
＋□溝形鋼管
```

ここを押す

→

```
＋□Ｈ形鋼
＋□角形鋼管
＋□溝形鋼管
```

Ⓑ. 全選択

Ⓐ**部材一覧**に表示している全ての部材を選択します。

Ⓒ. オールクリア

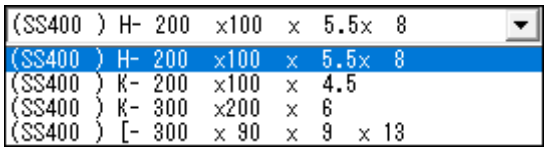
Ⓐ**部材一覧**で選択した全ての部材を未選択にします。

⑨. 定尺選択

下記の画面で鋼材単位ごとに使用する定尺の長さを設定してください。

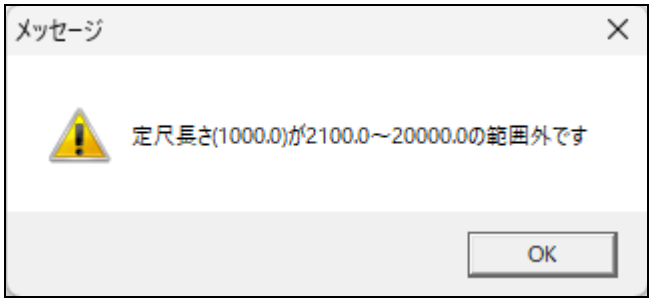
Ⓐ. 鋼材単位一覧

下記の一覧から設定する鋼材を選択してください。
なお、一覧には⑦**部材選択**で選択した鋼材のみ表示します。

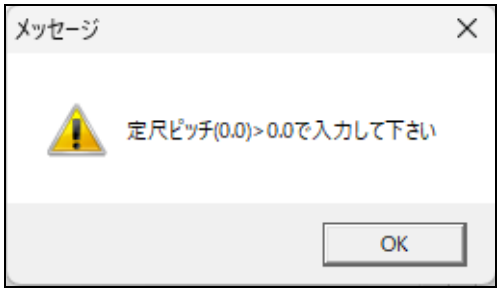


Ⓑ. 範囲指定

定尺長さの範囲とピッチを入力してください。
なお、②**計算条件**が「ロール発注」の場合のみ入力できます。
定尺長さは**パラメータ No.40 と No.41 の設定値の範囲内**で入力してください。
定尺長さが入力範囲外の場合、計算実行時に下記のようなエラーメッセージを表示します。



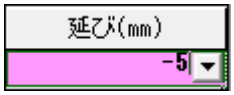
また、ピッチに 0 以下を入力した場合、計算実行時に下記のエラーメッセージを表示します。



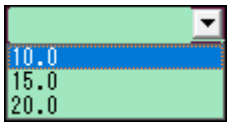
Ⓒ. 個別選択

登録している定尺の「長さ」と、各定尺長さの「制限本数」「延び」を一覧で表示します。
各定尺長さの「制限本数」「延び」は任意で設定できます。
個別選択する場合は定尺長さの行にあるチェックボックスにチェックを入れてください。
なお、②**計算条件**が「定尺のみ」「在庫・定尺同等」「在庫優先」の場合のみ入力と選択ができます。

長さ(mm) ‥‥登録している定尺の長さを表示します。セルが**青色**の場合、変更できません。セルが**白色**の場合、任意で入力できます。
制限本数‥‥定尺長さに対する制限本数を入力してください。
延び(mm) ‥‥定尺長さに対する延びを入力してください。
ただし、マイナス値はエラーになります。
エラーの場合、下記のようにセルが**桃色**になります。



また、下記の一覧から選択することもできます。
なお、一覧は**パラメータ No.74～76** の設定値のみ表示します。



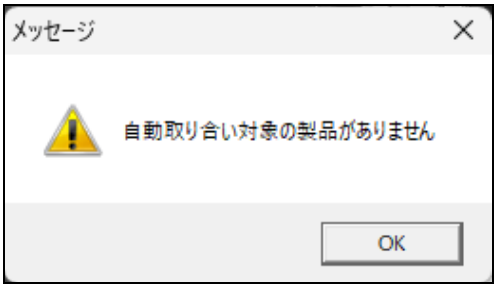
Ⓓ. 全鋼材に反映

Ⓐ**鋼材単位一覧**に表示している全ての鋼材に表示中の範囲指定と個別選択の設定を反映します。

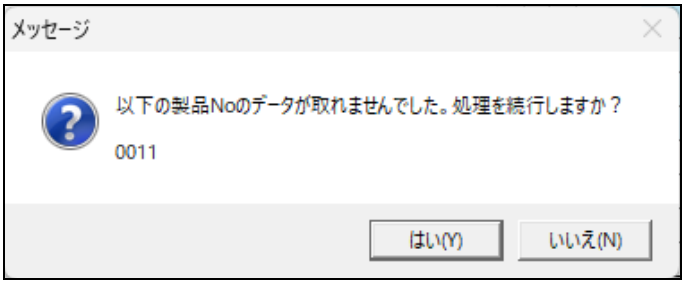
⑩. 計算実行

設定した条件で登録している製品データを自動取り合いします。また、設定した条件を保存します。下記のいずれかに該当する場合、エラーとなり、エラーメッセージを表示します。

・自動取り合い対象となる製品データが無い場合、下記のエラーメッセージを表示し、計算を中止します。



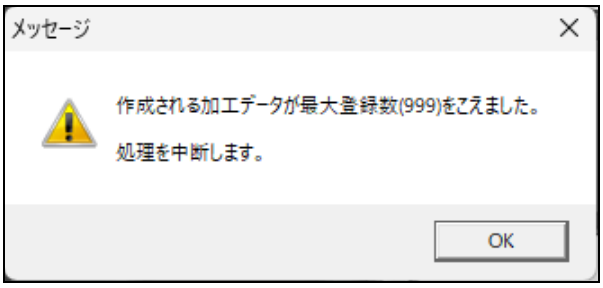
・取り合いできなかった製品データがある場合、下記のように取り合いできなかった製品データの「製品 No.」をエラーメッセージで表示します。



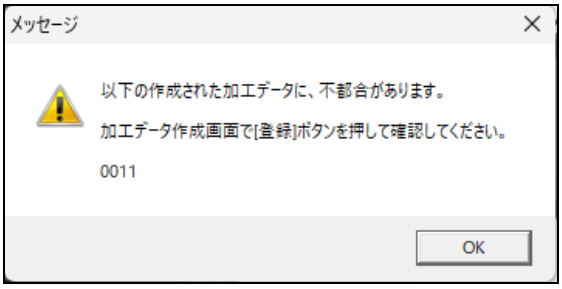
はいボタン・・・・・・計算を中止します。

いいえボタン・・・・計算を続行します。

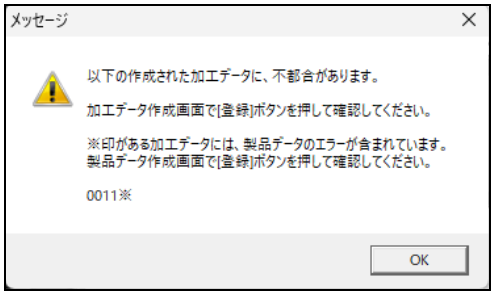
・計算が終了し、作成した加工データが最大登録数を超過する場合、下記のエラーメッセージを表示し、処理を中止します。



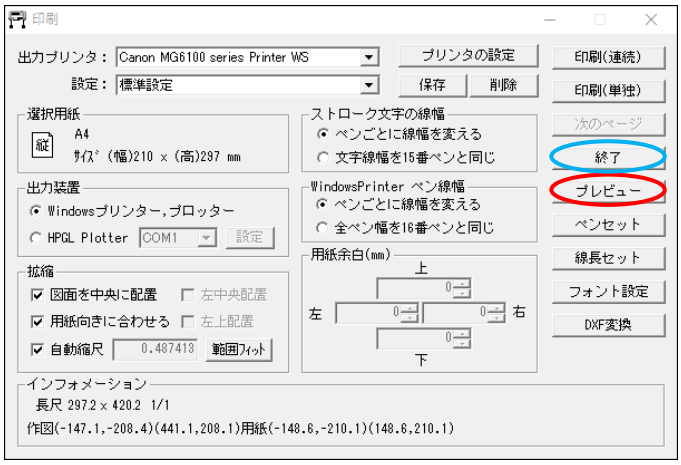
・計算が終了し、作成した加工データにエラーがある場合、下記のようにエラーのある加工データの「加工名称」をエラーメッセージで表示します。



・計算が終了し、作成した加工データに含まれる製品データにエラーがある場合、
下記のようにエラーのある製品データを含んでいる加工データの「加工名称」後に
“※”をつけて、エラーメッセージに表示します。

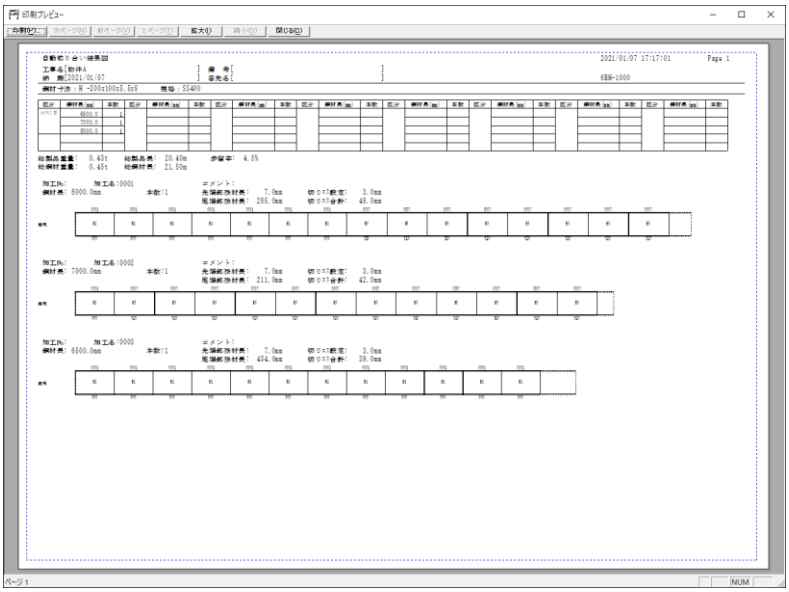


計算が終了すると、下記の図面印刷画面を表示します。
詳細は『21.図面印刷画面』を参照してください。



上記の赤丸で囲った[プレビュー]ボタンを押すと、作成した加工データを下記のように

図にして印刷プレビューで表示します



また、上記の青丸で囲った終了ボタンを押すと、自動取り合い設定画面に戻り、下記の確認メッセージを表示します。

ＯＫボタン‥‥‥‥‥作成した加工データを既存の加工データに追加し、
加工データ一覧画面に戻ります。

キャンセルボタン‥‥作成した加工データを破棄します。

⑪. 在庫一覧

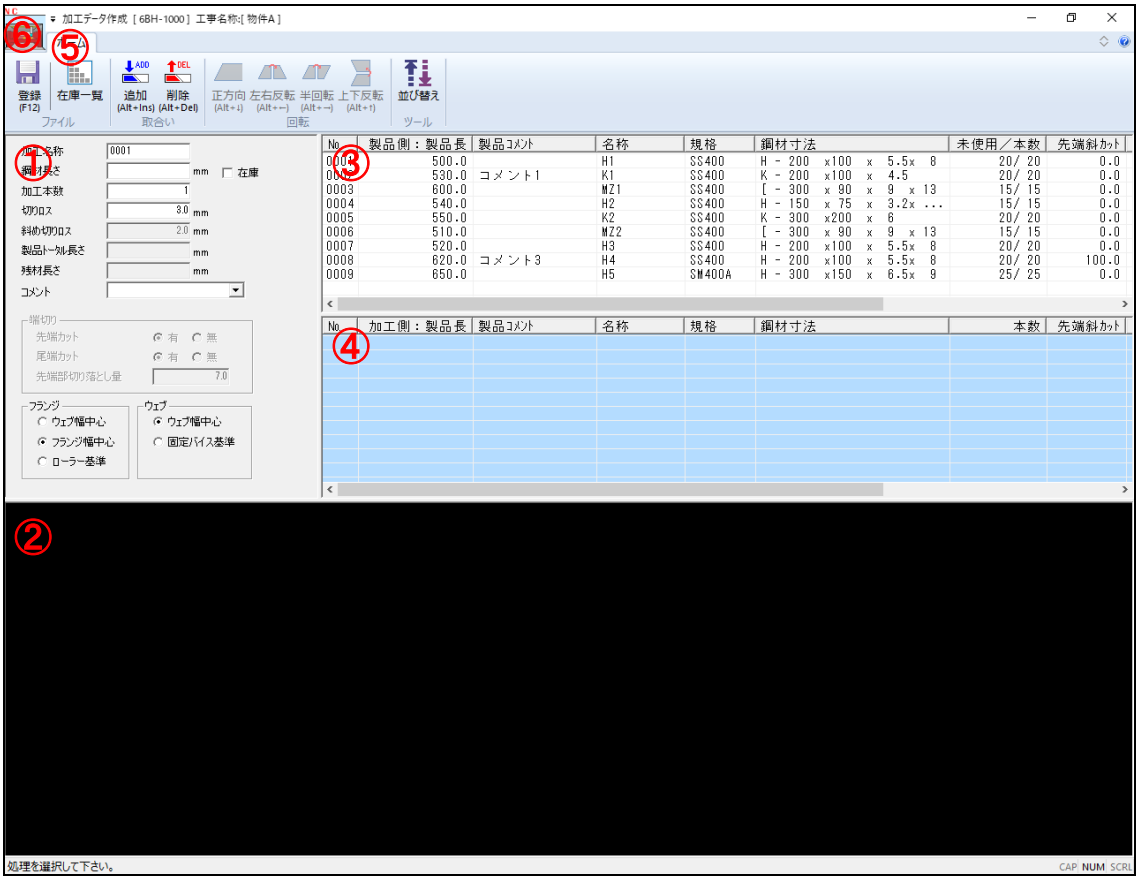
在庫データ一覧画面を表示し、在庫登録ができるようになります。

⑫. 終了

自動取り合いを終了し、加工データ一覧画面に戻ります。

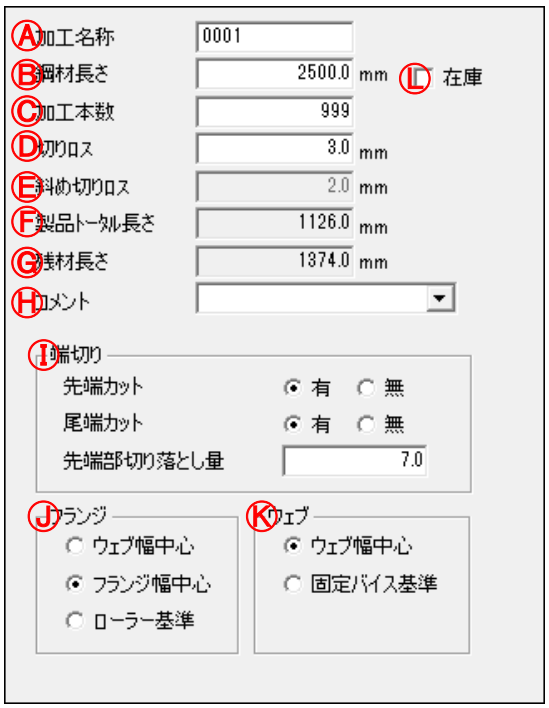
１１．加工データ作成画面

加工データ一覧画面で「新規」を指示すると、下記の画面を表示します。
また、「変更」を指示すると、選択した加工データの情報を下記の画面に表示します。
本項では機種を 6BH1000 にして説明します。



①. 加工基本情報入力画面

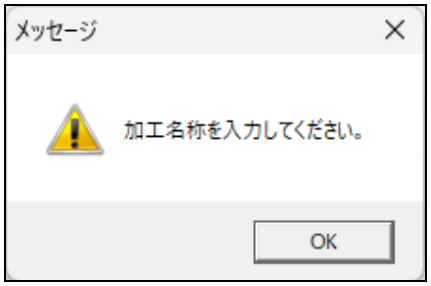
下記の画面に加工データの基本情報を入力してください。



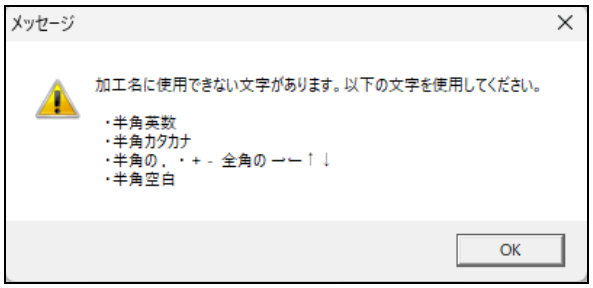
Ⓐ. 加工名称

加工データの加工名称を**パラメータ No.26 で設定した文字数以内**で入力してください。
文字数は**半角文字でのカウント**になります。
なお、初期値は未使用の数字 4 桁の文字列です。
加工名称の入力は**必須**になります。下記のいずれかに該当する場合、
加工データ登録時にエラーとなり、エラーメッセージを表示します。

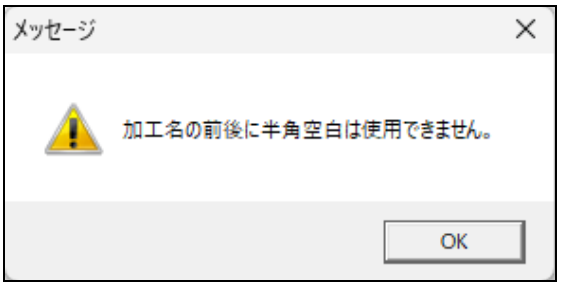
・未入力の場合、下記のエラーメッセージを表示します。



・使用できない文字が含まれている場合、下記のエラーメッセージを表示します。

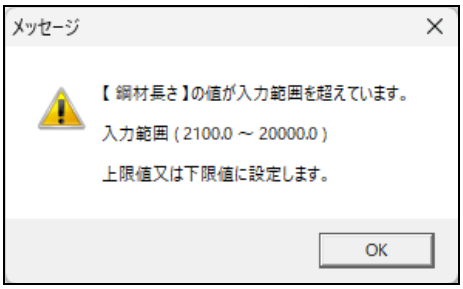


・加工名称の前後に半角スペースがある場合、下記のエラーメッセージを表示します。



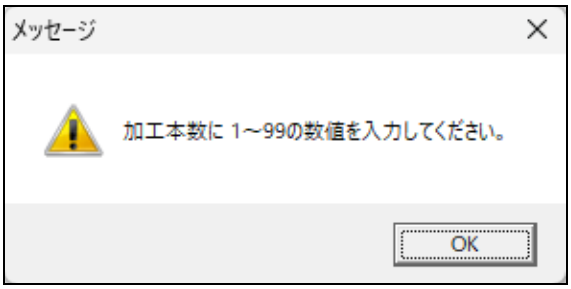
Ⓑ. 鋼材長さ

加工データの鋼材長を**パラメータ No.40～No.41 の設定値の範囲内**で入力してください。
Ⓑ**鋼材長さ**が入力範囲外の場合、加工データ登録時に下記のエラーメッセージを表示します。

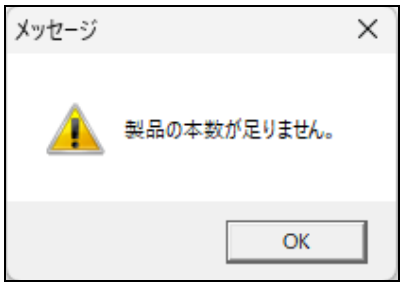


Ⓒ. 加工本数

加工データの加工本数を **1～パラメータ No.45 の設定値の範囲内**で入力してください。
なお、初期値は１本です。
Ⓒ**加工本数**が入力範囲外の場合、下記のエラーメッセージを表示します。

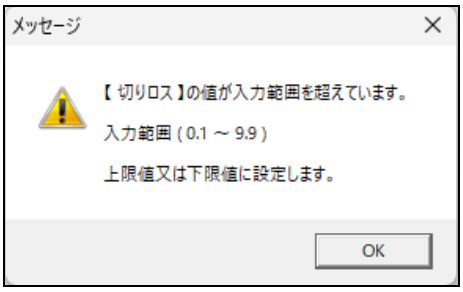


また、編集中の加工データが既に製品を取り合っている場合、製品の使用できる本数が不足していると下記のエラーメッセージを表示します。



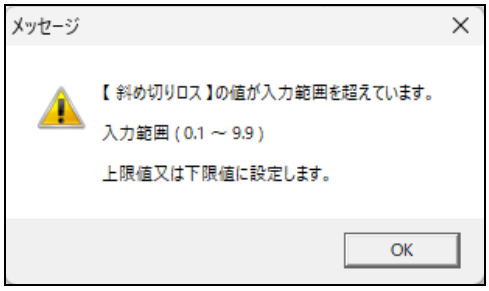
Ⓓ. 切りロス

鋸刃の厚みを**パラメータ No.27～No.28 の設定値の範囲内**で入力してください。
なお、初期値は**パラメータ No.42** の設定値です。Ⓓ**切りロス**が入力範囲外の場合、
加工データ登録時に下記のエラーメッセージを表示します。

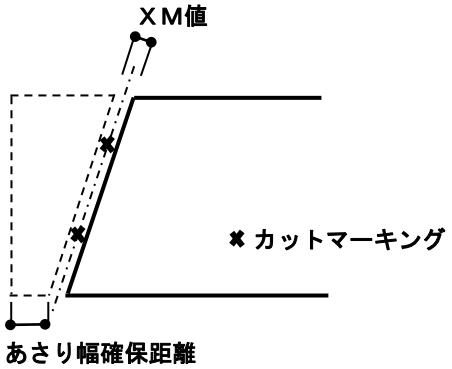


Ⓔ. 斜め切りロス

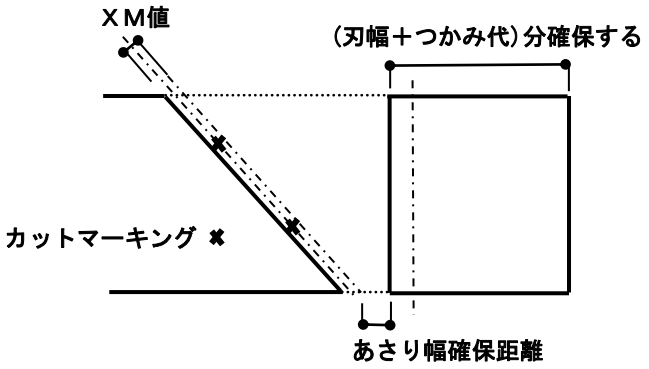
加工データに斜めカットがある製品を取り合っている場合、製品のウェブ面を斜めに
切断する際に使用する XM 値(後記、『XM 値ガイド図』参照)を**パラメータ No.29～
No.30 の設定値の範囲内**で入力してください。なお、加工データに斜めカットがある
製品が含まれている場合のみ入力できます。Ⓔ**斜め切りロス**が入力範囲外である場合、
加工データ登録時に下記のエラーメッセージを表示します。



【ＸＭ値ガイド図】
●加工データの先端に斜めカットがある場合●

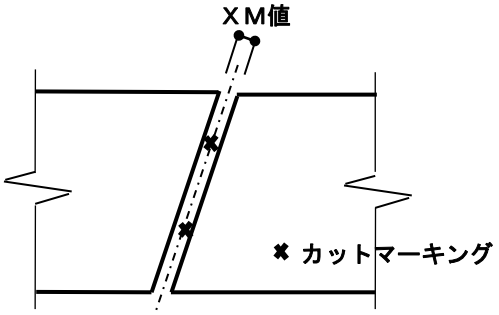


●加工データの尾端に斜めカットがある場合●

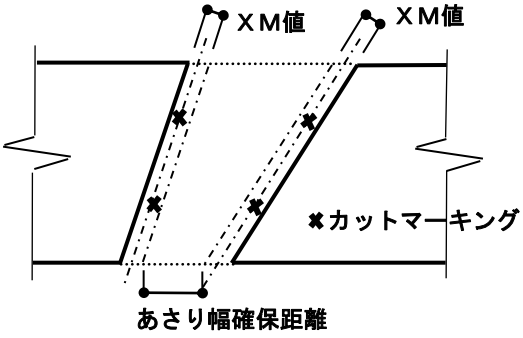


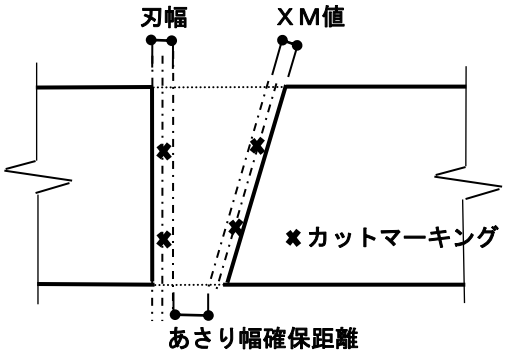
●加工データの製品と製品の間に斜めカットがある場合●

・隣接する製品の端部同士の斜めが同じ角度の場合



・隣接する製品の端部同士の斜めが異なる角度の場合



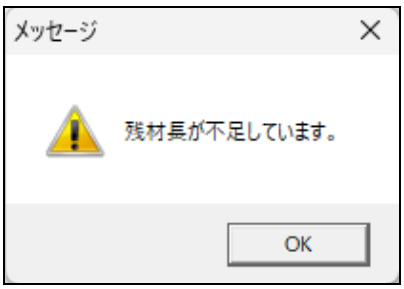


Ⓕ. 製品トータル長さ

加工データに含まれる全製品の製品長の合計に切りロス、斜め切りロス、先端部切り落とし量を加えた長さを表示します。なお、値は加工データに取り合っている製品の端部の斜めカットの有無や回転方向､加工データの端部の切断の有無によって変わります。

Ⓖ. 残材長さ

鋼材長さ－製品トータル長さの値を表示します。
残材長が不足している場合、下記のエラーメッセージを表示します。



Ⓗ. コメント

加工データのコメントを**半角 16 文字以内**で入力してください。なお、入力欄の右側にある▼ボタンを押して表示する下記の一覧から選択することもできます。

一覧にはマスターメンテナンス画面の「コメントマスター」に登録しているコメントのみ表示します。

Ⓘ. 端切り

下記の画面で加工データの端部の切断に関する設定をしてください。

㋐. 先端カット

加工データの先端側の端部切り落とし量の有無を選択してください。

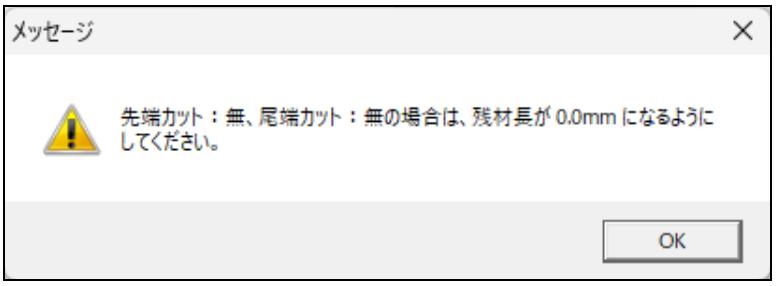
㋑. 尾端カット

加工データの尾端側の端部切り落とし量の有無を選択してください。

㋒. 先端部切り落とし量

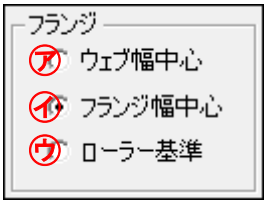
先端カットと尾端カット両方とも有の場合に、定尺材の切り口を揃えるためのヘタ切り長さを「**パラメータ No.39 の設定値－切りロスの設定値**」**以上**で入力してください。
なお、初期値は「**パラメータ No.39 の設定値－パラメータ No.42 の設定値**」です。
㋒**先端部切り落とし量**が入力範囲外である場合、加工データ登録時に下記のエラーメッセージを表示します。

㋐**先端カット**と㋑**尾端カット**ともに「無」の場合、Ⓖ**残材長さ**が 0.0 になるように製品を取り合ってください。
Ⓖ**残材長さ**が 0.0 以上の場合、下記のエラーメッセージを表示します。



