# 3次元ソリッドモデル板金CADCAMシステム



RADAN2022.1









調べたい各項目をクリックすれば、 該当のページにジャンプすることが できます。

1.3Dファイルのインポート

2. 板取り生産計画

- 3. レポート
- 4. 自動ネスティング
- 5. 割付

### 1.3Dファイルのインポート

ファイルの種類	ファイル拡張子	インポート可能なバージョン
ACIS	.sat .asat	R1 - 2017
CATIA V4	.model .exp	4.1.9 - 4.2.4
CATIA V5	.CATPart .CATProduct .CGR	V5R8 – V5-6R2022x
IGES	.igs .iges	up to 5.3
Inventor	.ipt .iam	V6(V11 for .iam) – V2022
NX Unigraphics	.prt	UG11 – NX 1980
PARASOLID	.x_t .x_b .xmt_bin .xmt_txt	34.0.213
Pro/E - CREO	.prt .prt.* .asm .asm.*	16 - Creo 8.0
Solid Edge	.par .asm .psm	V18 – 2022
SolidWorks	.sldprt .sldasm	98 – 2022
STEP	.stp .step	AP203 AP214 AP242

2-1. ネスティングにインポート

部品のインポートダイアログで、シンボル(.sym)とCSVファイルを板取り生産計画に インポートできるようになりました。

CSVファイルには次の情報を含むことができます。

- 1. ファイルのフルパスを変換
- 2. 必要な数量
- 3. 材料
- 4.厚さ
- 5. 厚さの単位
- 6. 方法
- 7.余分な量

ファイルパス以外の情報を空白のままにすると、その情報にデフォルト値が使用されます。

2-2. すでにカットされた部品

板取り部品リストに、カットされた部品の数が表示されるようになりました。



み: 🔽	材質板關	材質板厚を判断			
数	完了数	↑使用			
0	20				
0	20				
0	10				
0	10				

#### 2-3. 現在開いている板取りの部品 現在開いている板取り上にある部品のみを表示するように選択できるようになりました。

Ra 021 P1004 (021) -	RADAN PROFILE 板取りモード - [1: A	MADA LC1212alV NT	レーザー)]		1					
ファイル(F) メニュー(A	() 編集(E) 表示(V) 板取り(S)	修正(M) ユーティリティ	r(U) 設定(G) プラグイン(	) 英語ヘルプ(H)						
板取り編集	0 13 8 8 19	8 9 0 0		* * 2 1		6				
	P. M. A. N. N.	9 m		2019	1(2) 3DHF成(2) パーツ(2) 低版	900				
_,* ■ A		2 W					9			
	配置・配置するポイントを指定して	1.154		編集(	CAMI) MIM(O) NOT	第(i) NO書版(i) N	(出方电)			
× 00 () 215	i i i i i i i i i i i i i i i i i i i									^
配置:										
角度 → ~										
0										
-45 -5 +5 +45						E.				
ロ中形状内側に										
金型幅を考慮										
共通切断										
サン補設定										
									<b>.</b>	
									4	
					1 🖌				• • • •	
		-				-				
					The second se					
		.0/	•		· · ·	former		· ·		
						Contraction of the local division of the loc				
							Anna and a second s			
位置決め							and the second s			
泉点」」				)			Ó			
			• 4				• <i>L</i> +	and a second		
- 1 (T m		3.1	: :3	1 I I I I		13 1	3			
L. & & K			1 m 1							
	E									
										~
										>
	部品 材料 残材									
	🖻 🖻 🕾 🎘 🖉	/ 🖽 🏥 • 🛄 •	□ ↑部品のみ:□	材質板厚を判断。	部品点数 24 合計個数	339 合計予備数 0				
	部品名	色 #	個数 子傭款	完了数 ↑使用数	未完了 材質	板厚	優先順 Xサイズ	Yサイズ 板		^
	A0132-03021-00		6 0	8 1	0 SPCC	2.30mm	5 957.5mm	104.4mm 💎		
	A0132-04010-00		30 0	30	0 SPCC	2.30mm	5 722mm	80.0mm マ.		
		<b>.</b>	20 8	30	0 SPCC	1.60mm	5 260.0mm 5 10.35.0mm	40.4mm マ. 159.5mm マ		
	- A0132-33010-0a	o o	20 0	20	0 SPCC	1.00mm	5 1035.0mm	51.0mm マ.		
	A0132-33020-00	ē õ	10 0	10	0 SPCC	1.60mm	5 0.0mm	0.0mm マ.		
	A0132-33030-0a		10 0	10	0 0 SPCC	1.00mm	5 1035.0mm	47.0mm マ.		
	A0132-37010-00		8 0	8	0 SPCC	1.60mm	5 379.6mm	308.0mm 🖓.		×



## 「↑部品のみ:□」にチェックを入れます。



3-1. レポートの部品番号

板取り生産計画レポートの部品に部品番号を追加するのが簡単になりました。

3-2. ラベル

板取り生産計画レポートの新しいデータにより、ラベルレポートを簡単に作成できます。

### 4.自動ネスティング

4-1. 自動多数個取り

自動ネスティングにより、個々の板取りラインを板取りする方法をより細かく制御できる ようになりました。

部品編集			? ×
[	部品ファイル: HOST-02¥RADAN_Fil	e¥PARTS¥PARTS_OTHER¥A0	132-32010-00.sym
個数設定 個数: 過剰生産: □	20 🔹	ネスティング設定 回転設定 $\rightarrow \uparrow \uparrow \downarrow \leftrightarrow \uparrow$	<b>⊕</b> O
材料設定 材質: SF 板厚 1	PCC mm 材質/板厚変更.	<ul> <li>優先:</li> <li>共通切断 (CC):</li> <li>最大共通切断グルーブ:</li> <li>置箱番号:</li> <li>ミラー:</li> <li>板取りモード:</li> </ul>	5 (中) × しない × 2 ÷ 0 ÷
OK +	ryth		マルチ部品 部品 切板加工

板取りモードで「部品」を選択した部品は他の部品とは別に板取りされます。

5-1. 重複するパンチ割付を表示

重複するパンチ割付を加工順モードで強調表示できるようになりました。 問題があるか、注意が必要な場合があるため、部分的に重複するパンチ割付のみが 強調表示されます。

