

胴縁の鋼材側に長穴(ルーズ孔)をあげたい！

ピースマスターで鋼材側かピース側かの指定ができます。

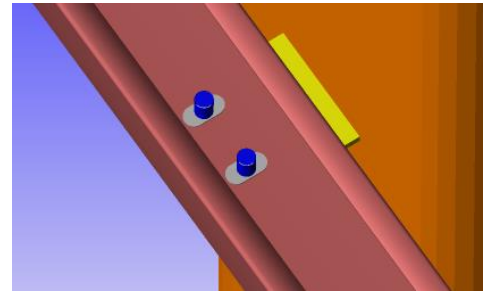
例) 鋼材にあく支持ピースのボルト穴を長穴(ルーズ孔)にする

【胴縁】 - 【胴縁マスター】 - 【ピース】 をクリックします。

支持ピースの【長穴幅】に長穴にした時の幅の数値を入力します。

長穴幅に数値入力すると【長穴向き】【長穴場所】の項目が表示されます。

【長穴向き】 = 【1-縦】、 【長穴場所】 = 【1-部材側】 と入力します。



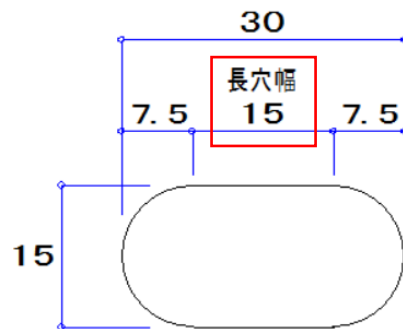
ボルト種類	4 - BTN
ボルト貫通	2 - する
ボルト径	12
ボルトキリ径	<ボルトマスター参照>
長穴幅	15
長穴向き	1 - 縦
長穴場所	1 - 部材側
ボルト数縦	1
ボルト数横	2



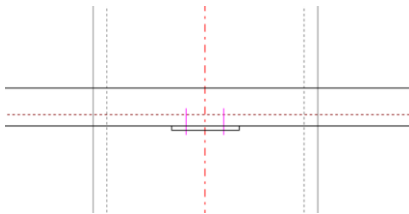
ルーズ孔の全長について

長穴幅 + (ボルト穴半径×2) = ルーズ孔全長
となります。

例) ボルト穴径φ15、長穴幅 15mm



【胴縁】 - 【支持】 - 【入力】 または 【位置指定入力】 で、
長穴設定した支持ピースを選択し、入力します。



鋼材側が長穴になったことを確認します。長穴は加工図で確認ができます。

符号名	Y1-1	数量	1本(1台)	工区	ボルト径	M12	長さ	2000
サイズ	C-100x50x20x2.3	単独品	○	組立品					

X1-									-X4
-----	--	--	--	--	--	--	--	--	-----



長穴のある胴縁を NC 孔あけデータ変換で NC システムファイル変換を行い、NC システム 3 で使用する場合は、NC3 側で長穴の設定が必要になります。

NC3 【NC パラメーター】 - 【17.NC データ作成】 39.長穴、40.長穴の返還不可時の穴位置

39	長穴	2 - 変換する
40	長穴の変換不可時の穴位置	1 - 中心

※NC 孔あけデータ変換のその他ファイル変換は長穴未対応です。