Ⓙ. フランジ

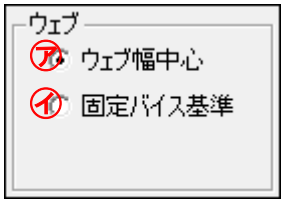
下記の画面でフランジ面の加工基準を選択してください。
初期値は**パラメータ No.163** の設定値です。なお、**6BH 系のみ**対応しています。



㋐. ウェブ幅中心
フランジ面の加工基準をウェブ幅中心にします。
㋑. フランジ幅中心
フランジ面の加工基準をフランジ幅中心にします。
㋒. ローラー基準
フランジ面の加工基準をローラー基準にします。

Ⓚ. ウェブ

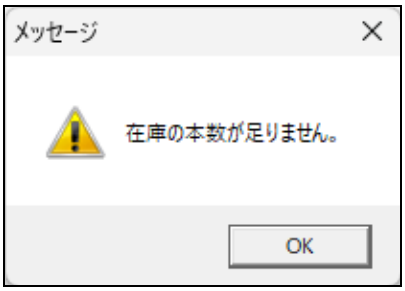
下記の画面でウェブ面の加工基準を選択してください。
初期値は**パラメータ No.164** の設定値です。なお、**6BH 系のみ**対応しています。



㋐. ウェブ幅中心
ウェブ面の加工基準をウェブ幅中心にします。
㋑. 固定バイス基準
ウェブ面の加工基準を固定バイス基準にします。

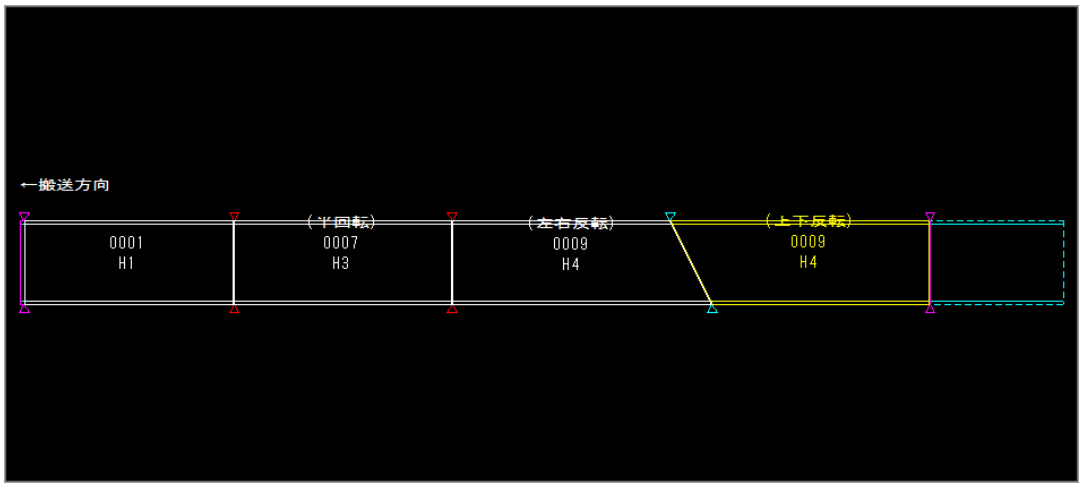
Ⓛ. 在庫

在庫にある鋼材を使用する場合はチェックを入れてください。なお、在庫に使用できる本数が不足している場合、下記のエラーメッセージを表示します。



②. 描画画面

下記の画面に加工データの取り合い状態を図面にして描画します。



②**描画画面**は拡大縮小して図面を参照することができます。拡大縮小の方法は下記の通りです。

- 拡大する領域の始点をマウス左クリックし、領域の終点までカーソルをドラッグして、もう一度マウス左クリックします。さらに拡大する場合は、この動作を繰り返します。
- 初期の画面サイズに戻す場合は、マウス右クリックします。
- 同じ機能として、②**描画画面**内でマウス中ホイールを回転することで、カーソル位置を中心とした拡大縮小ができます。

③. 製品側一覧

下記の画面に作業中の工事データに登録している製品データを一覧で表示します。

No.	製品側：製品長	製品ｺﾒﾝﾄ	名称	規格	鋼材寸法	未使用／本数	先端斜ｶｯﾄ	尾端斜ｶｯﾄ	ﾌﾗﾝｼﾞ穴径	ｳｪﾌﾞ穴径	工区
0001	500.0		H1	SS400	H - 200 x100 x 5.5x 8	20/ 20	0.0	0.0	18	20	工区1
0002	520.0	コメント1	K1	SS400	K - 200 x100 x 4.5	15/ 15	0.0	0.0	9	15	工区2
0003	600.0		MZ1	SS400	[- 300 x 90 x 9 x 13	15/ 15	0.0	0.0	9	15,10	工区3
0004	540.0		H2	SS400	H - 100 x 50 x 5 x 7	15/ 15	0.0	0.0	10	25	工区4
0005	560.0		K2	SS400	K - 300 x200 x 6	20/ 20	0.0	0.0	15	20	工区5
0006	510.0		MZ2	SS400	[- 300 x 90 x 9 x 13	15/ 15	0.0	0.0	11	30,14	工区3
0007	520.0		H3	SS400	H - 200 x100 x 5.5x 8	20/ 20	0.0	0.0	15	18	工区1
0008	620.0	コメント3	H4	SS400	H - 200 x100 x 5.5x 8	20/ 20	100.0	0.0	12	20	工区6
0009	650.0		H5	SM400A	H - 300 x150 x 6.5x 9	25/ 25	0.0	50.0	18,15	25,20	工区7

なお、行をマウス左クリックすると、その行の製品データが選択状態になります。
選択状態になると行が**青色**になります。
また、下記に該当する製品データは表示しません。

- 製品データ一覧画面の「加工」にチェックが入っていない製品データ
- 環境設定画面の**「対応鋼材」―「入力可」にチェックが入っていない**鋼材種類の製品データ
- サイズが**パラメータ No.5、No.6、No.81～No.84、No.96、No.97 で設定している範囲外**の製品データ

その他にも、編集中の加工データに取り合っている製品がある場合、下記のように取り合っている製品と同じ鋼材サイズかつ同じ規格の製品データのみ表示します。

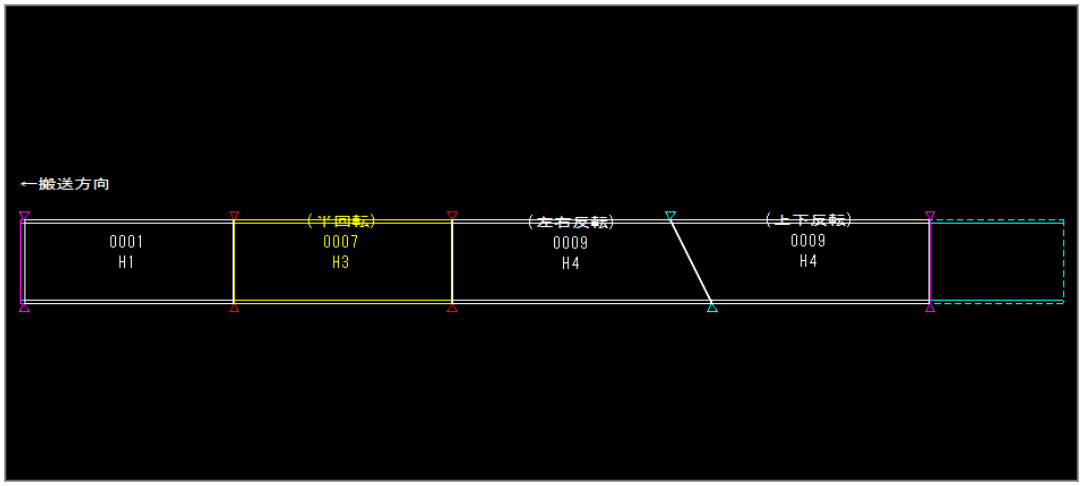
No.	製品側：製品長	製品ｺﾒﾝﾄ	名称	規格	鋼材寸法	未使用／本数	先端斜ｶｯﾄ	尾端斜ｶｯﾄ	ﾌﾗﾝｼﾞ穴径	ｳｪﾌﾞ穴径	工区
0001	500.0		H1	SS400	H - 200 x100 x 5.5x 8	19/ 20	0.0	0.0	18	20	工区1
0007	520.0		H3	SS400	H - 200 x100 x 5.5x 8	20/ 20	0.0	0.0	15	18	工区1
0008	620.0	コメント3	H4	SS400	H - 200 x100 x 5.5x 8	20/ 20	100.0	0.0	12	20	工区6

④. 加工側一覧

下記の画面に編集中の加工データで取り合っている製品を一覧で表示します。

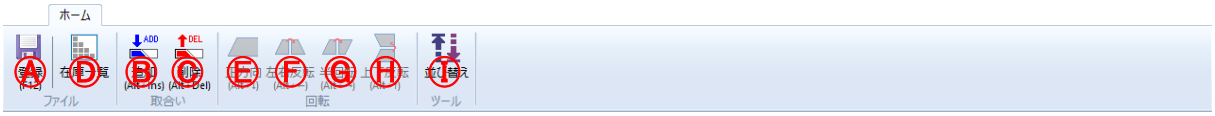
No.	加工側：製品長	製品ｺﾒﾝﾄ	名称	規格	鋼材寸法	本数	先端斜ｶｯﾄ	尾端斜ｶｯﾄ	ﾌﾗﾝｼﾞ穴径	ｳｪﾌﾞ穴径	工区
0001	500.0		H1	SS400	H - 200 x100 x 5.5x 8	1	0.0	0.0	18	20	工区1
0007	520.0		H3	SS400	H - 200 x100 x 5.5x 8	1	0.0	0.0	15	18	工区1
0008	620.0	コメント3	H4	SS400	H - 200 x100 x 5.5x 8	1	100.0	0.0	12	20	工区6
0008	620.0	コメント3	H4	SS400	H - 200 x100 x 5.5x 8	1	100.0	0.0	12	20	工区6

なお、行をマウス左クリックすると、その行の製品が選択状態になります。選択状態になると行が**青色**になります。また、**②描画画面**内の該当する製品が下記のように**黄色**表示になります。



⑤. ホーム

加工データの編集に関するボタンを下記の通りに表示します。



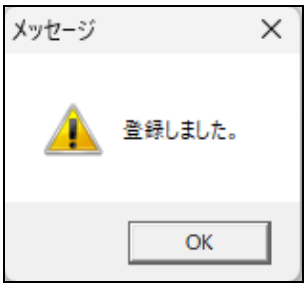
Ⓐ. 登録

編集中の加工データを登録します。登録する場合、下記の 2 つの方法があります。

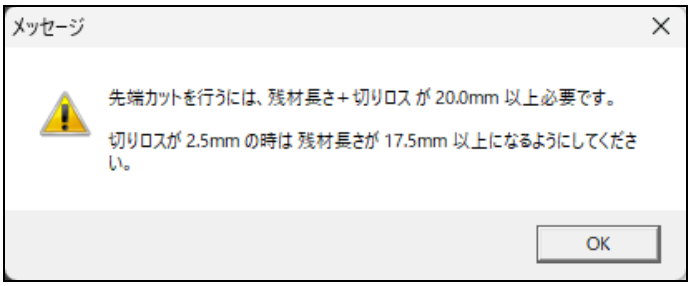
A．Ⓐ**登録**を押す。

B．F12キーを押す。

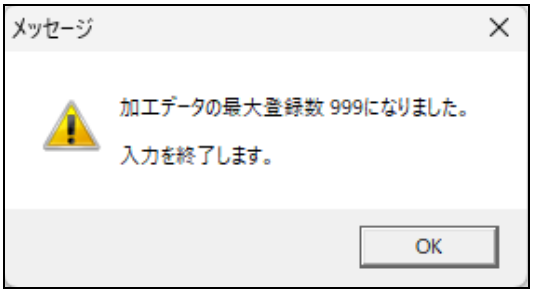
「登録」を指示後、登録が正常に終了した場合、下記のメッセージを表示します。



加工データにエラーがある場合、下記のようにエラーメッセージを表示します。



登録後、加工データ数が登録数の上限になっていない場合、「加工名称」と④**加工側一覧**のデータをクリアし、新規の加工データの作成に移ります。
登録数の上限に達していた場合、下記のメッセージを表示し、加工データ一覧画面に戻ります。なお、加工データの登録数の上限は**パラメータ No. 25** で設定します。

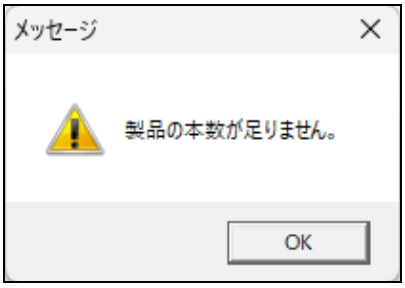


Ⓑ. 追加

取り合う製品を加工データに追加します。
「追加」は③**製品側一覧**で追加する製品データをマウス左ダブルクリックまたは

Altキー＋Insertキーを押して指示することもできます。

「追加」を指示後、加工データの最後尾に選択した製品データを追加します。
追加時、設定した「加工本数」に対して、製品の本数が不足している場合、
下記のエラーメッセージを表示して、追加を取り消します。



Ⓒ. 削除

加工データに含まれている製品を削除します。
「削除」は④**加工側一覧**で削除する製品データをマウス左ダブルクリックまたは

Altキー＋Deleteキーを押して指示することもできます。

「削除」を指示後、製品を加工データから削除します。
なお、④**加工側一覧**で削除するを選択せずに削除を指示した場合、
②**描画画面**で**黄色**表示している製品を削除します。
加工データの鋼材種類が環境設定画面の**「対応鋼材」―「入力可」のチェックが入っていない**鋼材種類であった場合、下記のようなエラーメッセージを表示して
削除を取り消します。

Ⓓ. 在庫一覧

在庫データ一覧画面を表示し、在庫登録ができるようになります。

Ⓔ. 正方向

取り合っている製品の回転方向を正方向にします。

「正方向」は④**加工側一覧**で正方向にする製品を選択し、Altキー＋↓キーを

押しても指示することができます。
なお、④**加工側一覧**で製品を選択せずに正方向を指示した場合、②**描画画面**で
黄色表示になっている製品を正方向にします。
正方向にした製品は、②**描画画面**でも正方向にして再描画します。

Ⓕ. 左右反転

取り合っている製品の回転方向を左右反転にします。

「左右反転」は④**加工側一覧**で左右反転にする製品を選択し、Altキー＋←キーを

押しても指示することができます。
なお、④**加工側一覧**で製品を選択せずに左右反転を指示した場合、②**描画画面**で
黄色表示になっている製品を左右反転にします。
左右反転にした製品は、②**描画画面**でも左右反転にして再描画します。

Ⓖ. 半回転

取り合っている製品の回転方向を半回転にします。

「半回転」は④**加工側一覧**で半回転にする製品を選択し、Altキー＋→キーを

押しても指示することができます。
なお、④**加工側一覧**で製品を選択せずに半回転を指示した場合、②**描画画面**で
黄色表示になっている製品を半回転にします。
半回転にした製品は、②**描画画面**でも半回転にして再描画します。

Ⓗ. 上下反転

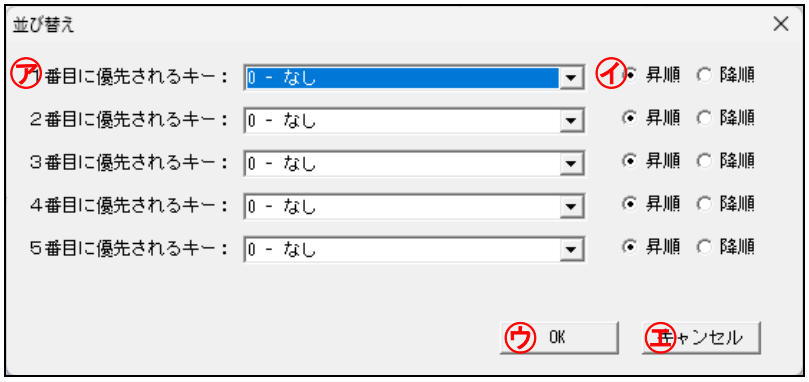
取り合っている製品の回転方向を上下反転にします。

「上下反転」は④**加工側一覧**で上下反転にする製品を選択し、Altキー＋↑キーを

押しても指示することができます。
なお、④**加工側一覧**で製品を選択せずに上下反転を指示した場合、②**描画画面**で
黄色表示になっている製品を上下反転にします。
上下反転にした製品は、②**描画画面**でも上下反転にして再描画します。

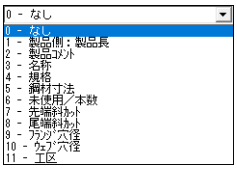
①. 並び替え

条件を指定し、③**製品側一覧**を並び替えます。
①**並び替え**を押すと、下記の画面を表示します。



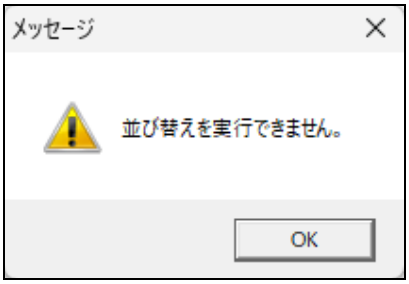
㋐. キー

下記の一覧から③**製品側一覧**のどの列で並び替えを行うか指定してください。
5 つまで指定できますが、1 番目に指定したキーから優先して並び替えるので
注意してください。

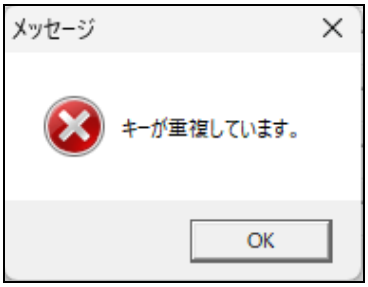


なお、下記のいずれかに該当する場合、並び替え実行時にエラーとなり、
エラーメッセージを表示し、並び替えを中止します。

・キーが全て「0-なし」の場合、下記のエラーメッセージを表示します。



・キーに重複がある場合、下記のエラーメッセージを表示します。

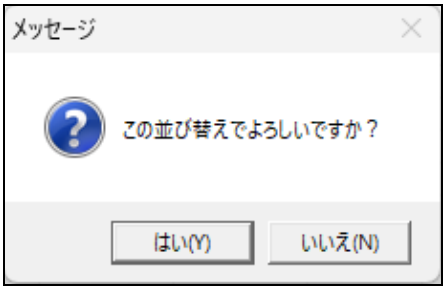


㋑. 昇順／降順

㋐**キー**の指定したキーで③**製品側一覧**を並び替える際、昇順にするか
降順するか選択してください。

㋒．ＯＫ

指定した条件で③**製品側一覧**を並び替えます。
並び替えが正常に終了した場合、下記の確認メッセージを表示します。



はいボタン・・・・・・並び替えた状態で加工データ作成画面に戻ります。

いいえボタン・・・・並び替え前の状態に戻して加工データ作成画面に戻ります。

なお、並び替えた状態は加工データ作成画面を閉じた後も維持します。

⑥. ファイル

⑥**ファイル**を押すと、加工データ作成画面の操作に関するボタンを下記の通りに表示します。

操作説明書ボタン‥‥本操作説明書を表示します。

画面右上にある下記のボタンでも同様の処理を行います。

終了ボタン‥‥‥‥‥加工データ作成を終了し、加工データ一覧画面に移ります。

画面右上の×ボタンでも同様の処理を行います。

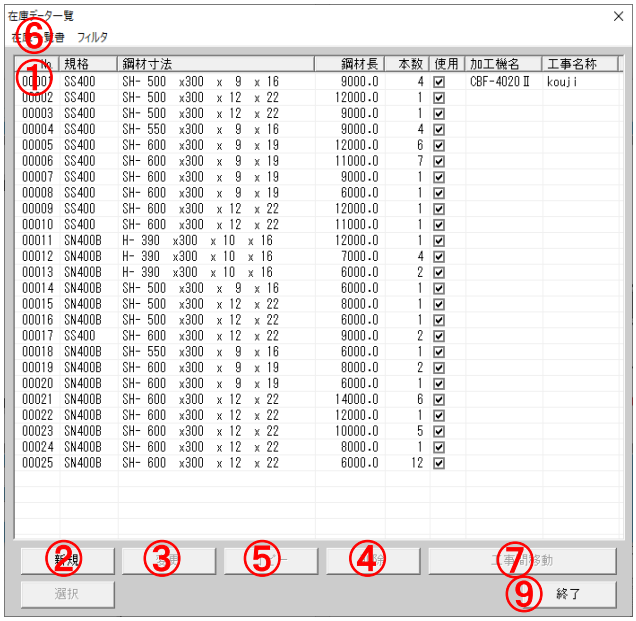
なお、編集中の加工データを登録していない場合、編集内容を破棄するので注意してください。

１２．在庫データ一覧画面

【トップ画面からの呼出時】

トップ画面の在庫一覧ボタンを押すと、下記の画面を表示します。

表示される在庫データは、全ての在庫データになります。



No.	規格	鋼材寸法	鋼材長	本数	使用	加工機名	工事名称
00001	SS400	SH- 500 x300 x 9 x 16	9000.0	4	☑	CBF-4020Ⅱ	kouji
00002	SS400	SH- 500 x300 x 12 x 22	12000.0	1	☑		
00003	SS400	SH- 500 x300 x 12 x 22	9000.0	1	☑		
00004	SS400	SH- 550 x300 x 9 x 16	9000.0	4	☑		
00005	SS400	SH- 600 x300 x 9 x 19	12000.0	6	☑		
00006	SS400	SH- 600 x300 x 9 x 19	11000.0	7	☑		
00007	SS400	SH- 600 x300 x 9 x 19	9000.0	1	☑		
00008	SS400	SH- 600 x300 x 9 x 19	6000.0	1	☑		
00009	SS400	SH- 600 x300 x 12 x 22	12000.0	1	☑		
00010	SS400	SH- 600 x300 x 12 x 22	11000.0	1	☑		
00011	SN400B	H- 390 x300 x 10 x 16	12000.0	1	☑		
00012	SN400B	H- 390 x300 x 10 x 16	7000.0	4	☑		
00013	SN400B	H- 390 x300 x 10 x 16	6000.0	2	☑		
00014	SN400B	SH- 500 x300 x 9 x 16	6000.0	1	☑		
00015	SN400B	SH- 500 x300 x 12 x 22	8000.0	1	☑		
00016	SN400B	SH- 500 x300 x 12 x 22	6000.0	1	☑		
00017	SS400	SH- 600 x300 x 12 x 22	9000.0	2	☑		
00018	SN400B	SH- 550 x300 x 9 x 16	6000.0	1	☑		
00019	SN400B	SH- 600 x300 x 9 x 19	8000.0	2	☑		
00020	SN400B	SH- 600 x300 x 9 x 19	6000.0	1	☑		
00021	SN400B	SH- 600 x300 x 12 x 22	14000.0	6	☑		
00022	SN400B	SH- 600 x300 x 12 x 22	12000.0	1	☑		
00023	SN400B	SH- 600 x300 x 12 x 22	10000.0	5	☑		
00024	SN400B	SH- 600 x300 x 12 x 22	8000.0	1	☑		
00025	SN400B	SH- 600 x300 x 12 x 22	6000.0	12	☑		

【メインメニュー画面からの呼出時】

メインメニュー画面の在庫編集ボタンを押すと、下記の画面を表示します。

表示される在庫データは、共通のものと、選択中の工事専用の在庫データになります。

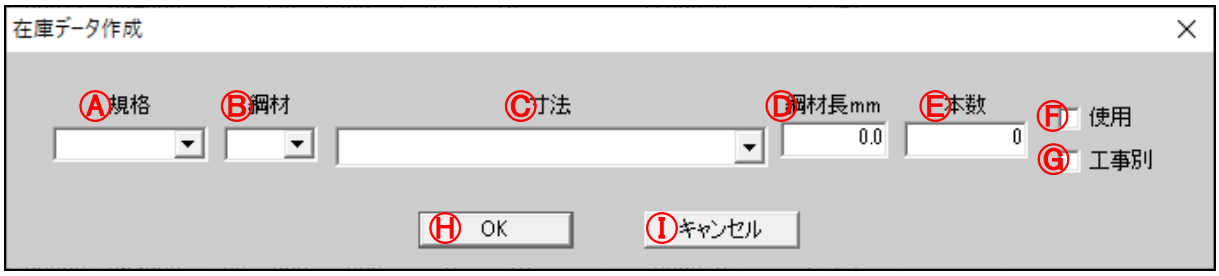
No.	規格	鋼材寸法	鋼材長	本数	使用	工事別
00001	SS400	SH- 500 x300 x 9 x 16	9000.0	4	☑	○
00002	SS400	SH- 500 x300 x 12 x 22	12000.0	1	☑	
00003	SS400	SH- 500 x300 x 12 x 22	9000.0	1	☑	
00004	SS400	SH- 550 x300 x 9 x 16	9000.0	4	☑	
00005	SS400	SH- 600 x300 x 9 x 19	12000.0	6	☑	
00006	SS400	SH- 600 x300 x 9 x 19	11000.0	7	☑	
00007	SS400	SH- 600 x300 x 9 x 19	9000.0	1	☑	
00008	SS400	SH- 600 x300 x 9 x 19	6000.0	1	☑	
00009	SS400	SH- 600 x300 x 12 x 22	12000.0	1	☑	
00010	SS400	SH- 600 x300 x 12 x 22	11000.0	1	☑	
00011	SN400B	H- 390 x300 x 10 x 16	12000.0	1	☑	
00012	SN400B	H- 390 x300 x 10 x 16	7000.0	4	☑	
00013	SN400B	H- 390 x300 x 10 x 16	6000.0	2	☑	
00014	SN400B	SH- 500 x300 x 9 x 16	6000.0	1	☑	
00015	SN400B	SH- 500 x300 x 12 x 22	8000.0	1	☑	
00016	SN400B	SH- 500 x300 x 12 x 22	6000.0	1	☑	
00017	SS400	SH- 600 x300 x 12 x 22	9000.0	2	☑	
00018	SN400B	SH- 550 x300 x 9 x 16	6000.0	1	☑	
00019	SN400B	SH- 600 x300 x 9 x 19	8000.0	2	☑	
00020	SN400B	SH- 600 x300 x 9 x 19	6000.0	1	☑	
00021	SN400B	SH- 600 x300 x 12 x 22	14000.0	6	☑	
00022	SN400B	SH- 600 x300 x 12 x 22	12000.0	1	☑	
00023	SN400B	SH- 600 x300 x 12 x 22	10000.0	5	☑	
00024	SN400B	SH- 600 x300 x 12 x 22	8000.0	1	☑	
00025	SN400B	SH- 600 x300 x 12 x 22	6000.0	12	☑	

①．在庫一覧

登録している在庫データで本数が残っている在庫データを一覧で表示します。
なお、行をマウス左クリックすると、その行の在庫データが選択状態になります。
選択状態になると行が**青色**になります。

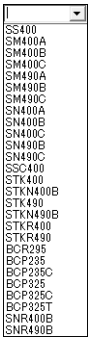
②. 新規

新規の在庫データを作成します。
「新規」は①**在庫一覧**でマウス右クリックして表示したポップアップメニューからも指示することができます。
「新規」を指示後、下記の画面を表示します。



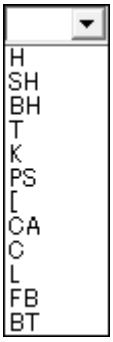
Ⓐ. 規格

下記の一覧から鋼材の規格を選択してください。
なお、一覧にはマスターメンテナンスの「規格マスター」に登録している規格のみ表示します。



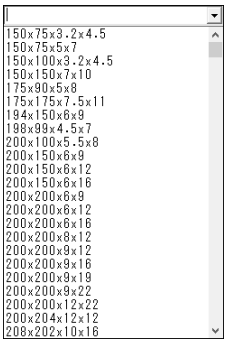
Ⓑ. 鋼材

下記の一覧から鋼材種類を選択してください。
なお、一覧には環境設定画面の**「対応鋼材」―「入力」のチェックがある鋼種のみ**表示します。



Ⓒ. 寸法

Ⓑ鋼材で BH 形鋼と BT 形鋼以外の鋼材種類を選択している場合、下記の一覧から鋼材のサイズを選択してください。なお、一覧には選択してる鋼材種類の**鋼材マスターに登録している**サイズで**パラメータ No.5、No.6、No.81～No.84、No.96、No.97 で設定している範囲内のサイズのみ**表示します。

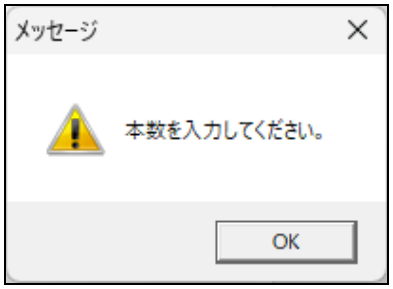


Ⓓ. 鋼材長(単位:mm)

鋼材の長さを**パラメータ No.40 と No.41 で設定している範囲内**で入力してください。**Ⓓ鋼材長**が入力範囲外の場合、在庫データ登録時に下記のようなエラーメッセージを表示します。

Ⓔ. 本数(単位:本)

鋼材の本数を **0 以上**で入力してください。**Ⓔ本数**が未入力または 0 の場合、在庫データ登録時に下記のエラーメッセージを表示します。



Ⓕ. 使用

加工データ作成時に使用したい場合はチェックを入れてください。

Ⓖ. 工事別

在庫データを、選択中の工事専用の在庫材とする場合はチェックを入れてください。
（※トップ画面からの呼び出しであった場合、選択できません。）

Ⓗ. ＯＫ

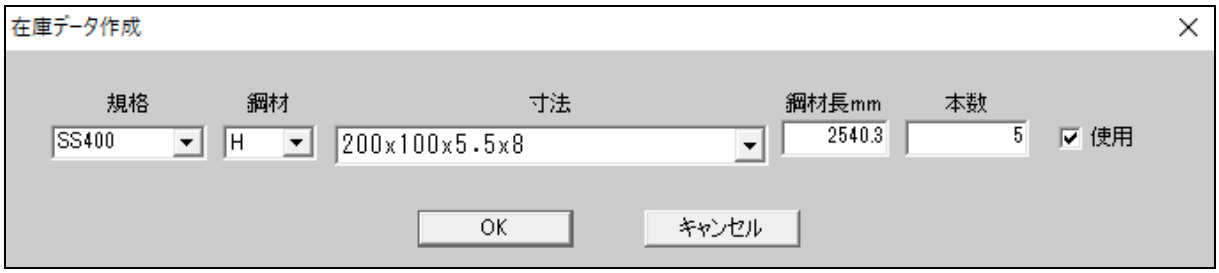
作成した在庫データを登録し、**①在庫一覧**の最終行に追加して在庫データ一覧画面に戻ります。

Ⓘ. キャンセル

在庫データの作成を中止し、在庫データ一覧画面に戻ります。

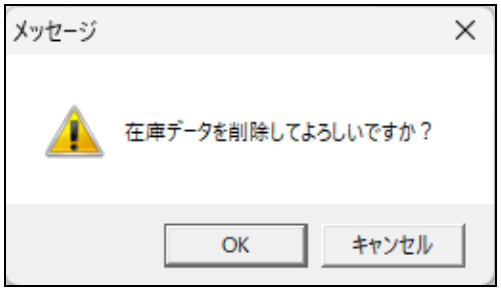
③. 変更

①**在庫一覧**で選択している在庫データの内容を変更します。
「変更」は①**在庫一覧**の変更する在庫データでマウス右クリックして表示した
ポップアップメニューからも指示することができます。
「変更」を指示後、新規作成時と同様の画面に下記のように変更する在庫データの内容を
表示します。入力方法は②**新規**と同様になります。



④. 削除

①**在庫一覧**で選択している在庫データを削除します。
なお、複数の在庫データを選択して同時に削除することもできます。
「削除」は①**在庫一覧**の削除する在庫データでマウス右クリックして表示した
ポップアップメニューからも指示することができます。
「削除」を指示後、下記の確認メッセージを表示します。



ＯＫボタン‥‥‥‥‥在庫データを削除し、在庫データ一覧画面に戻ります。

キャンセルボタン‥‥在庫データの削除を中止し、在庫データ一覧画面に戻ります。

⑤. コピー

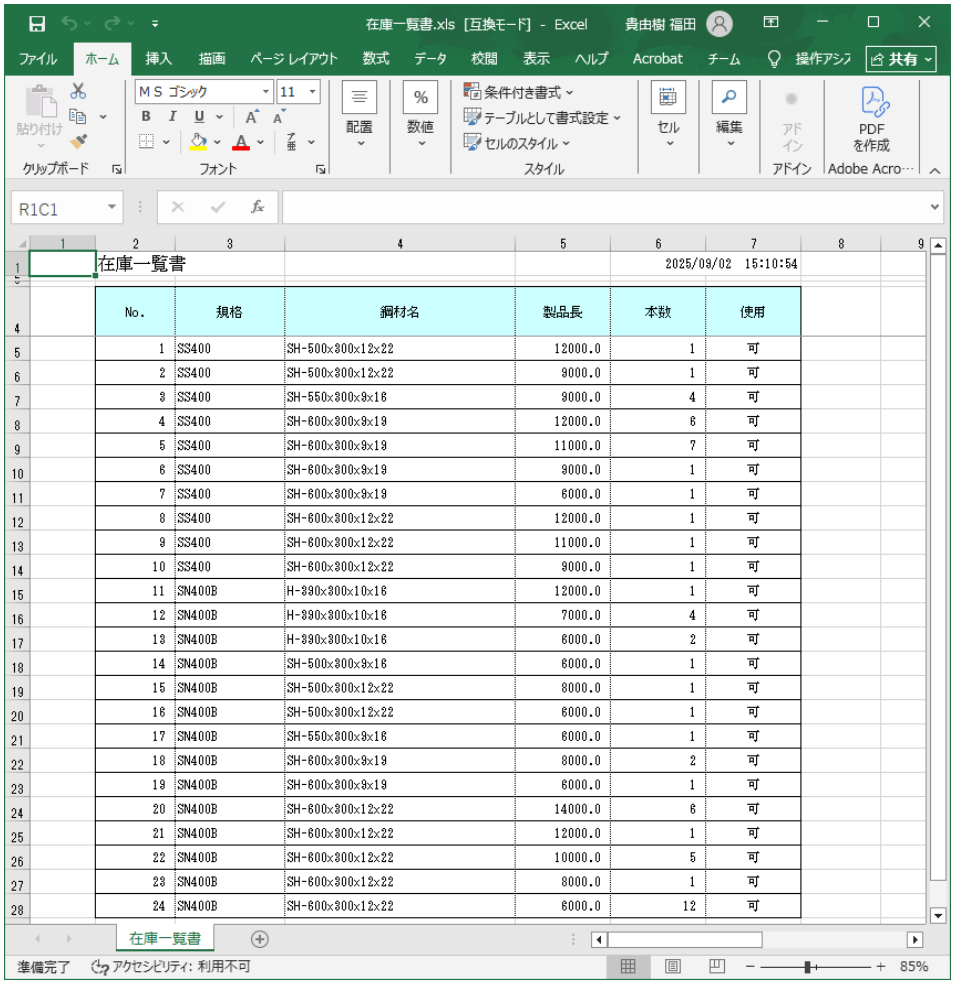
①**在庫一覧**で選択している在庫データを複写します。
なお、複数の在庫データを選択して同時に複写することもできます。
「コピー」は①**在庫一覧**のコピーする在庫データでマウス右クリックして表示した
ポップアップメニューからも指示することができます。
「コピー」を指示後、下記のメッセージを表示します。

はいボタン‥‥‥在庫データを複写し、①**在庫一覧**の最終行に追加します。

いいえボタン‥‥在庫データの複写を中止します。

⑥. 在庫一覧書

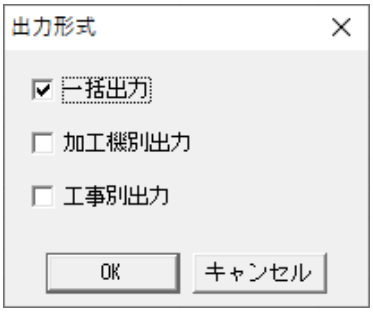
①**在庫一覧**に表示している在庫データを帳票として出力します。
⑥**在庫一覧書**を押すと、Excel 形式ファイルの作成、表示が行われます。



No.	規格	鋼材名	製品長	本数	使用
1	SS400	SH-500x300x12x22	12000.0	1	可
2	SS400	SH-500x300x12x22	9000.0	1	可
3	SS400	SH-550x300x9x16	9000.0	4	可
4	SS400	SH-600x300x9x19	12000.0	6	可
5	SS400	SH-600x300x9x19	11000.0	7	可
6	SS400	SH-600x300x9x19	9000.0	1	可
7	SS400	SH-600x300x9x19	6000.0	1	可
8	SS400	SH-600x300x12x22	12000.0	1	可
9	SS400	SH-600x300x12x22	11000.0	1	可
10	SS400	SH-600x300x12x22	9000.0	1	可
11	SN400B	H-390x300x10x16	12000.0	1	可
12	SN400B	H-390x300x10x16	7000.0	4	可
13	SN400B	H-390x300x10x16	6000.0	2	可
14	SN400B	SH-500x300x9x16	6000.0	1	可
15	SN400B	SH-500x300x12x22	8000.0	1	可
16	SN400B	SH-500x300x12x22	6000.0	1	可
17	SN400B	SH-550x300x9x16	6000.0	1	可
18	SN400B	SH-600x300x9x19	8000.0	2	可
19	SN400B	SH-600x300x9x19	6000.0	1	可
20	SN400B	SH-600x300x12x22	14000.0	6	可
21	SN400B	SH-600x300x12x22	12000.0	1	可
22	SN400B	SH-600x300x12x22	10000.0	5	可
23	SN400B	SH-600x300x12x22	8000.0	1	可
24	SN400B	SH-600x300x12x22	6000.0	12	可

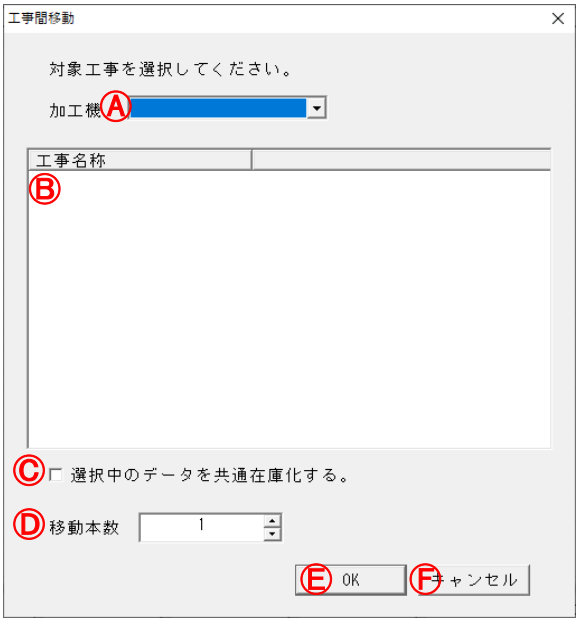
トップ画面からの呼出であった場合、出力形式の選択画面を挟みます。
選択可能な出力形式は以下の通りです。

- ・一括出力　　・・・　全ての在庫データを、１シートにまとめて出力
- ・加工機別出力　・・・　在庫データを、加工機ごとにシートを分けて出力
- ・工事別出力　　・・・　在庫データを、工事ごとにシートを分けて出力



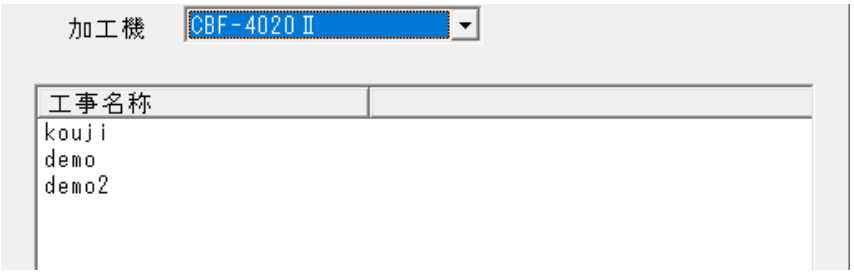
⑦. 工事間移動

①**在庫一覧**で選択している在庫データの内、指定した本数を別の工事に移します。
なお、指定した本数分、共通の在庫データに戻すこともできます。
（※トップ画面から呼出を行った場合のみ選択可能です。）



Ⓐ. 加工機
機種を選択します。

Ⓑ. 工事一覧
Ⓐ**加工機**で選択した機種に含まれる工事の一覧を表示します。
なお、行をマウス左クリックすると、その行の工事名称が選択状態になります。
選択状態になると行が**青色**になります。



Ⓒ. 共通化
選択された在庫データを共通のものに戻す場合はチェックを入れてください。
（※選択中の工事情報は無効化されます。）

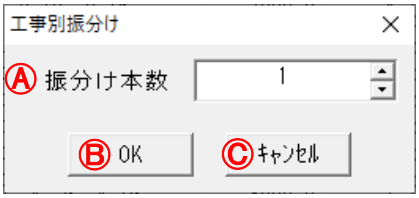
Ⓓ. 移動本数
別工事に移動する在庫データの本数を入力します。
最低値は１，最大値は選択在庫データの本数です。

Ⓔ. OK
Ⓓ**移動本数**で指定した本数分、在庫データを移動します。

Ⓕ. キャンセル
工事間移動をキャンセルし、在庫データ一覧画面へ戻ります。

⑧. 工事別振分け

①**在庫一覧**で選択している在庫データの内、指定した本数を選択工事専用の在庫材とする
あるいは、工事専用となっている在庫データを共通のものに戻します。
（※メインメニュー画面からの呼出を行った場合のみ選択可能です。）



Ⓐ. 振分け本数
工事別情報の切り替えを行う在庫データの本数を入力します。
最低値は１，最大値は選択在庫データの本数です。

Ⓑ. OK
Ⓐ**振分け本数**で指定した本数分、在庫データを移動します。

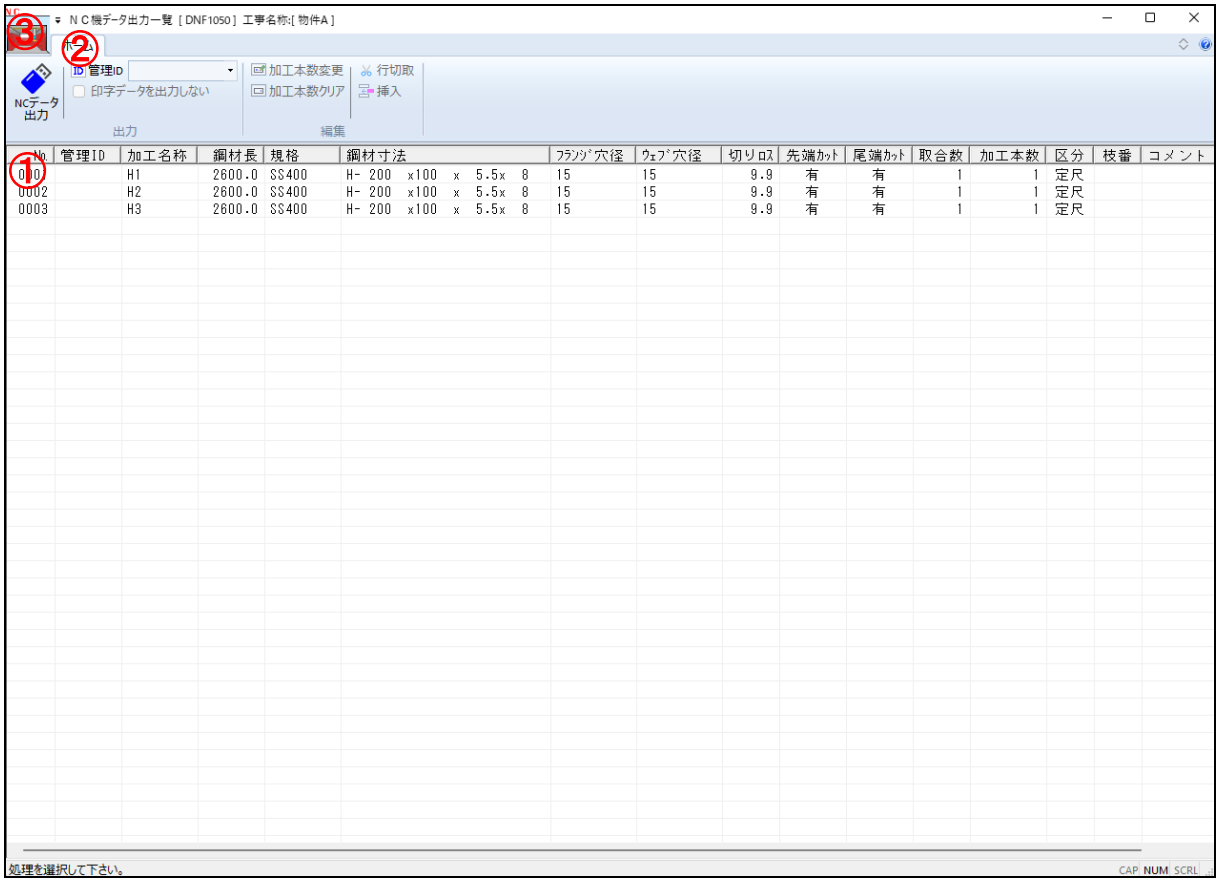
Ⓒ. キャンセル
工事別振分けをキャンセルし、在庫データ一覧画面へ戻ります。

⑨. 終了

在庫データ編集を終了し、選択前の画面に移ります。

１３．ＮＣ機データ出力一覧画面

メインメニュー画面にある NC 機データ出力ボタンを押すと、下記の画面を表示します。



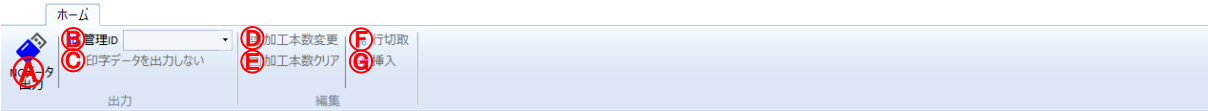
①．加工データ一覧

作業中の工事データに登録している加工データを一覧で表示します。
なお、行をマウス左クリックすると、その行の加工データが選択状態になります。
選択状態になると行が**青色**になります。
また、下記に該当する加工データは表示しません。

- 環境設定画面の**「対応鋼材」―「出力可」にチェックが入っていない**鋼材種類の加工データ
- **パラメータ No.111** の設定値が 0 で、加工データ一覧の「済」にチェックが入っている加工データ
- 加工データ一覧画面で孔径分割した加工データの分割元データ

②. ホーム

NC データの出力に関するボタンを下記の通りに表示します。

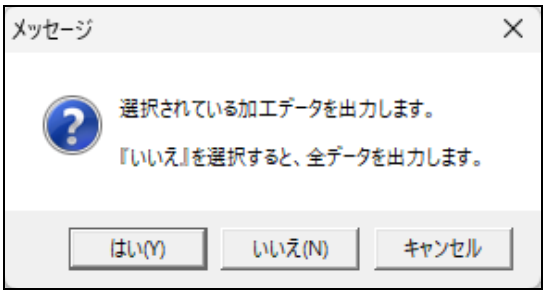


Ⓐ. 出力

加工データを各機種の NC データに変換して出力します。
変換する加工データの選択は下記の 2 つの方法があります。

A．①**加工データ一覧**で変換する加工データを選択し、Ⓐ**出力**を押す。
B．①**加工データ一覧**で変換する加工データを選択せずにⒶ**出力**を押す。

A の場合は下記の確認メッセージを表示します。

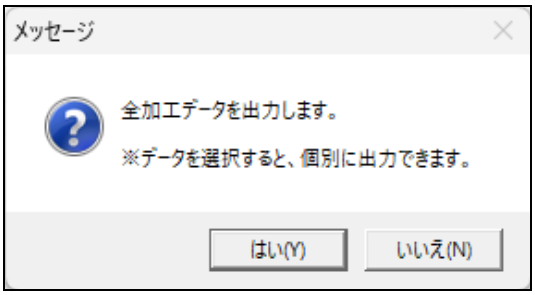


はいボタン‥‥‥‥‥選択している加工データのみ変換対象にします。

いいえボタン‥‥‥‥①**加工データ一覧**に表示している全加工データを変換対象にします。

キャンセルボタン‥‥NC データ出力を中止します。

また、B の場合は下記の確認メッセージを表示します。

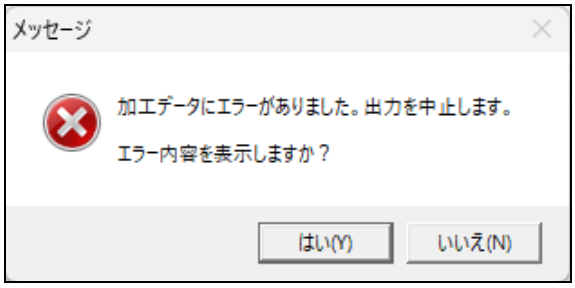


はいボタン‥‥‥①**加工データ一覧**に表示している全加工データを変換対象にします。

いいえボタン‥‥NC データ出力を中止します。

変換する加工データを選択した後、変換する加工データにエラーが無いかチェックします。

エラーがあった場合、下記のエラーメッセージを表示します。



はいボタン・・・・・・エラー内容を下記のように表示し、NC データ出力を中止します。

いいえボタン・・・・NC データ出力を中止します。

エラーが無かった場合、NC データの出力先を指定する画面を表示します。
なお、機種ごとに画面が異なります。各機種の画面の詳細は下記の通りです。

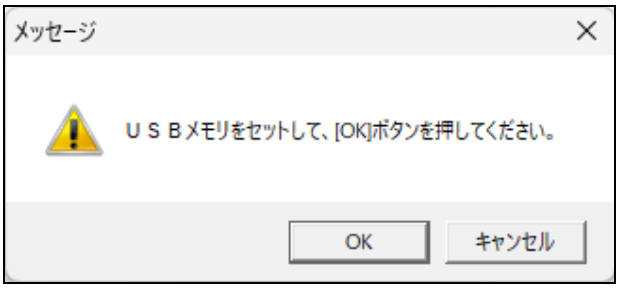
【6BH 系の場合】
出力先を指定する画面を表示する前に確認メッセージを表示します。
なお、確認メッセージは**パラメータ No.87** の設定値によって異なります。

●パラメータ No.87 の設定値が 0～2 の場合●

ＯＫボタン･････････NC データの出力先を指定する画面を表示します。

キャンセルボタン････NC データ出力を中止します。

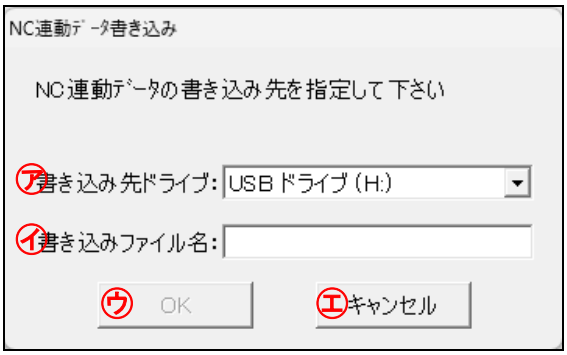
●パラメータ No.87 の設定値が 3 または 4 の場合●



ＯＫボタン･････････NC データの出力先を指定する画面を表示します。

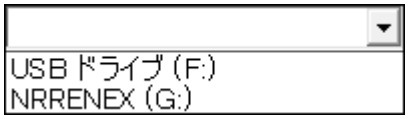
キャンセルボタン････NC データ出力を中止します。

ＯＫボタンを押した後、下記の画面を表示します。



㋐. 書き込み先ドライブ

下記の一覧から NC データ出力先のドライブを選択してください。



㋑. 書き込みファイル名

出力する NC データのファイル名を入力してください。

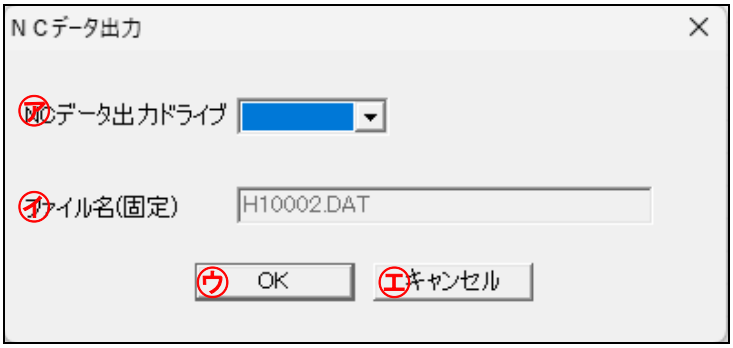
㋒. ＯＫ

指定したドライブ内に指定したファイル名の NC データを出力します。

㋓. キャンセル

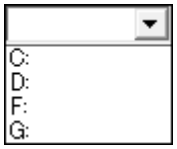
NC データ出力を中止し、NC 機データ出力一覧画面に戻ります。

【H1000Ⅱの場合】



㋐. ＮＣデータ出力ドライブ

下記の一覧から NC データ出力先のドライブを選択してください。



㋑. ファイル名(固定)

出力する NC データのファイル名を表示します。

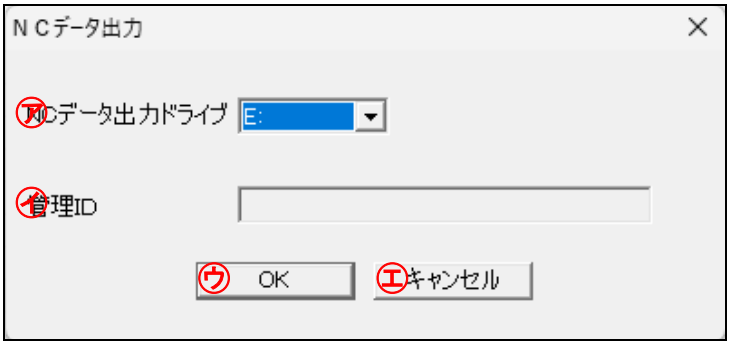
㋒. ＯＫ

指定したドライブ内に表示しているファイル名の NC データを出力します。

㋓. キャンセル

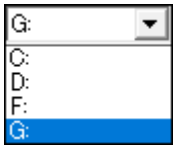
NC データ出力を中止し、NC 機データ出力一覧画面に戻ります。

【CSDⅡ1050・CSDⅢ1050, DB3C5030 の場合】



㋐. ＮＣデータ出力ドライブ

下記の一覧から NC データ出力先のドライブを選択してください。



㋑. 管理ＩＤ

NC データ出力の管理 ID を表示します。

㋒. ＯＫ

指定した出力先に NC データを出力します。

㋓. キャンセル

NC データ出力を中止し、NC 機データ出力一覧画面に戻ります。

【DNF 系の場合】

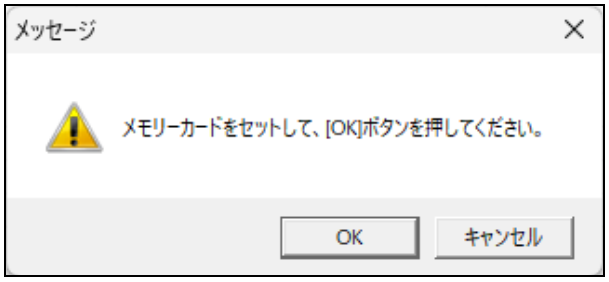
パラメータ No.87 の設定値によって、処理が異なります。

●パラメータ No.87 の設定値が 0 または 1 の場合●

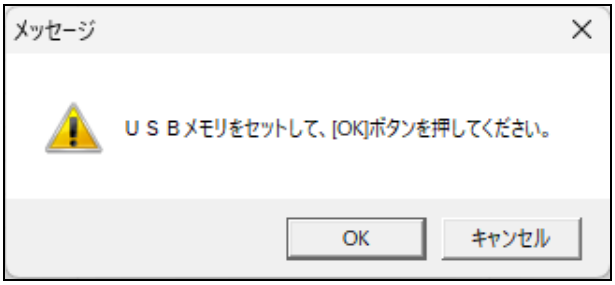
出力先を指定する画面を表示する前に確認メッセージを表示します。

なお、確認メッセージは**パラメータ No.87** の設定値によって異なります。

◆パラメータ No.87 の設定値が 0 の場合◆



◆パラメータ No.87 の設定値が 1 の場合◆



各確認メッセージの処理と出力先を指定する画面は 6BH 系と同様です。

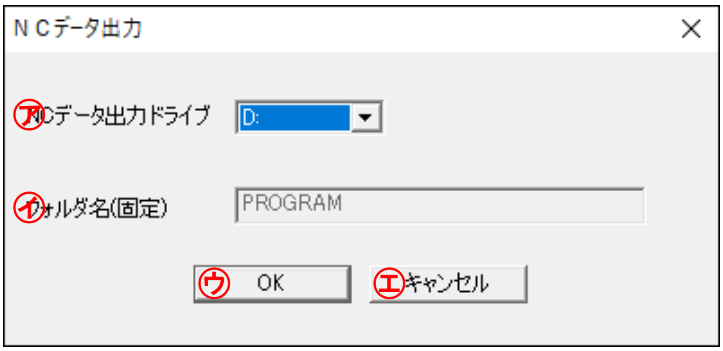
詳細は上記の『6BH 系の場合』を参照してください。

●パラメータ No.87 の設定値が 2 の場合●

CSDⅡ1050・CSDⅢ1050, DB3C5030 と同様の処理になります。

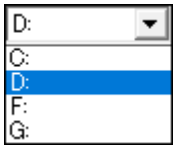
詳細は上記の『CSDⅡ1050・CSDⅢ1050, DB3C5030 の場合』を参照してください。

●パラメータ No.87 の設定値が 3 の場合●



㋐. ＮＣデータ出力ドライブ

下記の一覧から NC データ出力先のドライブを選択してください。



㋑. フォルダ名(固定)

NC データ出力先のフォルダ名を表示します。

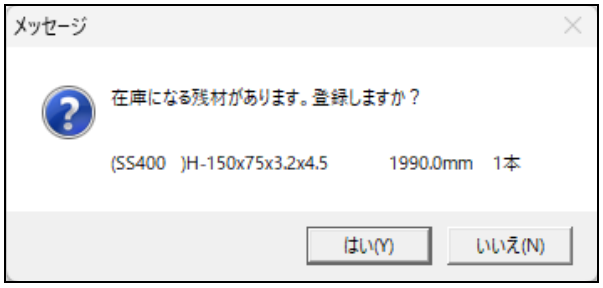
㋒. ＯＫ

指定した出力先に NC データを出力します。

㋓. キャンセル

NC データ出力を中止し、NC 機データ出力一覧画面に戻ります。

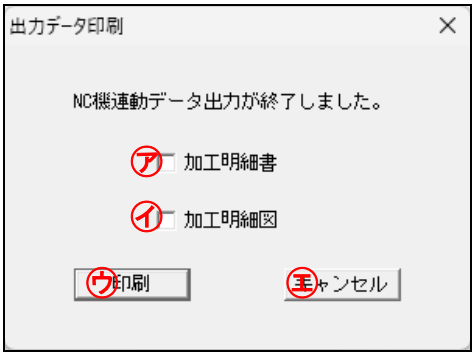
NC データ出力が正常に終了した後、**パラメータ No.52 の設定値が 1 かつ残材がパラメータ No.53 の設定値以上**の場合は下記のメッセージを表示します。



はいボタン・・・・・・在庫に残材を登録して、NC 機データ出力一覧画面に戻ります。

いいえボタン・・・・在庫を残材を登録せずに、NC 機データ出力一覧画面に戻ります。

また、**パラメータ No.127** の設定値が 1 の場合、下記の画面を表示します。



㋐. 加工明細書

直前に NC データ出力した加工データの加工明細書を作成する場合はチェックを入れてください。

㋑. 加工明細図

直前に NC データ出力した加工データの加工明細図を作成する場合はチェックを入れてください。

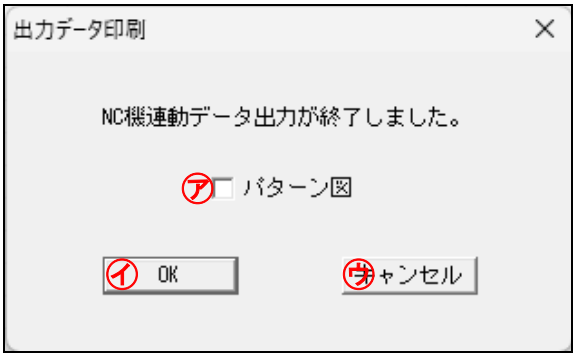
㋒. 印刷

指定した加工データの帳票を作成します。

㋓. キャンセル

加工データの帳票を印刷せずに、NC 機データ出力一覧画面に戻ります。

さらに、機種が DXF 系または CSDⅡ1050・CSDⅢ1050 で、パターン図枠のファイルがある場合、下記の画面を表示します。



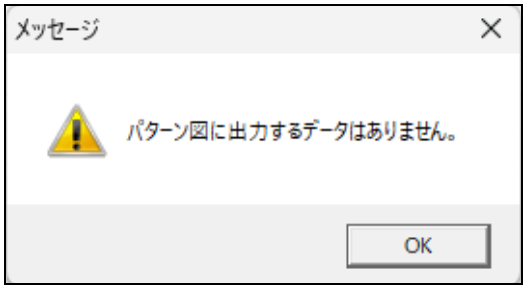
㋐. パターン図

NC データ出力した加工データのパターン図を作成する場合はチェックを入れてください。

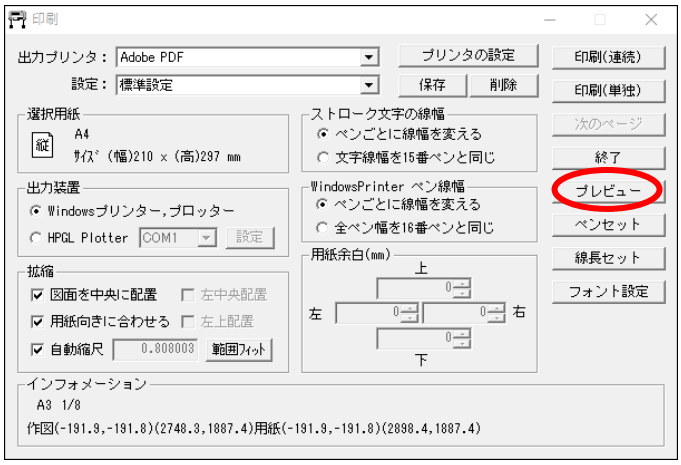
㋑. ＯＫ

NC データ出力した加工データのパターン図を作成します。

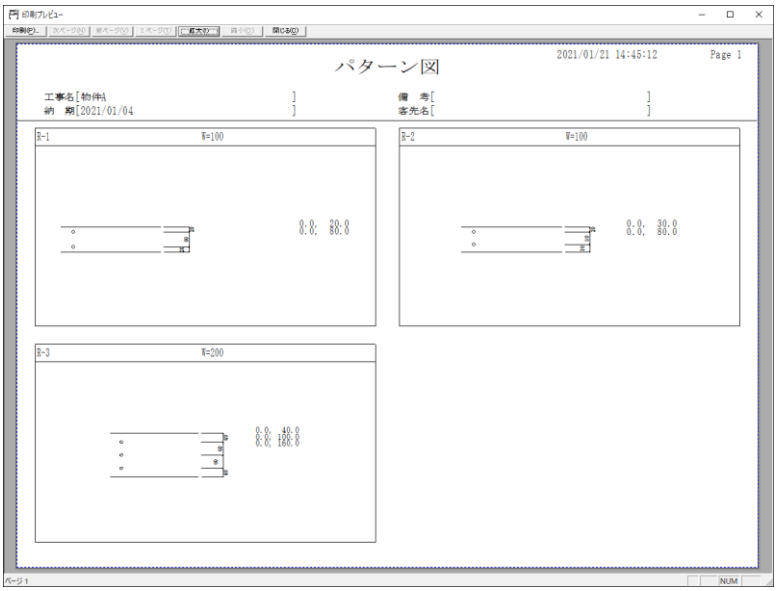
なお、パターン図を作成する加工データが無い場合、下記のエラーメッセージを表示します。



パターン図の作成が正常に終了した場合、下記の図面印刷画面を表示します。
詳細は『21. 図面印刷画面』を参照してください。



上記の赤丸で囲ったプレビューボタンを押すと、作成したパターン図を下記のように印刷プレビューで表示します。

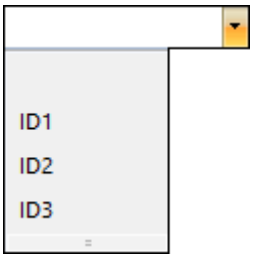


㋒. キャンセル

NC データ出力した加工データのパターン図を作成せずに、
NC 機データ出力一覧画面に戻ります。

Ⓑ. 管理ＩＤ

下記の一覧から管理 ID を選択すると、選択した管理 ID で①**加工データ一覧**に
フィルターをかけます。なお、一覧には加工データ一覧画面で設定した「管理 ID」
のみ表示します。これにより、管理 ID ごとに NC データを出力することができます。

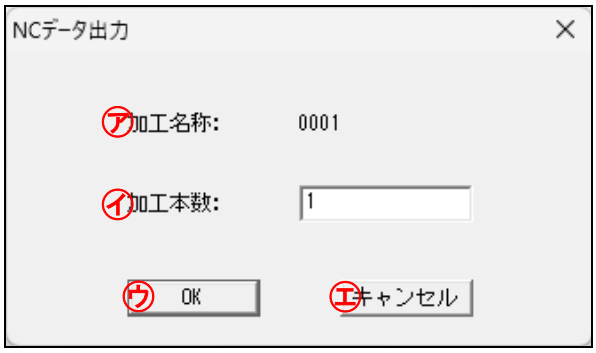


Ⓒ. 印字データを出力しない

NC データに印字データを出力しない場合はチェックを入れてください。
なお、CSDⅡ1050 のみ対応しています。

Ⓓ. 加工本数変更

加工本数を変更します。なお、加工本数は**パラメータ No.1** の設定値が 1 の場合のみ変更できます。
「加工本数変更」は①**加工データ一覧**で加工本数を変更する加工データ「加工本数」の列をマウス左クリックまたはマウス右クリックして表示するポップアップメニューから指示することもできます。
「加工本数変更」を指示した後、下記の画面を表示します。

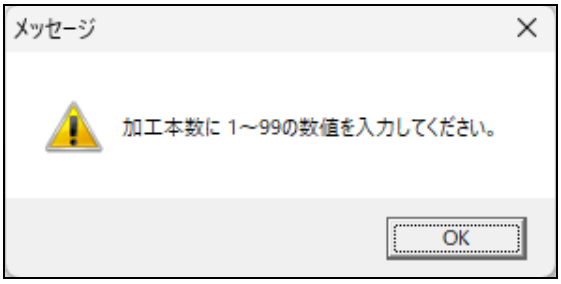


㋐. 加工名称

加工本数を変更する加工データの「加工名称」を表示します。

㋑. 加工本数

加工本数を **1～パラメータ No.45 の設定値の範囲内**で入力してください。
㋑**加工本数**が入力範囲外の場合、下記のようなエラーメッセージを表示します。



㋒. ＯＫ

加工本数を変更し、NC 機データ出力一覧画面に戻ります。

㋓. キャンセル

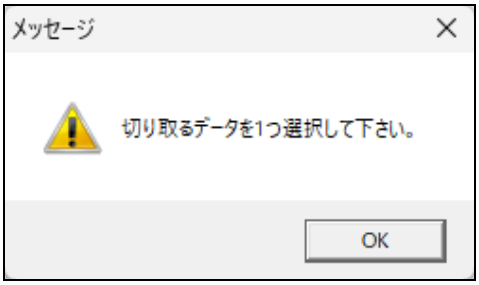
加工本数の変更を中止し、NC 機データ出力一覧画面に戻ります。

Ⓔ. 加工本数クリア

変更した加工本数を全て元に戻します。
「加工本数クリア」は①**加工データ一覧**でマウス右クリックして表示したポップアップメニューからも指示することができます。
「加工本数クリア」を指示した後、変更した加工本数を全て元に戻します。

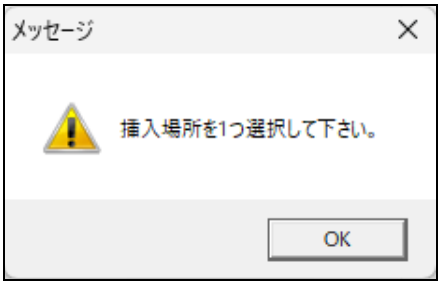
Ⓕ. 行切取

①**加工データ一覧**で選択している加工データを切り取ります。
「行切取」は①**加工データ一覧**で切り取る加工データをマウス右クリックして表示したポップアップメニューからも指示することができます。
「行切取」を指示した後、選択した加工データを切り取ります。なお、加工データを複数選択して「行切取」を指示した場合、下記のエラーメッセージを表示します。



Ⓖ. 挿入

①**加工データ一覧**に「行切取」した加工データを挿入します。
なお、挿入したい行の前行を選択してください。
「挿入」は①**加工データ一覧**で挿入したい行の前行でマウス右クリックして
表示したポップアップメニューからも指示することができます。
「挿入」を指示した後、①**加工データ一覧**で選択した行の後ろに加工データを
挿入します。なお、①**加工データ一覧**で行が未選択の状態で「挿入」を指示した
場合、下記のエラーメッセージを表示します。



「行切取」「挿入」によって①**加工データ一覧**に表示している加工データの並びに
変更があっても、NC 機データ出力一覧画面を閉じると並びが変更前の状態に戻ります。

③. ファイル

③**ファイル**を押すと、NC 機データ出力一覧画面の操作に関するボタンを下記の通りに表示します。

操作説明書ボタン‥‥本操作説明書を表示します。

画面右上にある下記のボタンでも同様の処理を行います。

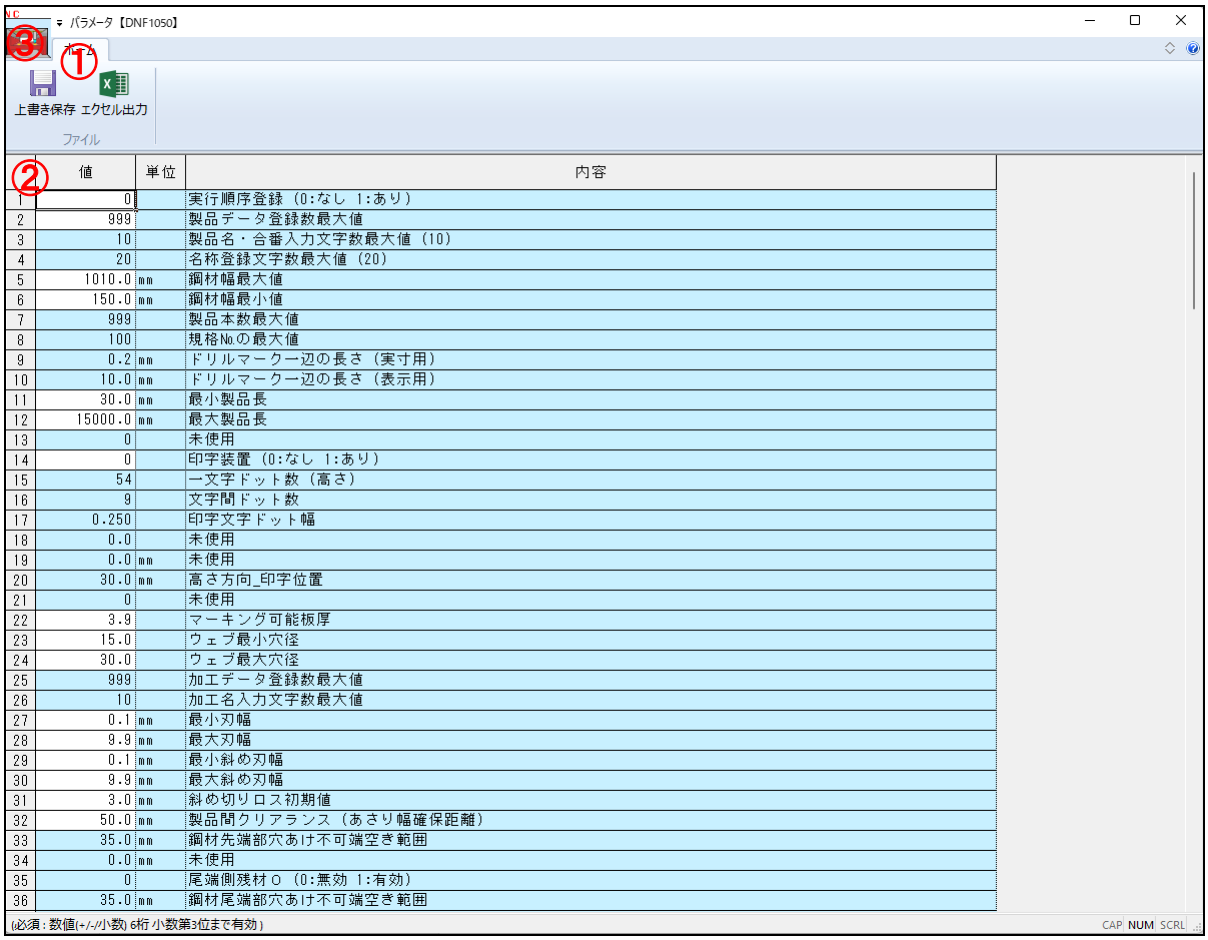
終了ボタン‥‥‥‥‥NC データ出力を終了し、メインメニュー画面に移ります。

画面右上の×ボタンでも同様の処理を行います。

１４．パラメータ画面

トップ画面左上にあるメンテナンスのパラメータボタンを押すと、下記の画面を表示します。

なお、パラメータは**各機種ごと**に設定できます。

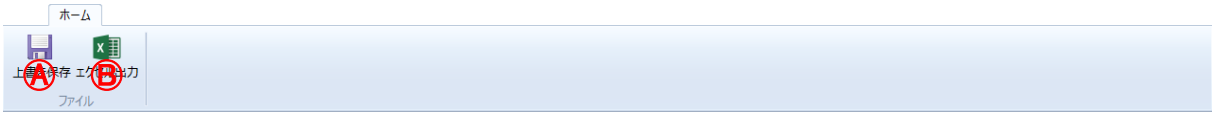


	値	単位	内容
1	0		実行順序登録（0:なし 1:あり）
2	999		製品データ登録数最大値
3	10		製品名・合番入力文字数最大値（10）
4	20		名称登録文字数最大値（20）
5	1010.0	mm	鋼材幅最大値
6	150.0	mm	鋼材幅最小値
7	999		製品本数最大値
8	100		規格No.の最大値
9	0.2	mm	ドリルマーク一辺の長さ（実寸用）
10	10.0	mm	ドリルマーク一辺の長さ（表示用）
11	30.0	mm	最小製品長
12	15000.0	mm	最大製品長
13	0		未使用
14	0		印字装置（0:なし 1:あり）
15	54		一文字ドット数（高さ）
16	9		文字間ドット数
17	0.250		印字文字ドット幅
18	0.0		未使用
19	0.0	mm	未使用
20	30.0	mm	高さ方向_印字位置
21	0		未使用
22	3.9		マーキング可能板厚
23	15.0		ウェブ最小穴径
24	30.0		ウェブ最大穴径
25	999		加工データ登録数最大値
26	10		加工名入力文字数最大値
27	0.1	mm	最小刃幅
28	9.9	mm	最大刃幅
29	0.1	mm	最小斜め刃幅
30	9.9	mm	最大斜め刃幅
31	3.0	mm	斜め切りロス初期値
32	50.0	mm	製品間クリアランス（あさり幅確保距離）
33	35.0	mm	鋼材先端部穴あけ不可端空き範囲
34	0.0	mm	未使用
35	0		尾端側残材０（0:無効 1:有効）
36	35.0	mm	鋼材尾端部穴あけ不可端空き範囲

(必須：数値(+/-/小数) 6桁 小数第3位まで有効)　CAP NUM SCRL

①．ホーム

パラメータの登録に関するボタンを下記の通りに表示します。



Ⓐ．上書き保存

パラメータの変更内容を保存します。

Ⓑ．エクセル出力

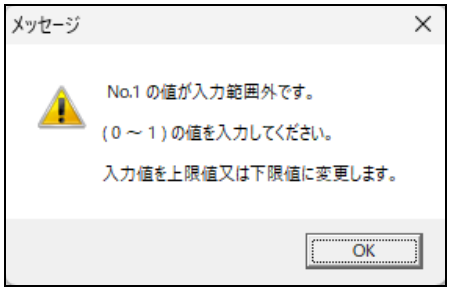
②**パラメーター覧**に表示しているパラメータの設定内容をエクセルで出力します。

②. パラメーター一覧

パラメータの内容と設定値を一覧で表示します。

値・・・・・・パラメータの設定値を入力してください。

値が入力範囲外の場合、下記のようなエラーメッセージを表示します。



また、未入力の場合は下記の通りに桃色表示になります。

	値	単位
1		
2	999	

単位・・・・パラメータの設定値の単位を表示します。

内容・・・・パラメータの設定内容を表示します。

③. ファイル

③ファイルを押すと、パラメータ画面の動作に関するボタンを下記の通りに表示します。

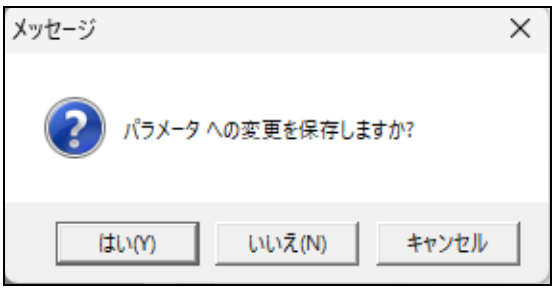
操作説明書ボタン・・・・本操作説明書を表示します。

画面右上にある下記のボタンでも同様の処理を行います。

終了ボタン・・・・・・・・・・パラメータ編集を終了し、トップ画面に移ります。

画面右上の×でも同様の処理を行います。

パラメータの変更内容が未登録の場合、
下記のメッセージを表示します。



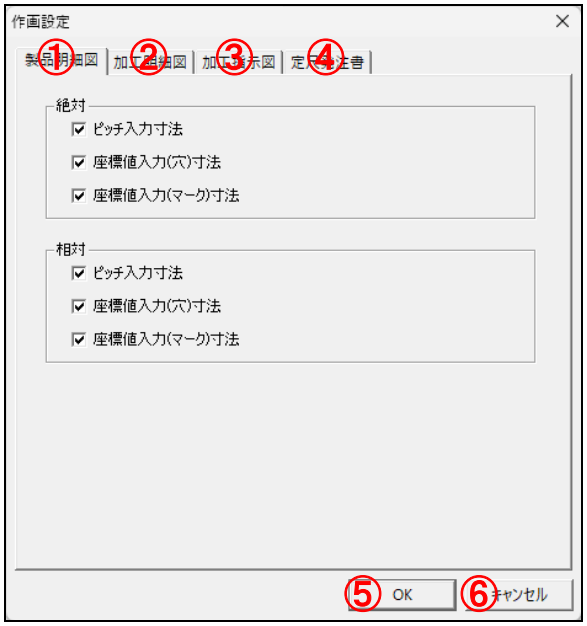
はいボタン‥‥‥‥‥変更内容を保存し、トップ画面に移ります。

いいえボタン‥‥‥‥変更内容を保存せずにトップ画面に移ります。

キャンセルボタン‥‥パラメータ画面に戻ります。

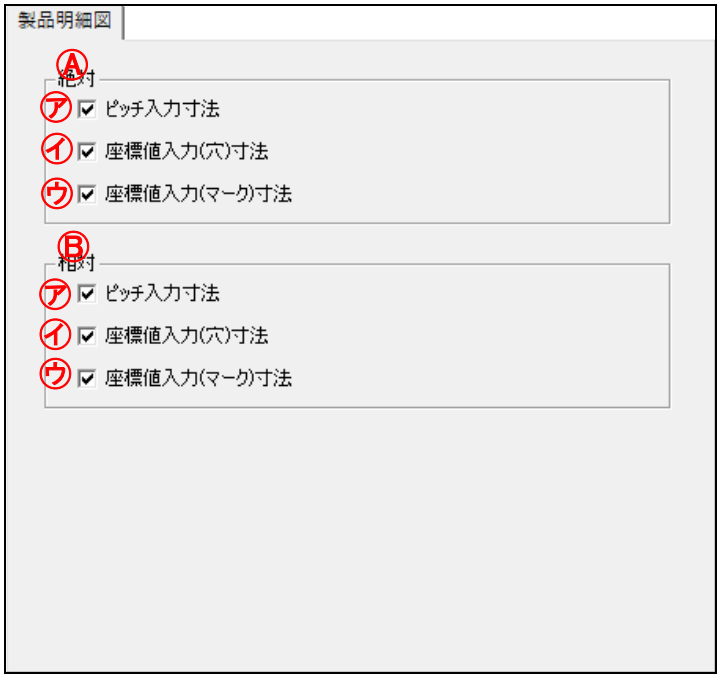
１５．作画設定画面

各種帳票の設定をします。トップ画面左上にあるメンテナンスの作画設定ボタンを押すと、下記の画面を表示します。なお、設定した内容は**全機種共通**となります。



①．製品明細図

下記のページで製品明細図の作画を設定します。



Ⓐ．絶対

㋐．ピッチ入力寸法

ピッチ入力した孔の絶対値表記の寸法を表示する場合はチェックを入れてください。

㋑．座標値入力(孔)寸法

座標値入力した孔の絶対値表記の寸法を表示する場合はチェックを入れてください。

㋒．座標値入力(マーク)寸法

座標値入力したマークの絶対値表記の寸法を表示する場合はチェックを入れてください。

Ⓑ．相対

㋐．ピッチ入力寸法

ピッチ入力した孔の相対値表記の寸法を表示する場合はチェックを入れてください。

㋑．座標値入力(孔)寸法

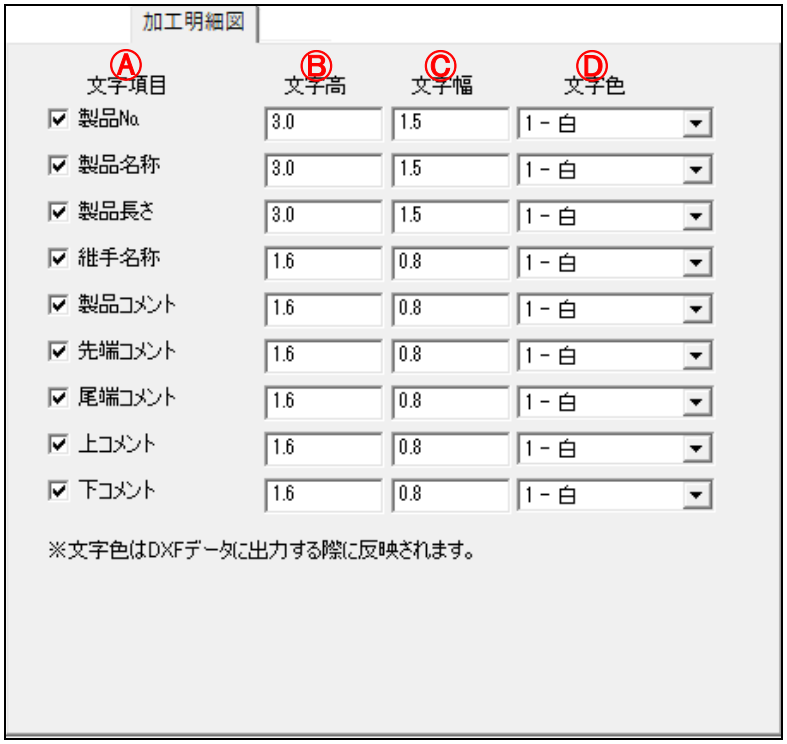
座標値入力した孔の相対値表記の寸法を表示する場合はチェックを入れてください。

㋒．座標値入力(マーク)寸法

座標値入力したマークの相対値表記の寸法を表示する場合はチェックを入れてください。

②. 加工明細図

下記のページで加工明細図の作画を設定します。



Ⓐ. 文字項目

該当の文字項目を表示する場合はチェックを入れてください。

Ⓑ. 文字高

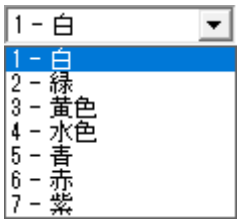
該当の文字項目の高さを入力してください。

Ⓒ. 文字幅

該当の文字項目の幅を入力してください。

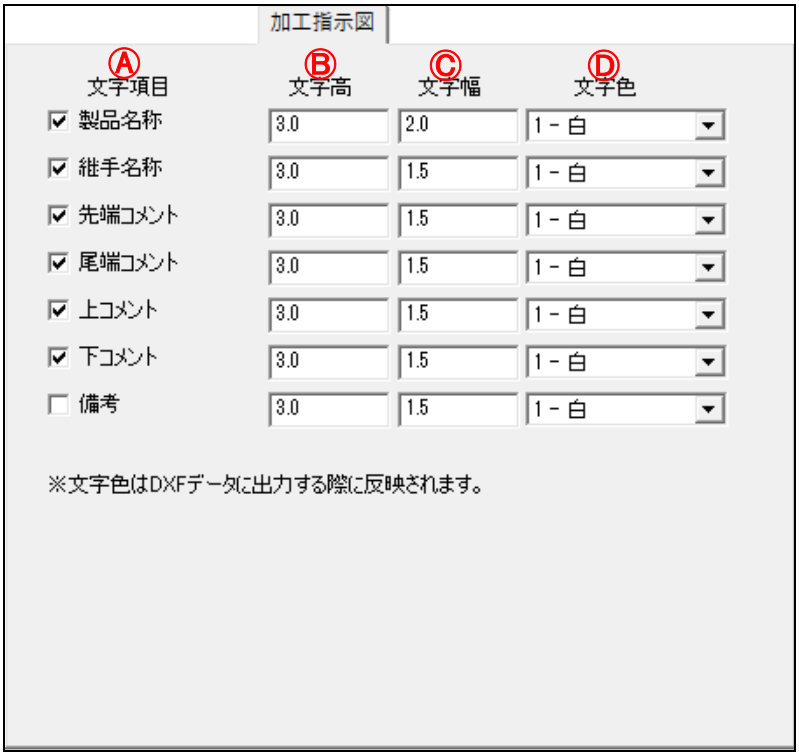
Ⓓ. 文字色

下記の一覧から該当の文字項目の DXF データに出力する文字色を選択してください。



③. 加工指示図

下記のページで加工指示図の作画を設定します。



Ⓐ. 文字項目

該当の文字項目を表示する場合はチェックを入れてください。

Ⓑ. 文字高

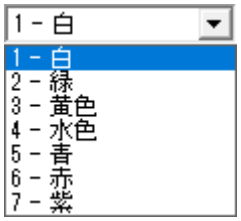
該当の文字項目の高さを入力してください。

Ⓒ. 文字幅

該当の文字項目の幅を入力してください。

Ⓓ. 文字色

下記の一覧から該当の文字項目の DXF データに出力する文字色を選択してください。



④. 定尺発注書

下記のページで定尺発注書の出力を設定します。

Ⓐ. 定尺発注書(まとめ)

同じ規格のデータを集めて一覧にした発注書のみ出力する場合はチェックを入れないでください。同じ規格のデータを集めた一覧に加えて出力する全データを一覧にした発注書も出力する場合はチェックを入れてください。

⑤. ＯＫ

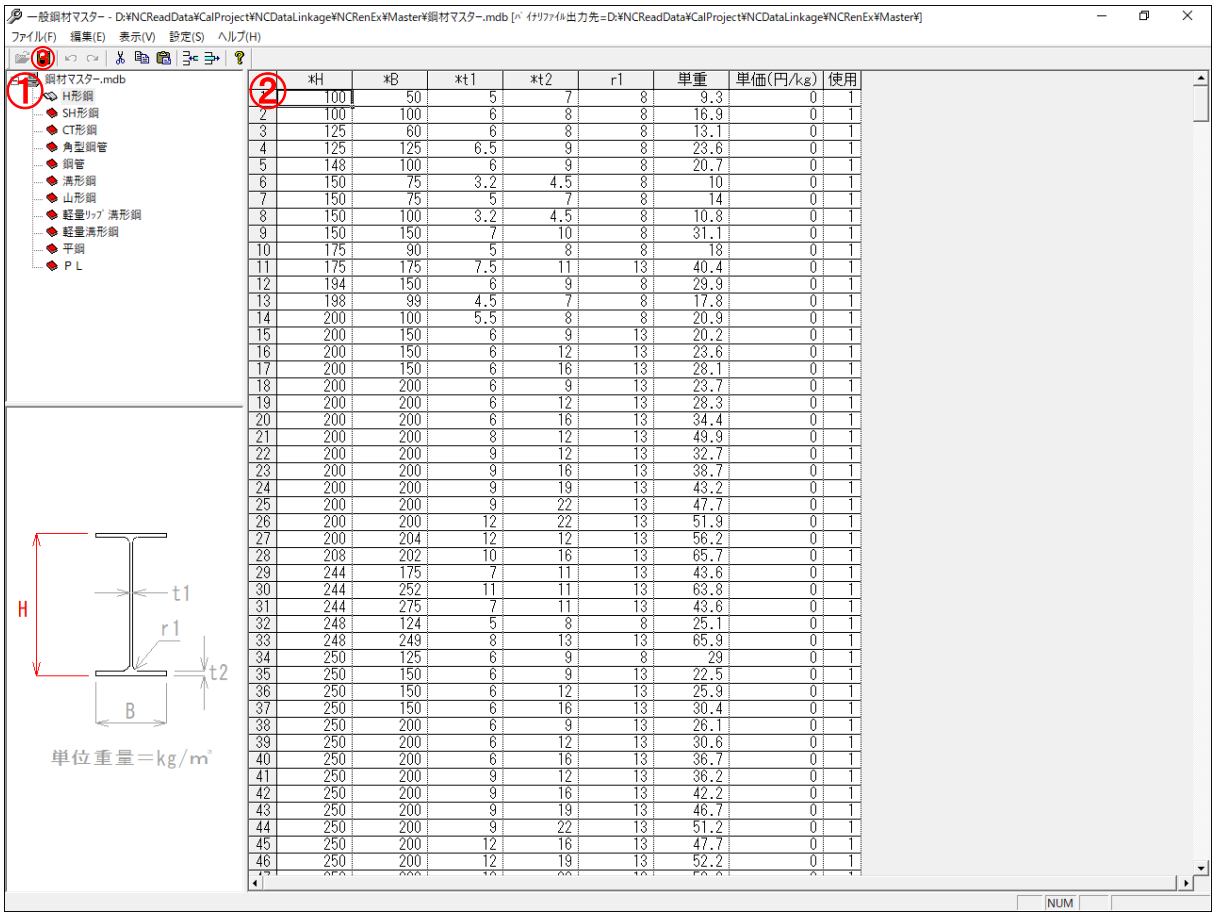
変更内容を保存し、トップ画面に移ります。

⑥. キャンセル

変更内容を破棄し、トップ画面に移ります。

１６．鋼材マスター画面

トップ画面左上にあるメンテナンスの鋼材マスターボタンを押すと、下記の画面を表示します。



	*H	*B	*t1	*t2	r1	単重	単価(円/kg)	使用
1	100	50	5	7	8	9.3	0	1
2	100	100	6	8	8	16.9	0	1
3	125	60	6	8	8	13.1	0	1
4	125	125	6.5	9	8	23.6	0	1
5	148	100	6	9	8	20.7	0	1
6	150	75	3.2	4.5	8	10	0	1
7	150	75	5	7	8	14	0	1
8	150	100	3.2	4.5	8	10.8	0	1
9	150	150	7	10	8	31.1	0	1
10	175	90	5	8	8	18	0	1
11	175	175	7.5	11	13	40.4	0	1
12	194	150	6	9	8	29.9	0	1
13	198	99	4.5	7	8	17.8	0	1
14	200	100	5.5	8	8	20.9	0	1
15	200	150	6	9	13	20.2	0	1
16	200	150	6	12	13	23.6	0	1
17	200	150	6	16	13	28.1	0	1
18	200	200	6	9	13	23.7	0	1
19	200	200	6	12	13	28.3	0	1
20	200	200	6	16	13	34.4	0	1
21	200	200	8	12	13	49.9	0	1
22	200	200	9	12	13	32.7	0	1
23	200	200	9	16	13	38.7	0	1
24	200	200	9	19	13	43.2	0	1
25	200	200	9	22	13	47.7	0	1
26	200	200	12	22	13	51.9	0	1
27	200	204	12	12	13	56.2	0	1
28	208	202	10	16	13	65.7	0	1
29	244	175	7	11	13	43.6	0	1
30	244	252	11	11	13	63.8	0	1
31	244	275	7	11	13	43.6	0	1
32	248	124	5	8	8	25.1	0	1
33	248	249	8	13	13	65.9	0	1
34	250	125	6	9	8	29	0	1
35	250	150	6	9	13	22.5	0	1
36	250	150	6	12	13	25.9	0	1
37	250	150	6	16	13	30.4	0	1
38	250	200	6	9	13	26.1	0	1
39	250	200	6	12	13	30.6	0	1
40	250	200	6	16	13	36.7	0	1
41	250	200	9	12	13	36.2	0	1
42	250	200	9	16	13	42.2	0	1
43	250	200	9	19	13	46.7	0	1
44	250	200	9	22	13	51.2	0	1
45	250	200	12	16	13	47.7	0	1
46	250	200	12	19	13	52.2	0	1

①．鋼材種類選択

編集を行う鋼材の種類を選択してください。

②．鋼材詳細一覧

①**鋼材種類選択**で選択した鋼材の断面寸法、使用の有無を設定してください。

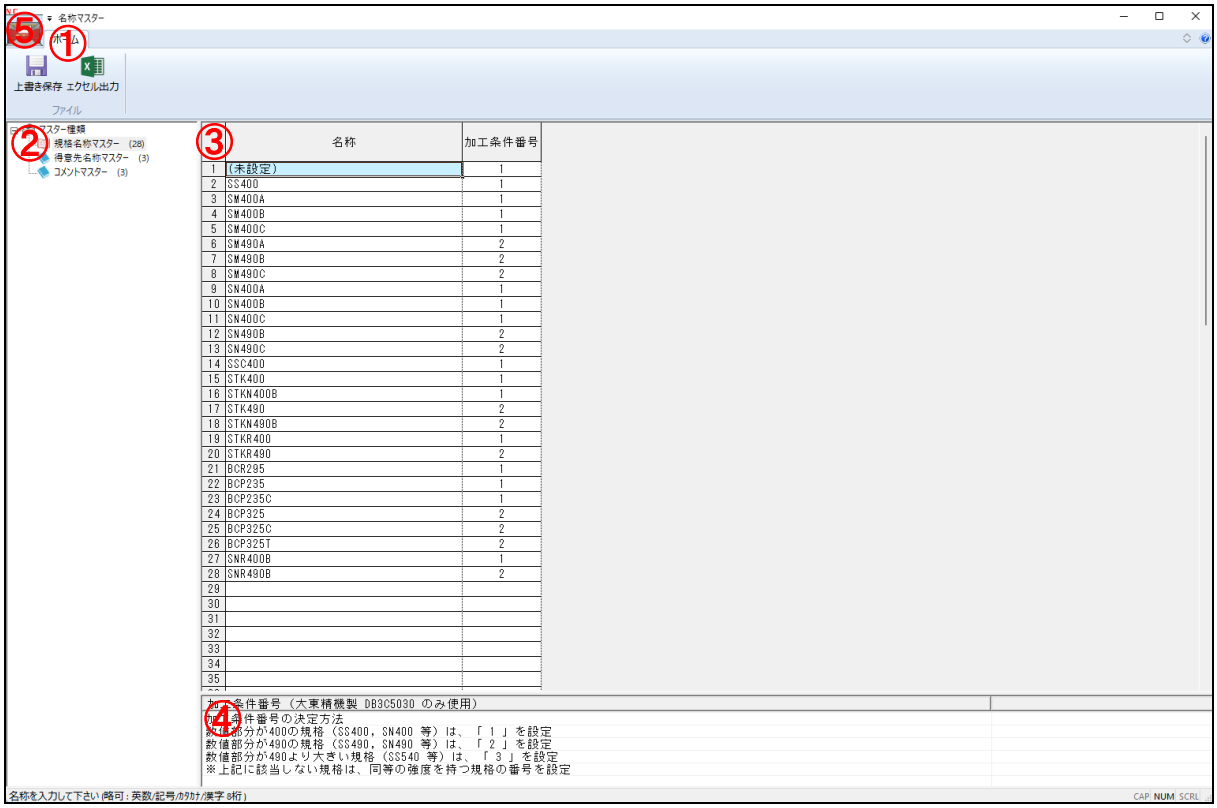
③．登録

②**鋼材詳細一覧**に表示している内容を登録します。
「登録」は画面左上にある「ファイル」からも指示することができます。

１７．名称マスター画面

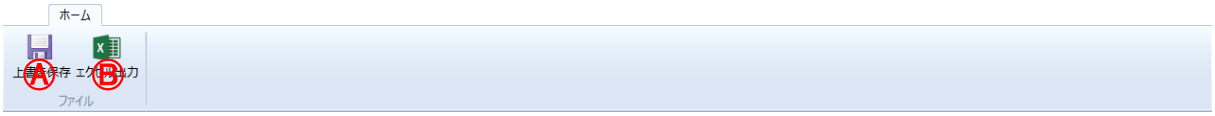
トップ画面左上にあるメンテナンスの名称マスターボタンを押すと、

下記の画面を表示します。なお、登録したデータは**全機種共通**となります。



①．ホーム

名称マスターに関するボタンを下記の通りに表示します。



Ⓐ．上書き保存

規格名称マスター、得意先名称マスター、コメントマスターの変更内容を保存します。

Ⓑ．エクセル出力

③**名称一覧**に表示している名称一覧をエクセルに出力します。
ただし、出力されるのは選択中のマスターのみとなります。

②. 名称マスター一覧

名称マスターを一覧で表示します。
表示されるのは「規格名称マスター」、「得意先名称マスター」、「コメントマスター」です。
初期状態に選択されているのは「規格名称マスター」となります。
表示されているマスター名をクリックすることで切り替えることができます

③. 名称一覧

登録している名称を一覧で表示します。「名称」または「加工条件番号」の列をクリックすると編集できるようなります。編集する場合、「名称」には**半角 8 文字以内**で入力してください。半角文字、全角文字ともに入力できます。「加工条件番号」には**半角数値 5 桁以内**で入力してください。
「加工条件番号」列は**②名称マスター一覧**で「規格名称マスター」を選択している時のみ入力が可能であり、**DB3C5030 のみ**使用できます。**④加工条件番号**の説明に従って入力してください。

④. 加工条件番号

③名称一覧の「加工条件番号」の入力に関する説明を表示します。
②名称マスター一覧で「規格名称マスター」を選択している時のみ文章が表示されます。

⑤. ファイル

⑤ファイルを押すと、名称マスター画面の操作に関するボタンを下記の通りに表示します。

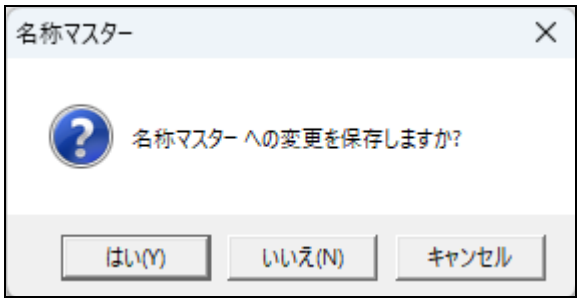
操作説明書ボタン‥‥本操作説明書を表示します。

画面右上にある下記のボタンでも同様の処理を行います。

終了ボタン‥‥‥‥‥名称マスター登録を終了し、トップ画面に移ります。

画面右上の×でも同様の処理を行います。

名称の変更内容が未登録の場合、下記のメッセージを表示します。



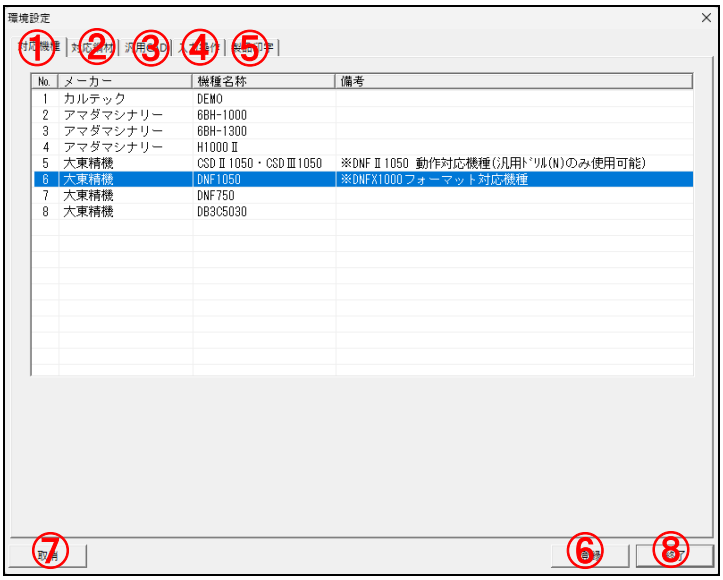
はいボタン‥‥‥‥‥‥変更内容を保存し、トップ画面に移ります。

いいえボタン‥‥‥‥変更内容を保存せずにトップ画面に移ります。

キャンセルボタン‥‥変更内容を保存せずに名称マスター画面に戻ります。

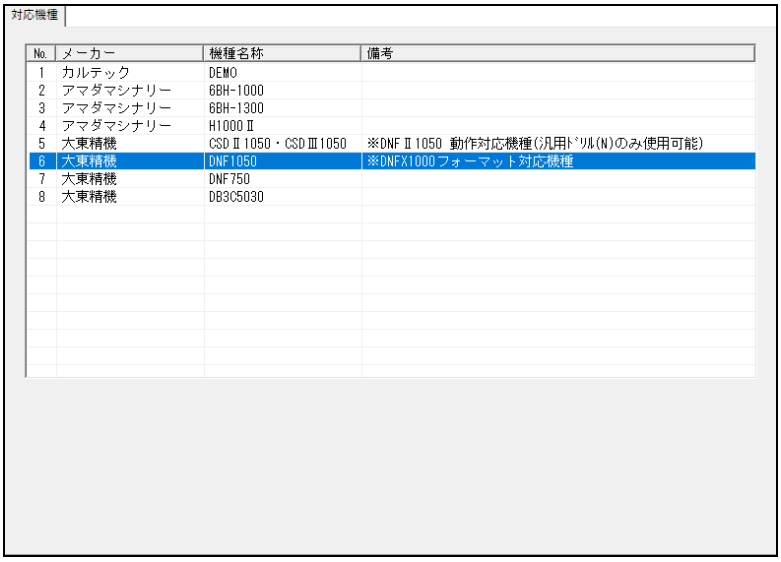
１８．環境設定画面

トップ画面にある環境設定ボタンを押すと、下記の画面を表示します。



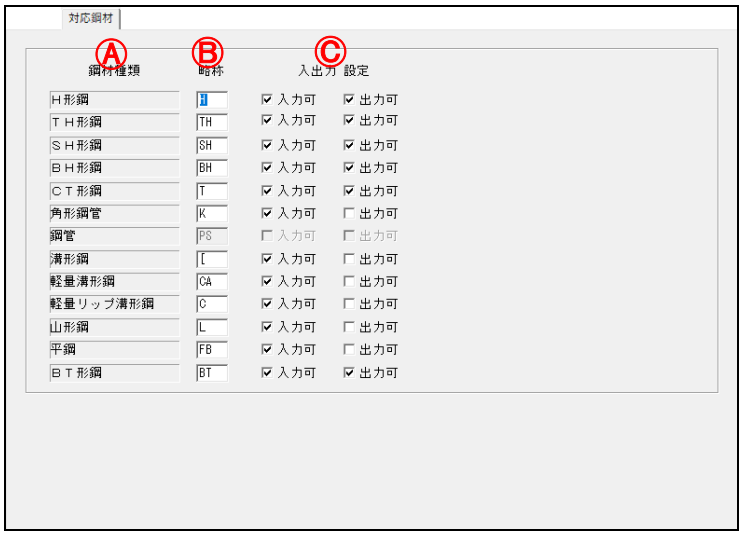
①．対応機種

下記のページで本ソフトが対応しているメーカー、機種が確認できます。
トップ画面で選択している機種は青色で表示します。



②. 対応鋼材

下記のページで本ソフトで対応する鋼材の略称、入出力を設定します。
なお、設定は**各機種ごと**にできます。



Ⓐ. 鋼材種類

本ソフトで対応している鋼材の種類を表示します。

Ⓑ. 略称

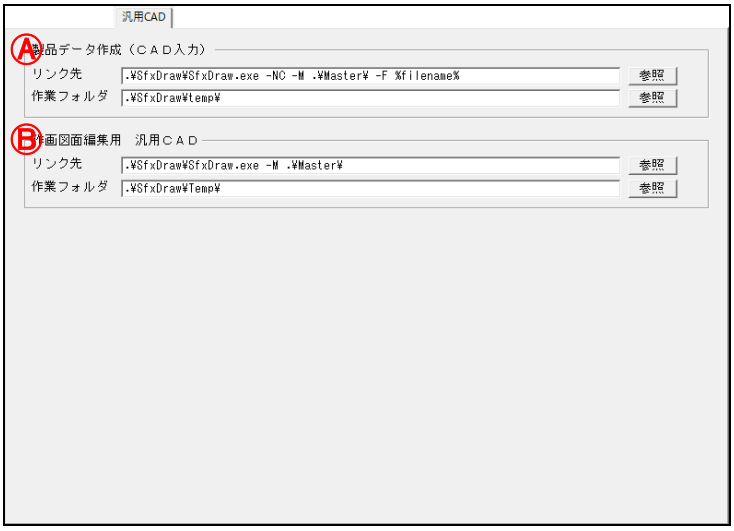
各鋼材ごとに略称を**半角 2 文字以内**で入力してください。
鋼材種類選択の一覧はここで設定した略称で表示します。

Ⓒ. 入出力設定

鋼材種類ごとの入力、出力の設定を行います。
入力可‥‥鋼材種類選択の一覧に表示して、選択できるようにする場合は
チェックを入れてください。
出力可‥‥NC データ出力できるようにする場合はチェックを入れてください。

③. 汎用ＣＡＤ

下記のページで CAD のリンク先と CAD 編集時の作業フォルダを設定します。
なお、設定は**全機種共通**となります。下記は **Fabllity** を例として説明しています。
他の CAD を使用する場合は、使用する CAD の仕様に従って設定してください。

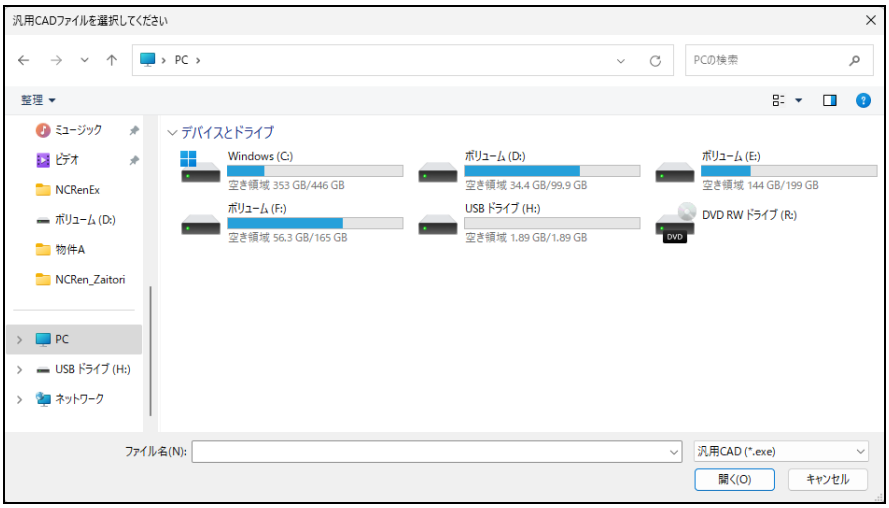


Ⓐ. 製品データ作成（ＣＡＤ入力）

製品データ作成画面の汎用 CAD 起動ボタンで起動する CAD を設定します。

リンク先・・・・・・CAD のリンク先をフルパスで入力してください。

右隣にある参照ボタンで開く下記の画面から設定することもできます。



作業フォルダ･･･CAD 編集時の作業フォルダを入力してください。

右隣にある参照ボタンで開く下記の画面から設定する

こともできます。

Ⓑ. 作画図面編集用　汎用ＣＡＤ

メインメニュー画面の汎用 CAD ボタンで起動する CAD を設定します。

入力方法に関してはⒶ**製品データ作成（ＣＡＤ入力）**と同じです。

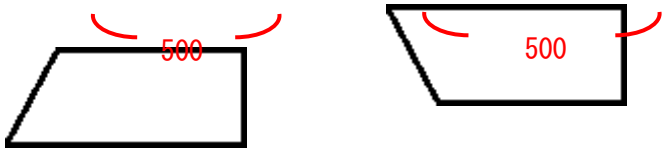
④. 入力操作

下記のページで製品データ作成時の基準長さと継手データ作成時と製品データ作成時の孔数の入力方法を設定します。なお、設定は**全機種共通**となります。

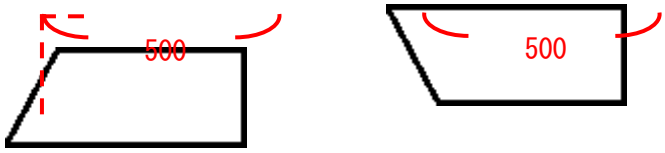
Ⓐ. 製品データの基準長さ

製品データ作成時の基準長さはチェックの有無で下記の通りに設定されます。
なお、下記の説明では製品長を 500 とします。

【チェック有】



【チェック無】



Ⓑ. ピッチ入力・継手の孔数入力

下記の一覧から継手データ作成時と製品データ作成時の「ピッチ入力」の孔数の入力方法を選択してください。

個数/列数‥‥配置する孔の個数と横列または縦列どちらかの列数を入力します。
横列/縦列‥‥配置する孔の横列数と縦列数を入力します。

⑤. 製品印字

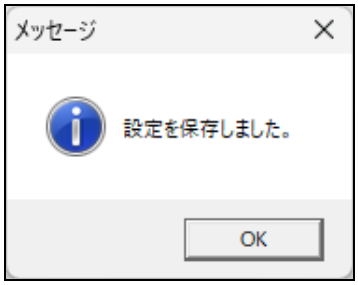
下記のページで、製品データ作成時に中心印字する場合の印字文字を設定します。
なお、中心印字は **CSDⅡ1050・CSDⅢ1050 のみ**の機能となります。

Ⓐ. 製品中心文字（１文字）

印字する文字を**半角文字１文字**で入力してください。

⑥. 登録

全ページの変更内容を登録します。登録後、下記のメッセージを表示します。



⑦. 取消

全ページの変更内容を破棄し、変更前の状態に戻します。

⑧. 終了

環境設定の編集を終了し、トップ画面に移ります。
なお、設定内容に変更がある場合、変更内容を破棄し、トップ画面に移ります。

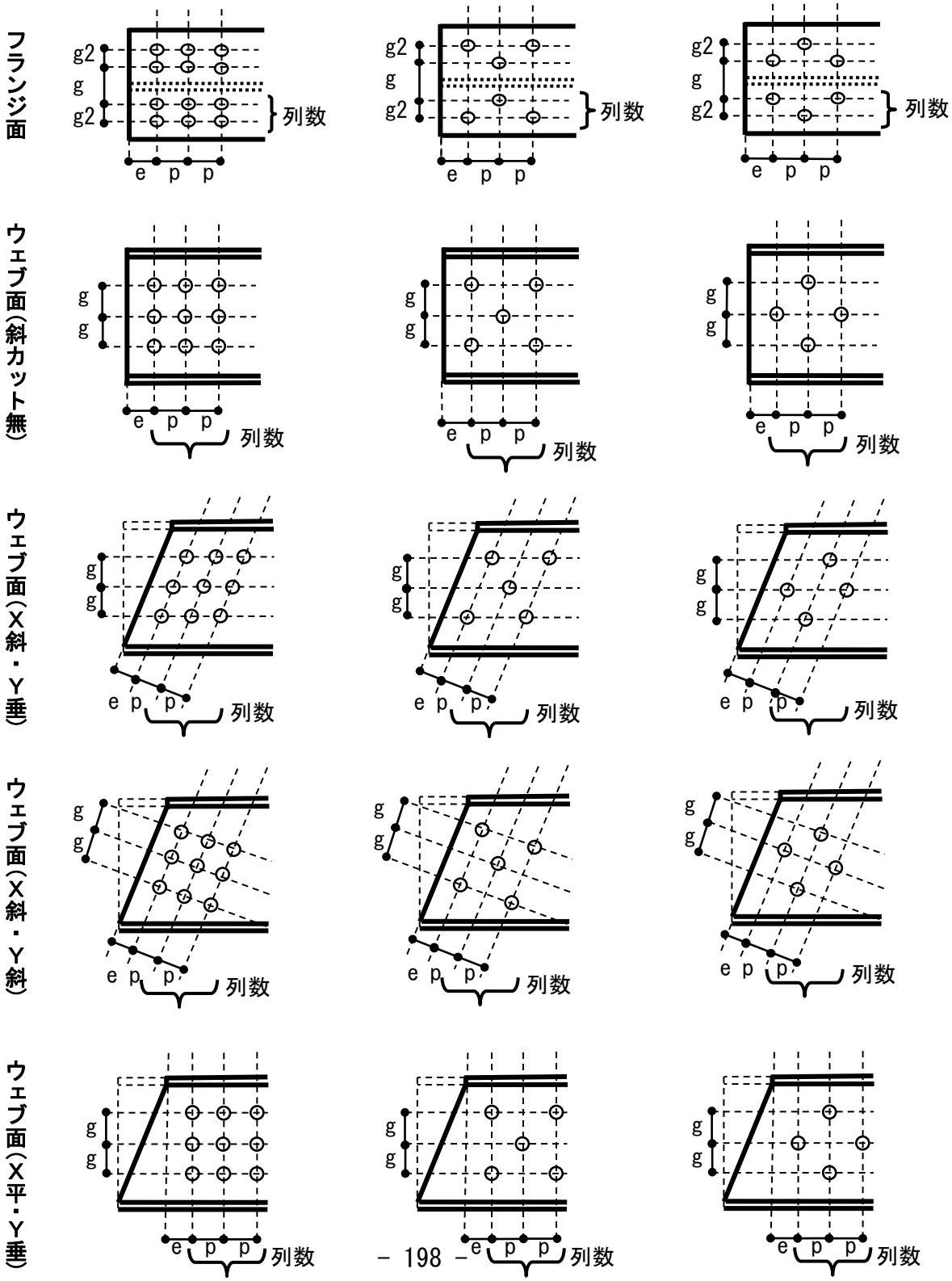
１９．ピッチ入力の配置

継手データ作成、製品データ作成でピッチ入力する際の配置パターンについて鋼材種類ごとに図を用いて説明します。

【Ｈ形鋼・ＳＨ形鋼・ＢＨ形鋼】

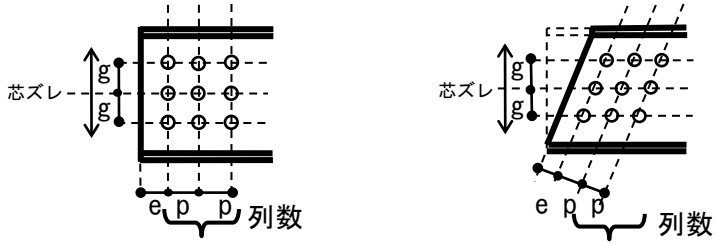
H 形鋼、SH 形鋼、BH 形鋼の場合、下記の配置パターンが使用できます。
なお、ウェブ面は「斜めカット」の有無によって配置が異なります。

配置パターン：格子配置　**千鳥外側開始配置**　**千鳥内側開始配置**

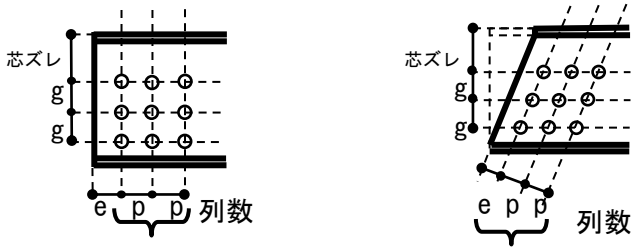


また、ウェブ面は「芯ズレ」の入力値によって孔位置が変わります。
なお、「芯ズレ」は「センター基準」または「ウェブ上側から第１孔までのズレ」の２つのタイプがあり、**パラメータ No.112** で設定できます。

●センター基準(パラメータ No.112 が 0 の場合)●



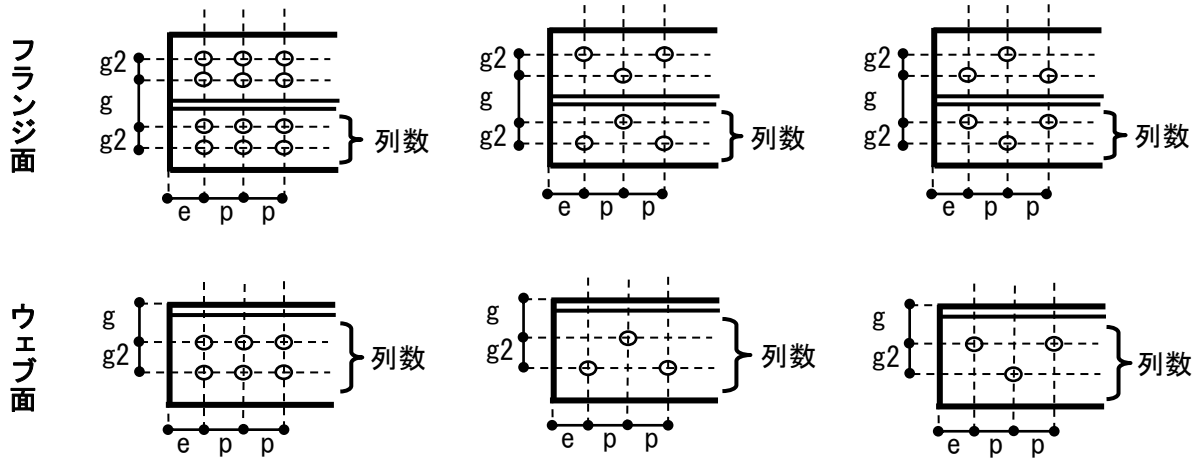
●ウェブ上側から第１孔までのズレ(パラメータ No.112 が 1 の場合)●



【ＣＴ形鋼・ＢＴ形鋼】

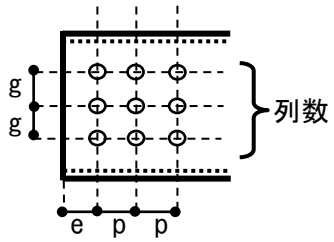
CT 形鋼、BT 形鋼の場合、下記の配置パターンが使用できます。

配置パターン：格子配置　**千鳥外側開始配置**　**千鳥内側開始配置**



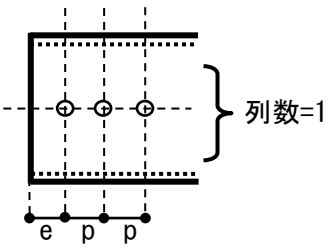
【角形鋼管】

角形鋼管の場合、**格子配置のみ**使用できます。



【鋼管】

鋼管の場合、下記の**格子配置のみ**使用できます。また、**列数は１で固定**になります。

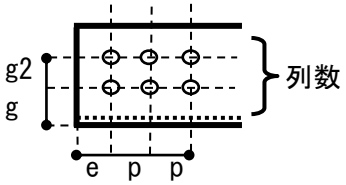


【溝形鋼・軽量溝形鋼・軽量リップ溝形鋼】

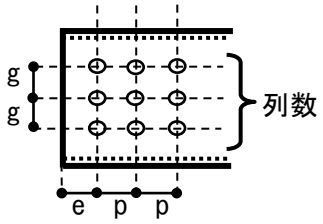
溝形鋼、軽量溝形鋼、軽量リップ溝形鋼の場合、下記の配置パターンが使用できます。

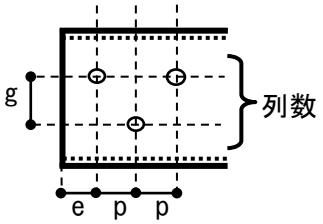
配置パターン：格子配置　　**千鳥外側開始配置**　　**千鳥内側開始配置**

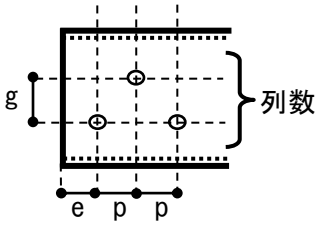
フランジ面



ウェブ面





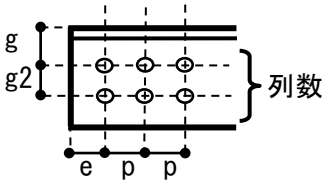


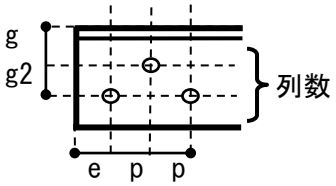
【山形鋼】

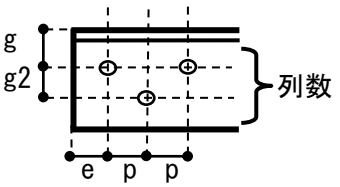
山形鋼の場合、下記の配置パターンが使用できます。

配置パターン：格子配置　　**千鳥外側開始配置**　　**千鳥内側開始配置**

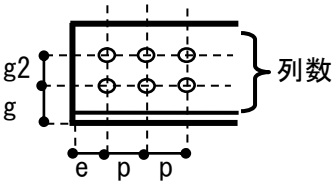
フランジ面

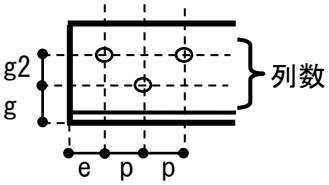


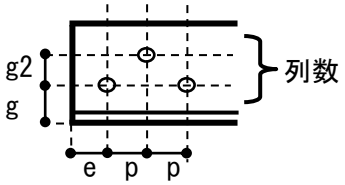




ウェブ面

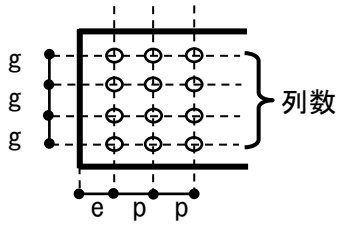






【平鋼】

平鋼の場合、**格子配置のみ**使用できます。



２０．座標値入力ガイド

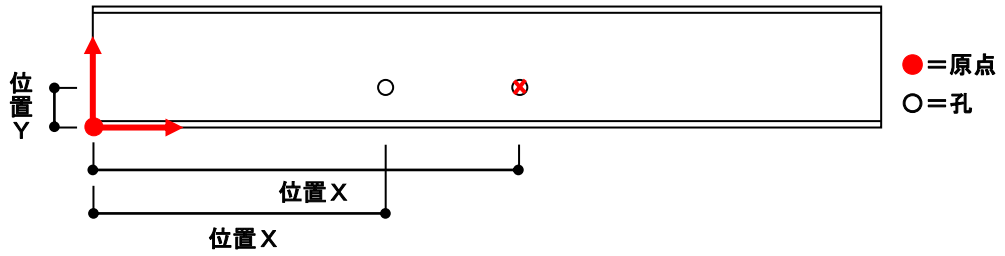
継手データ作成、製品データ作成の座標値入力と製品データ作成の CAD 入力する際の入力項目について図を用いて説明します。なお、本項では孔で説明します。

【絶対座標系と相対座標系】

座標値入力の「絶・相」について入力値ごとに説明します。
図中の×が付いている○は直前に入力した「先・尾」の値が同じ孔です。
なお、直前に入力した孔に「先・尾」の値が同じ孔が無い場合、「位置 X」「位置 Y」は「絶・相」の値に関係なく原点からの距離になります。

●１：絶対●

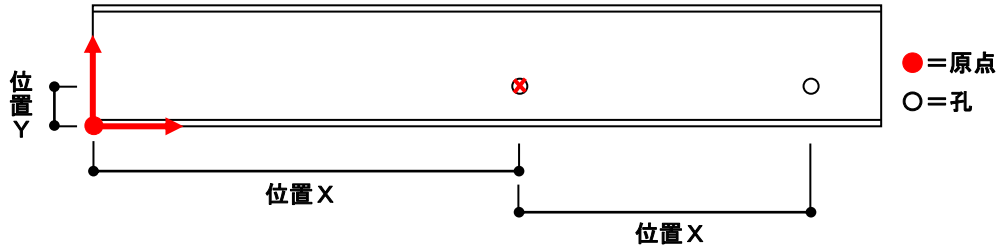
「位置 X」「位置 Y」ともに絶対座標系で入力します。



「1:絶対」の場合、「位置 X」「位置 Y」ともに直前に入力した孔位置関係なく、原点からの距離になります。

●２：Ｘ相対・Ｙ絶対●

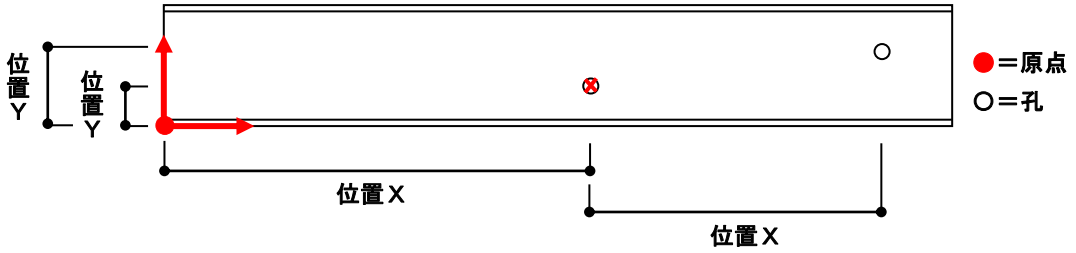
「位置 X」を相対座標系、「位置 Y」を絶対座標系で入力します。



「2:X 相対・Y 絶対」の場合、「位置 X」は直前に入力した孔位置からの距離になります。「位置 Y」は直前に入力した孔位置関係なく原点からの距離になります。

●３：ＸＹ相対●

「位置 X」「位置 Y」ともに相対座標系で入力します。



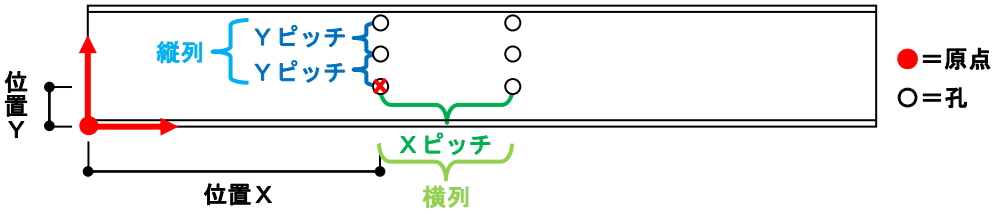
「3:XY 相対」の場合、「位置 X」「位置 Y」ともに直前に入力した孔位置からの距離になります。

【位置座標と列数とピッチ】

座標値入力の「位置 X」「位置 Y」「横列」「X ピッチ」「縦列」「Y ピッチ」について原点ごとに説明します。なお、図中の×が付いている○を基準孔とします。

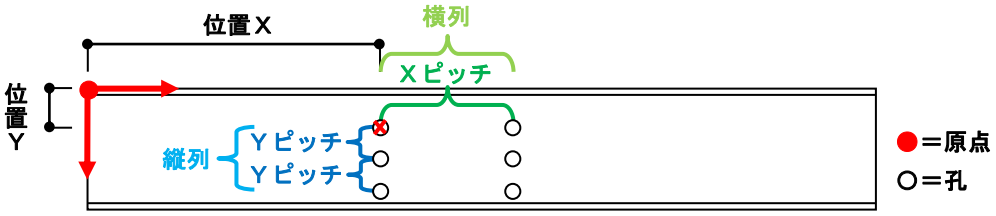
●原点が画面下側の場合●

「横列」は 2、「縦列」は 3 を入力したとします。



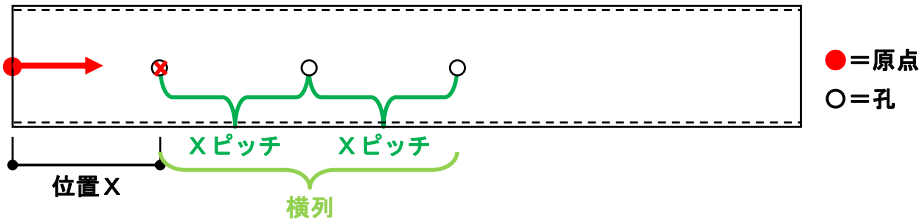
●原点が画面上側の場合●

「横列」は 2、「縦列」は 3 を入力したとします。



●原点がセンター基準の場合●

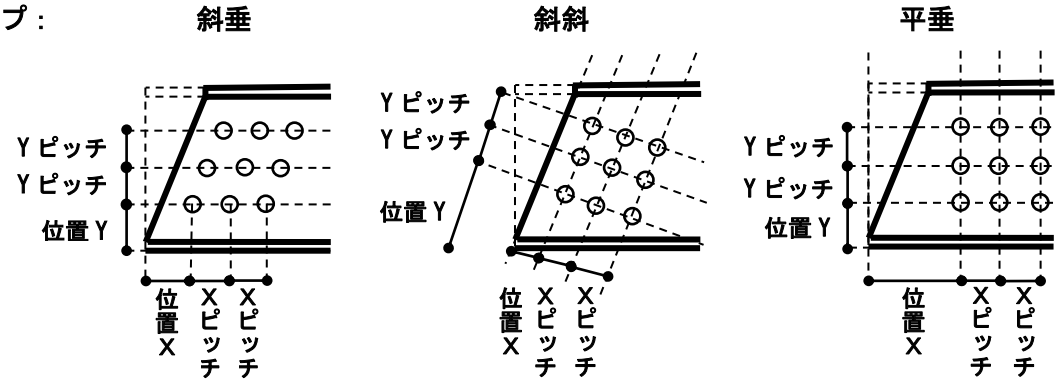
本ソフトで原点がセンター基準であるのは鋼管のみとなります。
「横列」に 3 を入力したとします。なお、「縦列」は 1 で固定となります。



【斜タイプ】

座標値入力の「斜タイプ」について説明します。
なお、「斜タイプ」はＨ形鋼、SH 形鋼、BH 形鋼のウェブ面のみ入力ができます。

斜タイプ：

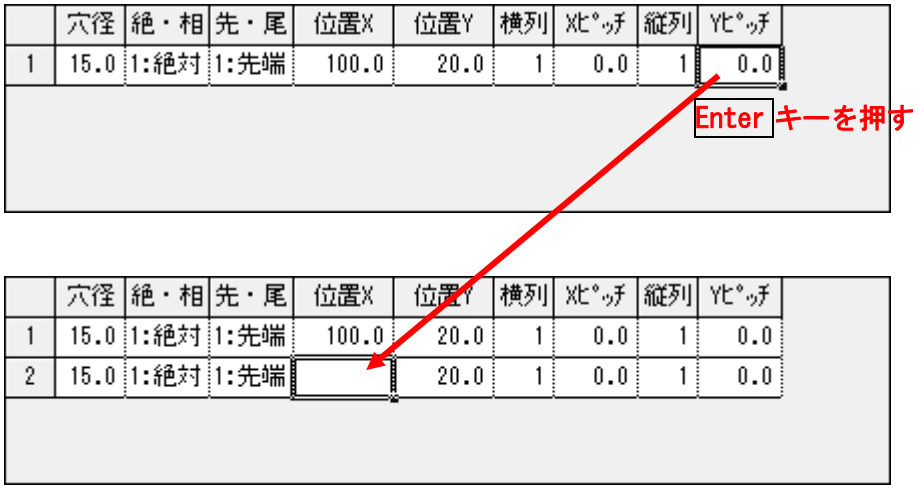


【胴縁の入力】

胴縁のデータを簡単に入力する場合、
座標値入力(孔)と座標値入力(継手孔)は**パラメータ No.66**、
座標値入力(マーク)と座標値入力(ドリルマーク)と座標値入力(文字)は**パラメータ No.78** の設定値を１にしてください。

全項目の入力が済んだ状態で、最後列で Enter キーを押すと、「位置Ｘ」以外の項目を

次の行に複写し、カーソルを「位置Ｘ」にセットします。

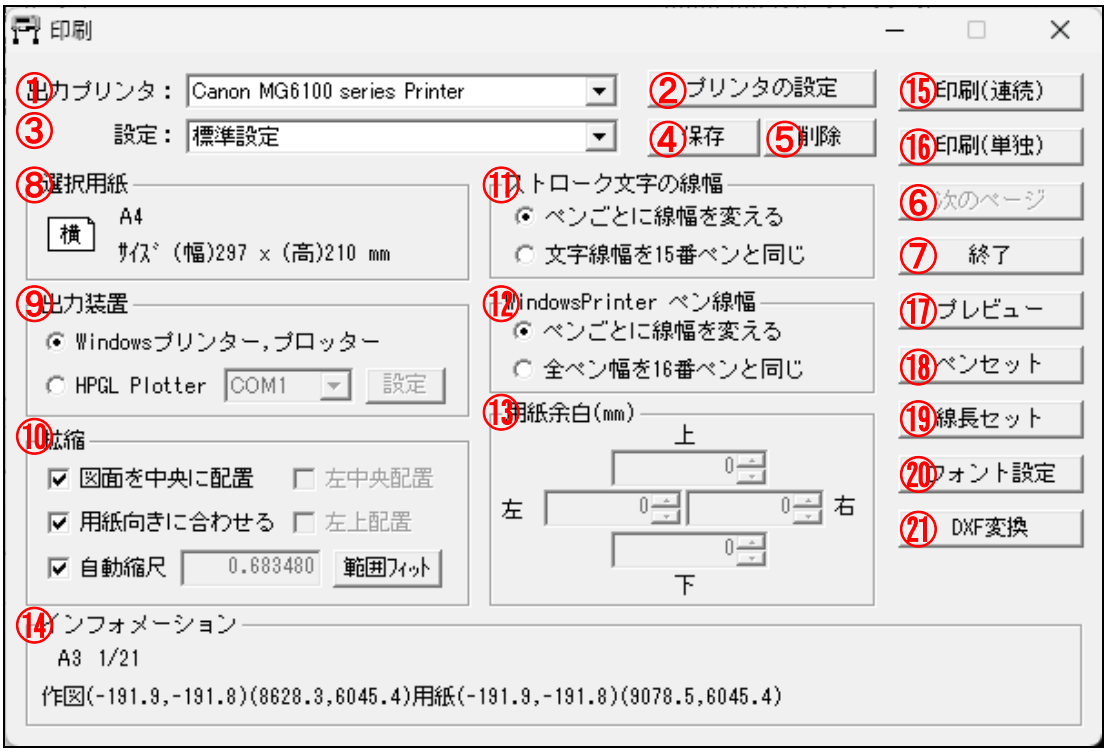


	穴径	絶・相	先・尾	位置X	位置Y	横列	Xﾋﾟｯﾁ	縦列	Yﾋﾟｯﾁ
1	15.0	1:絶対	1:先端	100.0	20.0	1	0.0	1	0.0

	穴径	絶・相	先・尾	位置X	位置Y	横列	Xﾋﾟｯﾁ	縦列	Yﾋﾟｯﾁ
1	15.0	1:絶対	1:先端	100.0	20.0	1	0.0	1	0.0
2	15.0	1:絶対	1:先端		20.0	1	0.0	1	0.0

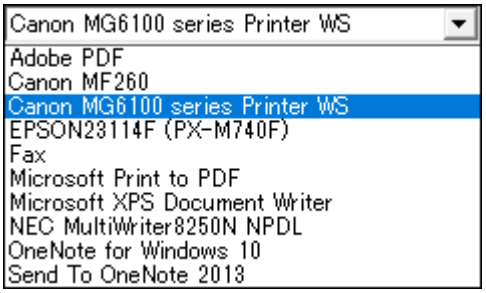
２１．図面印刷画面

図面の出力を選択すると、下記の画面を表示します。



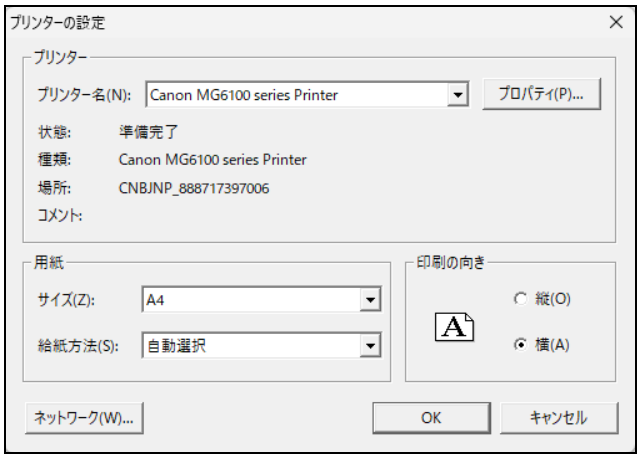
①．出力プリンタ

下記の一覧から印刷に使用するプリンタを選択してください。
なお、一覧には使用できるプリンタのみ表示します。



②. プリンタの設定

②**プリンタの設定**を押すと下記の画面を表示します。
下記の画面で出力プリンタの詳細を設定してください。



ＯＫボタン‥‥‥‥‥変更内容を設定し、図面印刷画面に戻ります。

キャンセルボタン‥‥変更内容を破棄し、図面印刷画面に戻ります。

③. 設定

下記の一覧から使用する印刷設定を選択してください。
なお、一覧には④**保存**で保存した設定のみ表示します。

④. 保存

④**保存**を押すと、下記の画面を表示します。

Ⓐ. 設定名

表示中の設定情報を保存する設定名を入力してください。

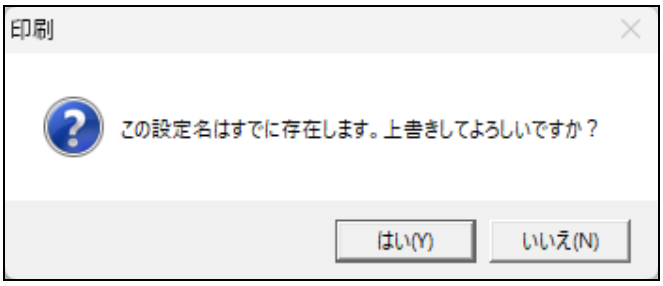
Ⓑ. ＯＫ

指定した設定名で設定情報を保存します。
標準設定に上書きする場合、下記のような確認メッセージを表示します。

はいボタン‥‥‥設定情報を上書きし、図面印刷画面に戻ります。

いいえボタン‥‥再度、設定名の指定を行います。

また、標準設定以外の同じ設定名の設定情報がある場合、下記のような確認メッセージを表示します。



はいボタン‥‥‥設定情報を上書きし、図面印刷画面に戻ります。

いいえボタン‥‥設定情報を上書きせずに図面印刷画面に戻ります。

Ⓒ. キャンセル

設定の保存を中止し、図面印刷画面に戻ります。

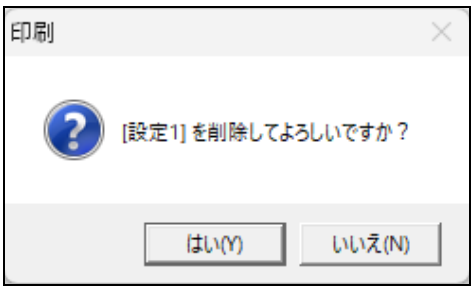
⑤. 削除

③**設定**に表示中の設定情報を初期化または削除します。
標準設定の場合、下記の確認メッセージを表示します。

はいボタン‥‥‥標準設定の設定情報を初期化します。

いいえボタン‥‥初期化を中止します。

また、標準設定以外の設定情報の場合、下記のような確認メッセージを表示します。



はいボタン・・・・・・③**設定**に表示中の設定情報を削除します。

いいえボタン・・・・設定情報の削除を中止します。

⑥. 次のページ

単独印刷実行時に現在のページを飛ばして次のページに進みます。

⑦. 終了

図面印刷画面を終了します。

⑧. 選択用紙

選択中の用紙種類を表示します。②**プリンタの設定**で変更できます。

⑨. 出力装置

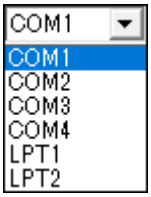
下記の画面で出力装置を選択してください。

Ⓐ. Windows プリンタ,プロッター

Windows のドライバで印刷します。

Ⓑ. HPGL Plotter

HGPL コマンドで印刷します。
なお、HPGL コマンドを認識できるプリンタ・プロッタのみ印刷できます。
下記の一覧から出力するポートを選択してください。



また、右横の設定ボタンから HPGL 専用の設定ができます。

詳細は後記の『HPGL 設定画面』を参照してください。

⑩. 拡縮

下記の画面で印刷時の拡縮を設定してください。

Ⓐ. 図面を中央に配置

用紙サイズの中央に図面の中心を合わせて出力する場合はチェックを入れてください。
なお、左下を基点に印刷します。

Ⓑ. 用紙向きに合わせる

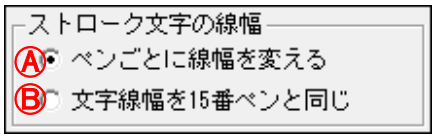
用紙の向きを出力するデータの縦横比で自動的に設定する場合はチェックを
入れてください。チェックが入っていない場合、②**プリンタの設定**で設定している
用紙の向きを適用します。

Ⓒ. 自動縮尺

自動的に選択用紙に合わせた尺度で印刷する場合はチェックを入れてください。
チェックが入っていない場合、入力した出力尺度で出力します。

⑪. ストローク文字の線幅

下記の画面でストロークフォントに設定しているペンに対しての設定を選択してください。



Ⓐ. ペンごとに線幅を変える

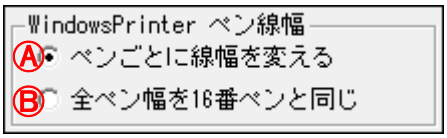
ストロークフォントに設定しているペン番号別に、ペンセットで割り当てた線幅を
設定します。

Ⓑ. 文字線幅を 15 番ペンと同じ

全てのストロークフォントに設定しているペン番号に 15 番ペンに割り当てた線幅を
設定します。

⑫. WindowsPrinter ペン線幅

下記の画面で WindowsPrinter のペン線幅を選択してください。



Ⓐ. ペンごとに線幅を変える

ペン番号別に線幅を設定します。

Ⓑ. 全ペン幅を 16 番ペンと同じ

全てのペン番号に 16 番ペンに割り当てた線幅を設定します。

⑬. 用紙余白(mm)

用紙の上下左右の余白をそれぞれ設定してください。

⑭. インフォメーション

選択中のプロッタ・用紙等を表示します。

⑮. 印刷(連続)

複数の印刷データがある場合、全て現在の設定で出力します。

⑯. 印刷(単独)

複数の印刷データがある場合、1 枚ずつ出力します。1 枚出力する度に、図面印刷画面に戻ります。

⑰. プレビュー

印刷イメージを表示します。
詳細は後記の『印刷プレビュー』を参照してください。

⑱. ペンセット

ペンの設定をします。
詳細は後記の『ペンセット設定画面』を参照してください。

⑲. 線長セット

破線等の設定をします。
詳細は後記の『線長セット設定画面』を参照してください。

⑳. フォント設定

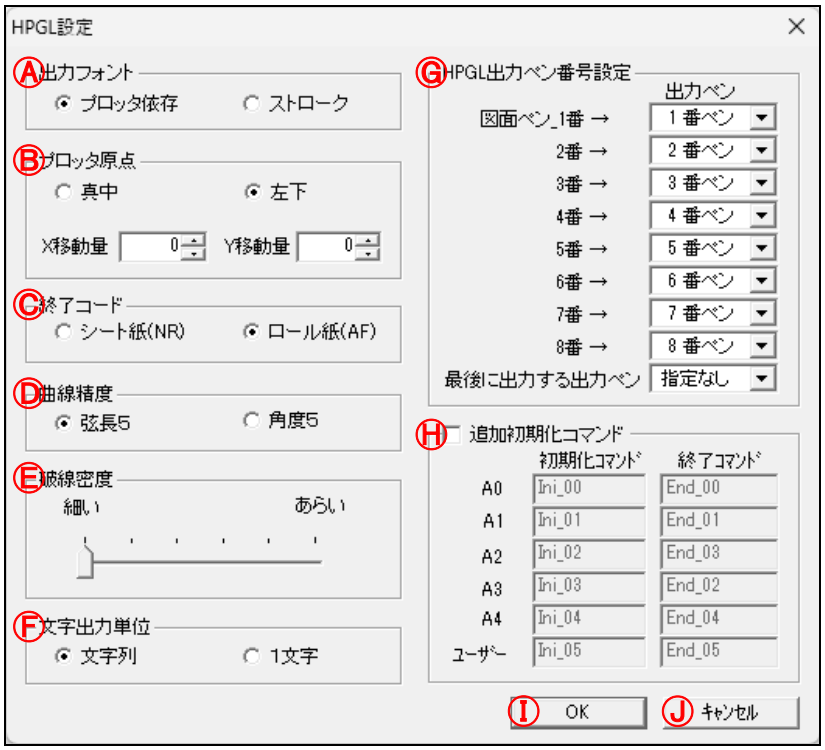
フォントの設定をします。
詳細は後記の『フォント設定画面』を参照してください。

㉑. ＤＸＦ変換

DXF 形式でファイル出力します。

【ＨＰＧＬ設定画面】

⑨**出力装置**の設定ボタンを押すと、下記の画面を表示します。



Ⓐ. 出力フォント

下記の画面で出力フォントを選択してください。

㋐. プロッタ依存
プロッタ内臓のフォントを使用します。

㋑. ストローク
システムのストロークフォントを使用します。

Ⓑ. プロッタ原点

下記の画面でプロッタの原点を設定してください。

㋐. 真中

プロッタ原点を真中にします。

㋑. 左下

プロッタ原点を左下にします。

㋒. Ｘ移動量

水平方向の移動量を入力してください。

また、右側の▲ボタンで表示値に＋1、▼ボタンで表示値に－1 ずつします。

なお、表示値の小数点以下を切り捨てたうえで＋1 または－1 します。

㋓. Ｙ移動量

垂直方向の移動量を入力してください。

また、右側の▲ボタンで表示値に＋1、▼ボタンで表示値に－1 ずつします。

なお、表示値の小数点以下を切り捨てたうえで＋1 または－1 します。

Ⓒ. 終了コード

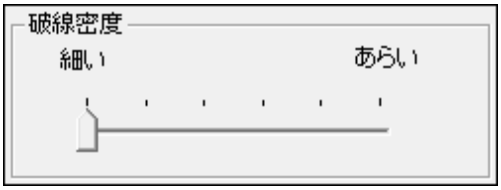
下記の画面で終了コードを選択してください。

Ⓓ. 曲線精度

下記の画面で曲線精度を選択してください。

Ⓔ. 破線密度

下記の画面で破線の密度を選択してください。

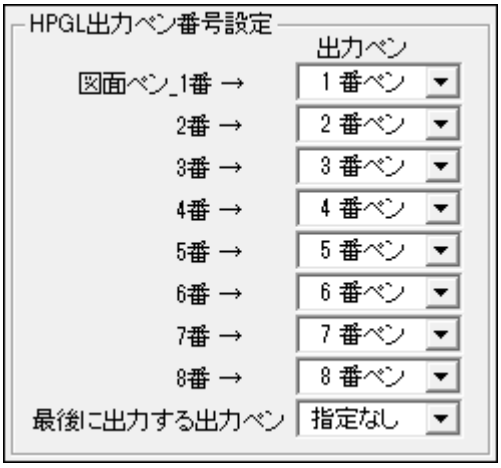


Ⓕ. 文字出力単位

下記の画面で文字出力単位を選択してください。

Ⓖ. ＨＰＧＬ出力ペン番号設定

下記の画面で図面のペン番号と出力先ペン番号を設定してください。



Ⓗ. 追加初期化コマンド

下記の画面で追加初期化コマンドを設定してください。
なお、プロッタにより初期化コマンドを追加する場合に使用します。

Ⓘ. ＯＫ

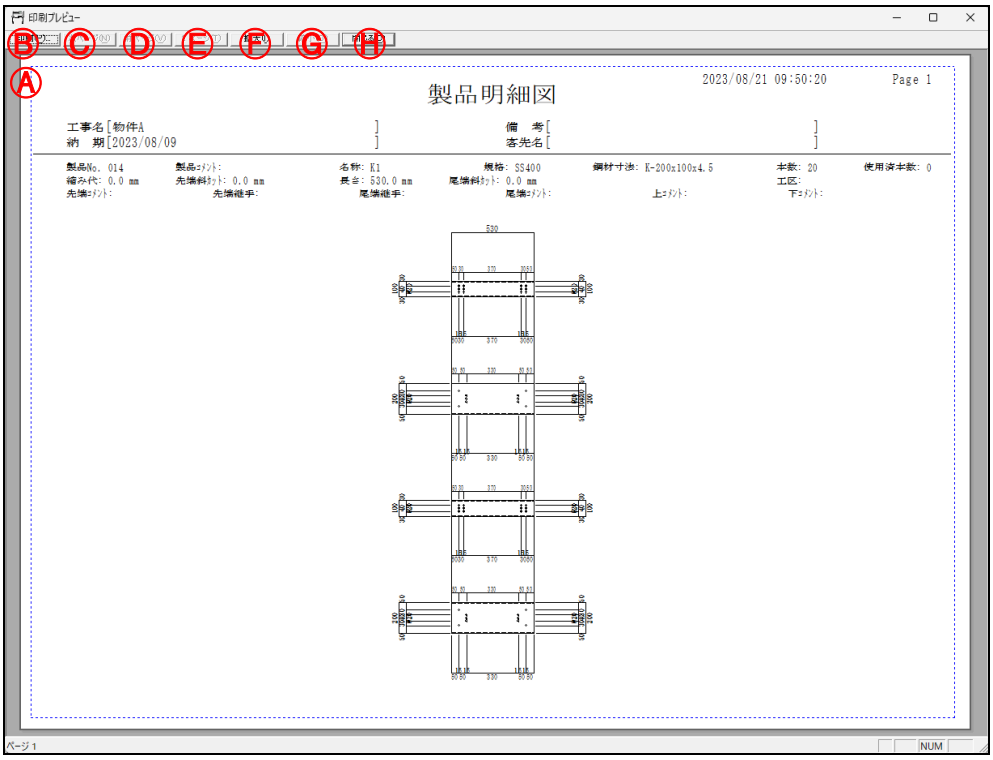
変更内容を設定し、図面印刷画面に戻ります。

Ⓙ. キャンセル

変更内容を破棄し、図面印刷画面に戻ります。

【印刷プレビュー】

⑰プレビューを押すと、下記のように印刷イメージを表示します。



Ⓐ. 印刷プレビュー

印刷データを表示します。

Ⓑ. 印刷

表示している印刷データを印刷します。

Ⓒ. 次ページ

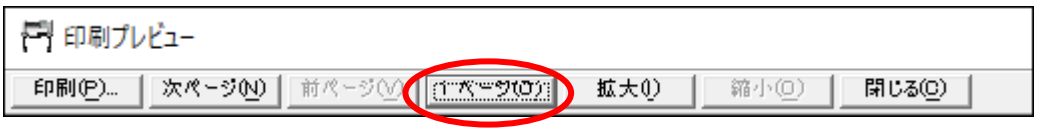
印刷データが複数ある場合、次の印刷データの印刷イメージを表示します。

Ⓓ. 前ページ

Ⓒ**次ページ**で表示した印刷データの前の印刷データの印刷イメージを表示します。

Ⓔ. ２ページ[１ページ]

印刷イメージを下記のように 2 ページ並べて表示します。
なお、2 ページ表示にした場合、Ⓔ**2 ページ**のボタン名が「1 ページ」に変わります。



Ⓔ. 拡大

表示している印刷イメージを拡大表示します。なお、印刷時に影響はありません。

Ⓕ. 縮小

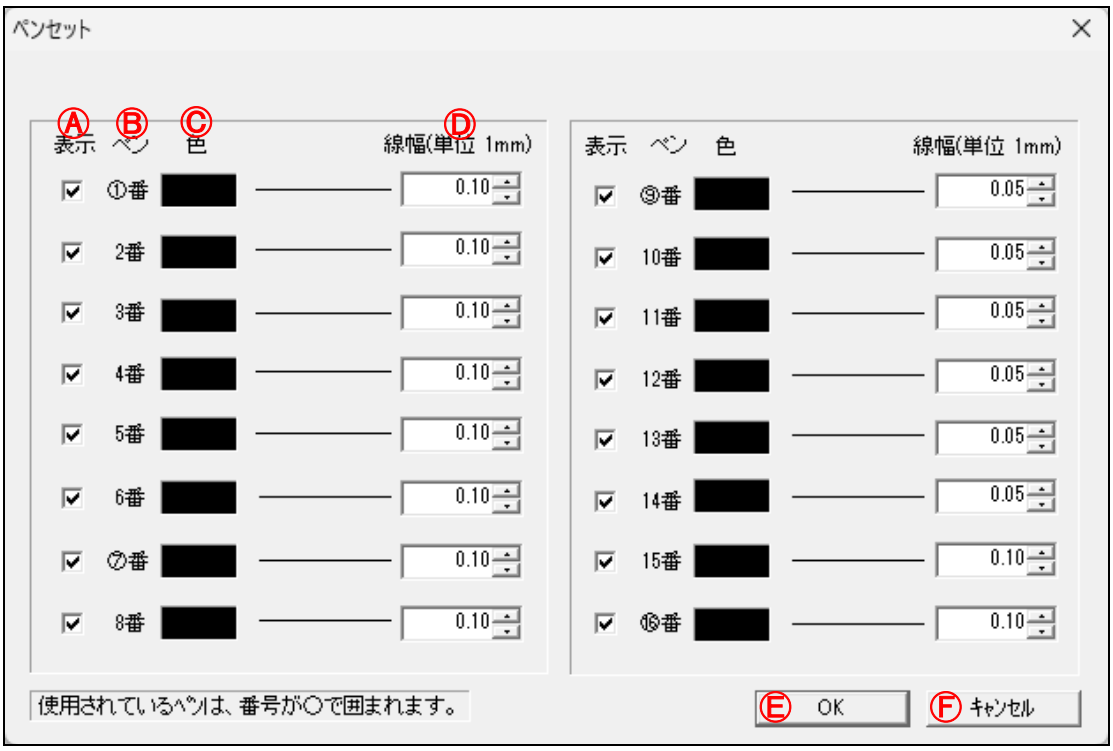
Ⓔ**拡大**で拡大表示した印刷イメージを縮小します。
なお、印刷時に影響はありません。

Ⓖ. 閉じる

印刷プレビュー画面を閉じ、図面印刷画面に戻ります。

【ペンセット設定画面】

⑱**ペンセット**を押すと、下記の画面を表示します。



Ⓐ. 表示

出力するペンにチェックを入れてください。

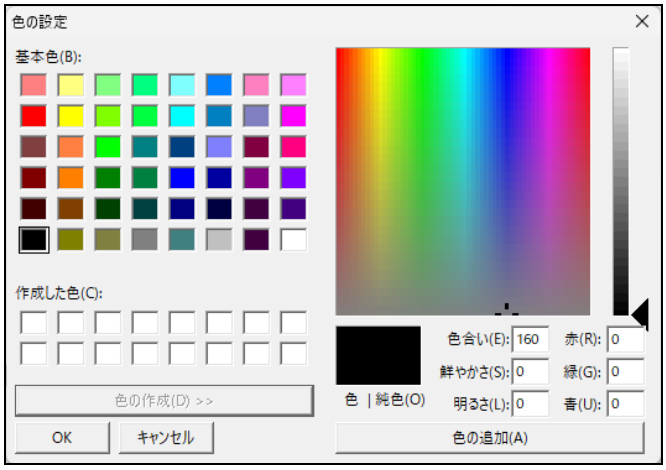
Ⓑ. ペン

専用 CAD で割り振るペン番号を表示します。

Ⓒ. 色

該当のペン番号の色を選択してください。なお、使用プリンタがカラープリンタでない場合、色は全て黒にします。また、色を設定している場合、プリンタへ出力する線分などが薄くなる場合があります。色ボックスをマウス左クリックすると、下記の画面を表示します。

また、上記の画面の色作成ボタンを押すと、下記の通りに画面右側に色作成画面を表示します。



Ⓓ. 線幅(単位:mm)

対象のペン番号の線幅を入力してください。

また、右側の▲ボタンで表示値に+0.01、▼ボタンで表示値に−0.01 ずつします。

なお、表示値の小数点第 3 位以下を切り捨てたうえで+0.01 または−0.01 します。

Ⓔ. ＯＫ

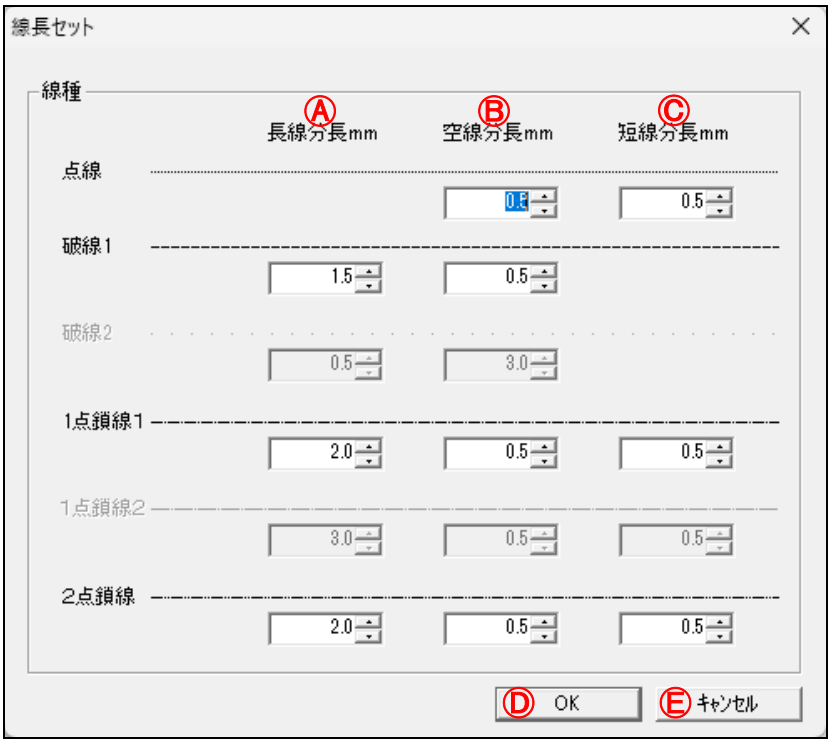
変更内容を設定し、図面印刷画面に戻ります。

Ⓕ. キャンセル

変更内容を破棄し、図面印刷画面に戻ります。

【線長セット設定画面】

⑲**線長セット**を押すと、下記の画面を表示します。



Ⓐ. 長線分長(単位:mm)

長い線分の長さを入力してください。

また、右側の▲ボタンで表示値に＋0.1、▼ボタンで表示値に－0.1ずつします。

なお、表示値の小数点第2位以下を切り捨てたうえで＋0.1または－0.1します。

Ⓑ. 空線分長(単位:mm)

線間の空白の長さを入力してください。

また、右側の▲ボタンで表示値に＋0.1、▼ボタンで表示値に－0.1ずつします。

なお、表示値の小数点第2位以下を切り捨てたうえで＋0.1または－0.1します。

Ⓒ. 短線分長(単位:mm)

短い線分の長さを入力してください。

また、右側の▲ボタンで表示値に＋0.1、▼ボタンで表示値に－0.1ずつします。

なお、表示値の小数点第2位以下を切り捨てたうえで＋0.1または－0.1します。

Ⓓ. ＯＫ

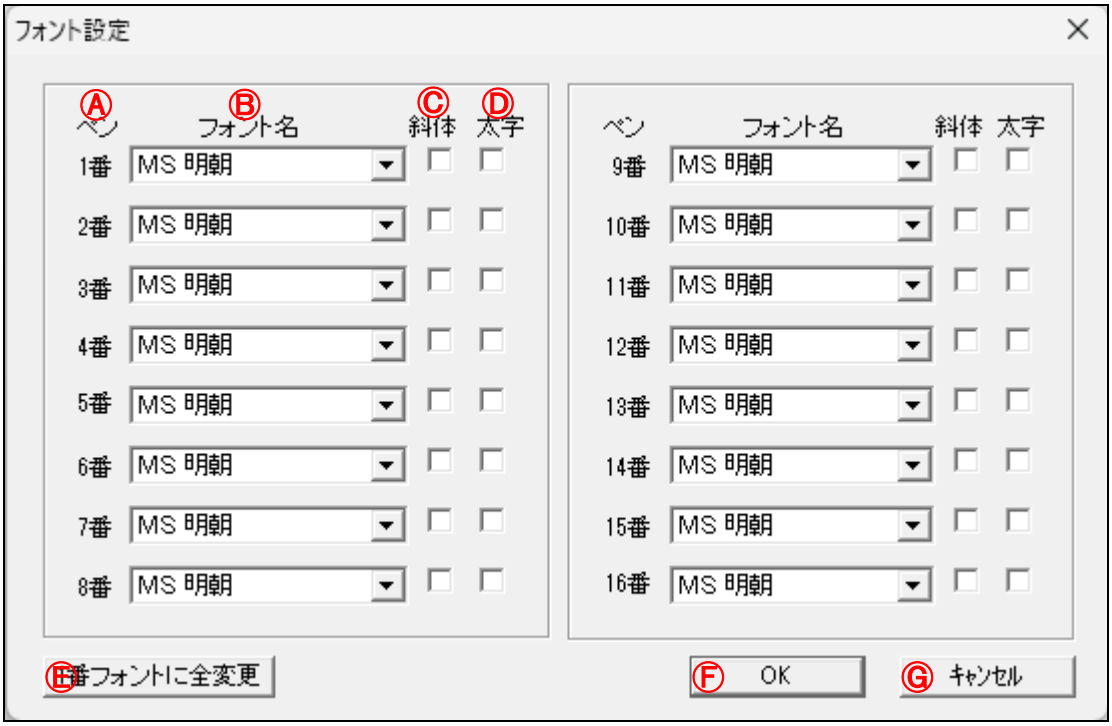
変更内容を設定し、図面印刷画面に戻ります。

Ⓔ. キャンセル

変更内容を破棄し、図面印刷画面に戻ります。

【フォント設定画面】

⑳**フォント設定**を押すと、下記の画面を表示します。



Ⓐ．ペン

ペン番号を表示します。

Ⓑ．フォント名

下記の一覧から該当のペン番号のフォントを選択してください。

Ⓒ．斜体

該当のペン番号を斜体にする場合はチェックを入れてください。

Ⓓ．太字

該当のペン番号を太字にする場合はチェックを入れてください。

Ⓔ．１番フォントに全変更

全てのペン番号の設定をペン番号１番の設定内容に合わせます。

Ⓕ．ＯＫ

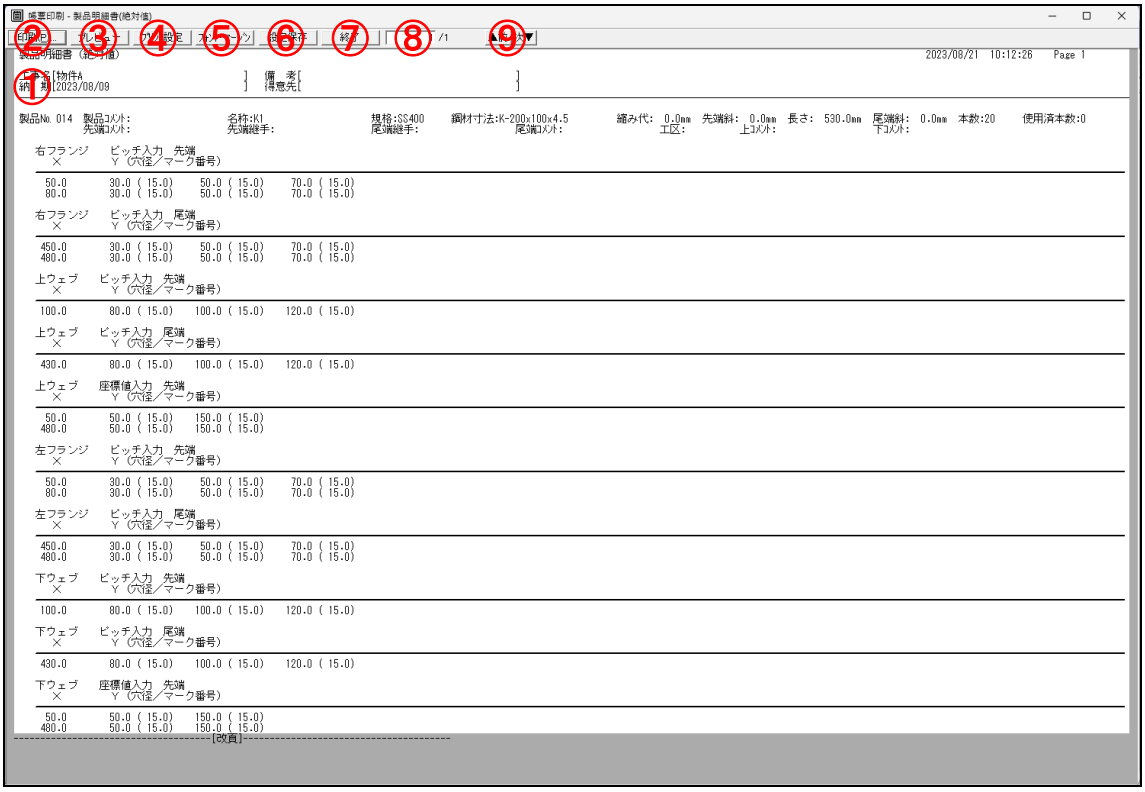
変更内容を設定し、図面印刷画面に戻ります。

Ⓖ．キャンセル

変更内容を破棄し、図面印刷画面に戻ります。

２２．帳票印刷画面

帳票の出力を選択すると、下記のような画面を表示します。

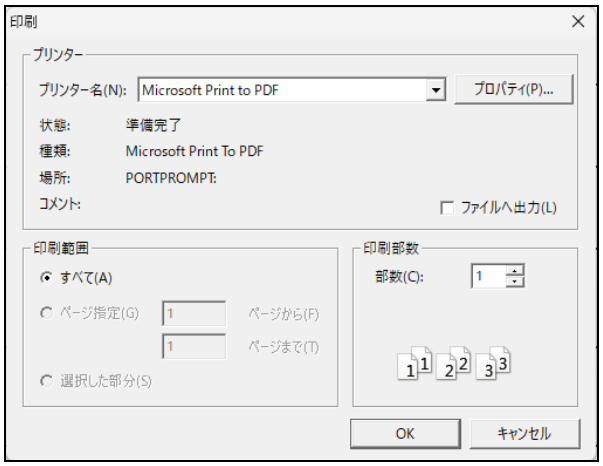


①．印刷データ

印刷データを表示します。

②．印刷

②**印刷**を押すと、下記の画面を表示します。下記の画面で印刷の詳細を設定してください。

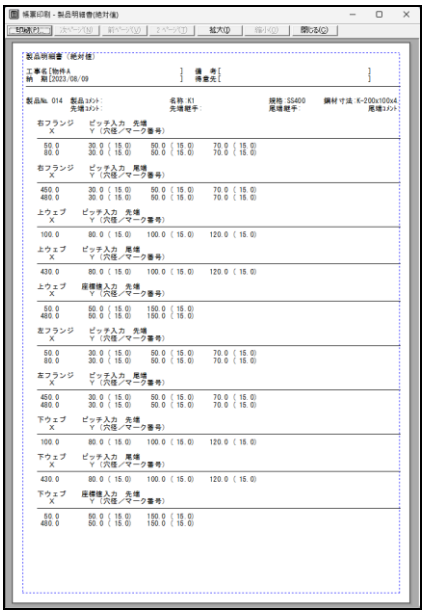


ＯＫボタン‥‥‥‥‥表示中の印刷設定で印刷します。

キャンセルボタン‥‥印刷を中止します。

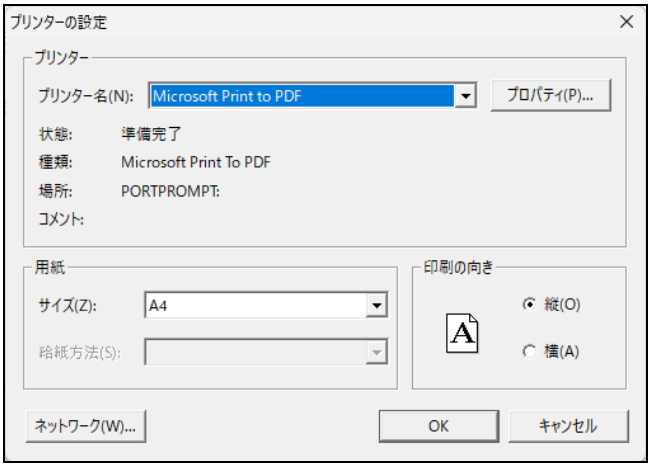
③. プレビュー

③**プレビュー**を押すと、作成した帳票を下記のように印刷プレビューで表示します。
なお、操作は図面印刷画面の印刷プレビューと同様です。
詳細は『21. 図面印刷画面』の【印刷プレビュー】を参照してください。



④. プリンタ設定

④**プリンタ設定**を押すと、下記の画面を表示します。
下記の画面で出力プリンタの詳細を設定してください。

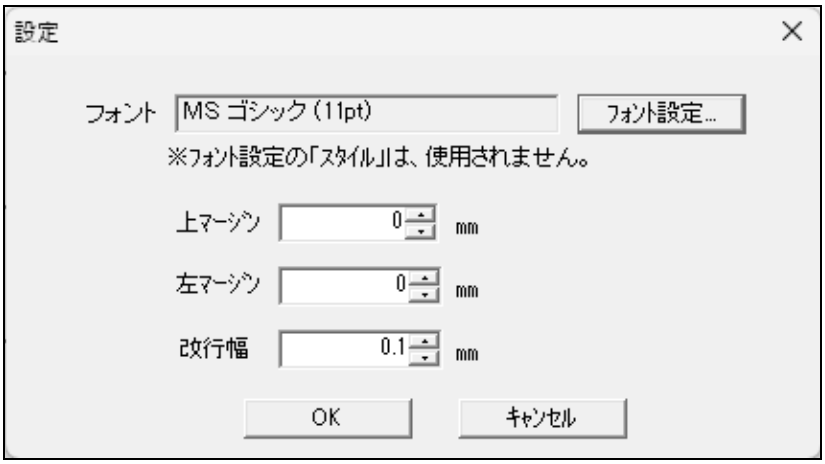


ＯＫボタン‥‥‥‥‥変更内容を設定し、帳票印刷画面に戻ります。

キャンセルボタン‥‥変更内容を破棄し、帳票印刷画面に戻ります。

⑤. フォント・マージン

⑤**フォント・マージン**を押すと、下記の画面を表示します。
下記の画面でフォントとマージンを設定してください。

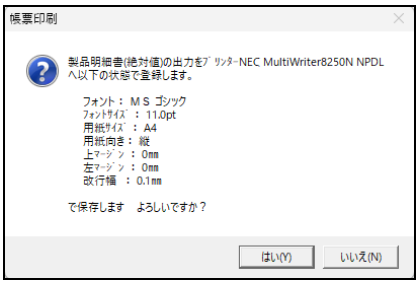


ＯＫボタン‥‥‥‥‥変更内容を設定し、帳票印刷画面に戻ります。

キャンセルボタン‥‥変更内容を破棄し、帳票印刷画面に戻ります。

⑥. 設定保存

⑥**設定保存**を押すと、下記のような確認メッセージを表示します。



はいボタン‥‥‥現在の設定内容を登録します。

いいえボタン‥‥設定内容を登録せずに帳票印刷画面に戻ります。

⑦. 終了

印刷画面を終了します。

⑧. 現在のページ／総ページ数

左側に「現在のページ」を、右側に「総ページ数」を表示します。
なお、「現在のページ」は任意で入力することができます。
「現在のページ」にページを入力すると、入力したページを①**印刷データ**に表示します。

⑨. ページ切り替え

印刷データが複数ある場合、⑧**現在のページ/総ページ数**の「現在のページを」切り替えます。

▲前ボタンを押すと、「現在のページ」の前のページを、

▼次ボタンを押すと、「現在のページ」の次のページを表示します。