

金型設計支援ライブラリ	
1	<b>インボリユートギヤ&amp;インボリユートスプライン加工ソフト</b> インボリユート平歯車およびインボリユートスプラインの形状作成および、DXFデータ出力のできるソフトウェア。
2	<b>NCデータ確認ソフト (NC-VIEW)</b> ワイヤ放電加工等2次元のNCデータの詳細な確認チェックができるソフトウェア。
3	<b>MDC/Win (DNCソフト)</b> パソコンから各種工作機械、周辺機器等にNCデータを転送するためのソフトウェア。
4	<b>プレス金型加工 展開計算ソフト</b> プレス金型設計における各種曲げ (L U曲げ/Z曲げ/ヘミング曲げ/カーリング) 展開長さを自動計算するソフトウェア。
5	<b>バーリング加工下穴径計算ソフト</b> バーリング加工時の下穴径を自動計算するソフトウェア。
6	<b>円筒絞り加工工程計算ソフト</b> プレス金型設計における円筒絞り加工時のブランク径を自動計算し、絞り加工工程を自動出力するソフトウェア。
7	<b>角筒ブランク展開計算ソフト</b> 角筒絞り加工製品のフランク展開寸法を自動算出するソフトウェア。
8	<b>NCサムネイル (NCデータサムネイル表示ソフト)</b> ワイヤ放電加工等2次元のNCデータをファイルサムネイル表示するソフトウェア。
9	<b>歩留り率自動計算ソフト</b> プレス金型のブランク形状の材料取りレイアウト設計において、フープ材料に対するブランク形状の歩留り率を自動計算処理するソフトウェア。
10	<b>グラフィック座標計算ソフト</b> 2次元座標系における交点計算等の2次元幾何計算ソフトウェア。
11	<b>InfLal 図形情報表示ソフト</b> DXF データを読み込んで、スタートポイント、周長、面積、荷重中心 (せん断荷重中心) などの図形情報を表示するソフトウェアです。
12	<b>回転体絞り製品の表面積&amp;ブランク径の計算ソフト</b> 回転体絞り製品の表面積とブランク直径を計算するソフトウェアです。 回転体絞り製品の形状は5つのタイプで選択可能。全29種。
13	<b>角度曲げ加工内外頂点寸法差計算ソフト</b> プレス加工における角度曲げ加工部品板厚の内外の頂点寸法差を自動計算するソフトウェア。 板厚および曲げ加工角度を入力すると内外頂点の寸法差を自動計算します。
14	<b>丸の多列取り歩留り率 / 材料幅の関係計算ソフト</b> 丸形状を千鳥に多列取りするプレス加工において列数や材料幅と歩留り率の関係を計算するソフトウェアです。
15	<b>3次元座標系 2点間距離 (実長) 計算ソフト</b> XYZの3次元座標系中に順番に存在する座標点の順番の点間距離 (実長) と、その距離の累計値を計算するソフトウェアです。

《製造》株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市長区上社 2-190  
TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL:<http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail:[info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

金型設計支援ライブラリ	
16	ねじタップ用バーリング加工所寸法計算ソフト 板金プレス金型設計における、ねじのタップ穴用バーリング加工工程の設計計算において、バーリング加工外径、内径、下穴径を計算するソフトウェアです。 計算方式は、バーリング高さの値を先行して入力するかどうかで2種類の方式があります。 すなわち、バーリング係数を利用する場合 (タイプA) と、バーリング加工高さを入力する場合 (タイプB) の2種類です。
17	正多角形の頂点座標計算 / 座標系座標表示変換ソフト XY座標と極座標間で座標系表示変換・正多角形の頂点座標計算の2つの機能を有するソフトウェアです。
18	楕円寸法解析ソフト 円柱の直径と切り取り角度から、切り取り断面に出来る楕円の長径、短径を計算します。また、楕円の長径、短径から、円柱の直径と切り取り角度を計算します。解析された楕円の面積も表示。双方向で楕円寸法を解析するソフトウェアです。
19	曲げ展開長さ計算ソフト 板金プレス金型設計での、曲げ部のある製品 (部品) のブランク展開長さ計算において、曲げの断面形状を直線部、円弧部に分解し、その寸法データを入力することにより、展開長さを計算するソフトウェアです。
20	円筒絞り加工解析ソフト プレス金型成形における円筒絞り加工において、絞り加工高さ(深さ)と壁面板圧の減寸変化との関係を求めるソフトウェアです。
21	伸び/縮みフランジ展開寸法計算ソフト 90° 曲げフランジ形状の展開寸法を概算的に計算するソフトウェアで、フランジ形状は、伸びのタイプと縮みのタイプの両方に対応しています。

金型経営支援ライブラリ	
1	ワイヤ放電加工 見積り計算ソフト 各NC機械メーカーのワイヤ放電加工用NCデータを読み込み、見積金額を自動計算するソフトウェア。
2	年間カレンダーソフト (年間休日設定及び印刷ソフト) 年間の1月から12月までの月毎に休日を設定して印刷 (カラー対応) をするソフトウェアです。
3	団体 (Group) 向け領収書発行ソフトウェア (エクセル) 団体やグループにおける領収書発行業務において、全員または特定の複数のメンバーに一括して領収書を発行する場合、必要な枚数分の領収書を印刷作成できるエクセルプログラム。
4	見積書発行ソフトウェア (エクセル) 見積書の作成および発行業務をサポートするソフトウェア (エクセルプログラムシート) です。
5	カレンダー作成 (1年+3ヶ月) ソフト(エクセル) 1月から翌年3月までの月毎に休日を設定してカラー印刷 (A3、A4 対応) するソフトウェアです。

(V.2010-03-15)

**《製造》株式会社 ワイジェーエス**

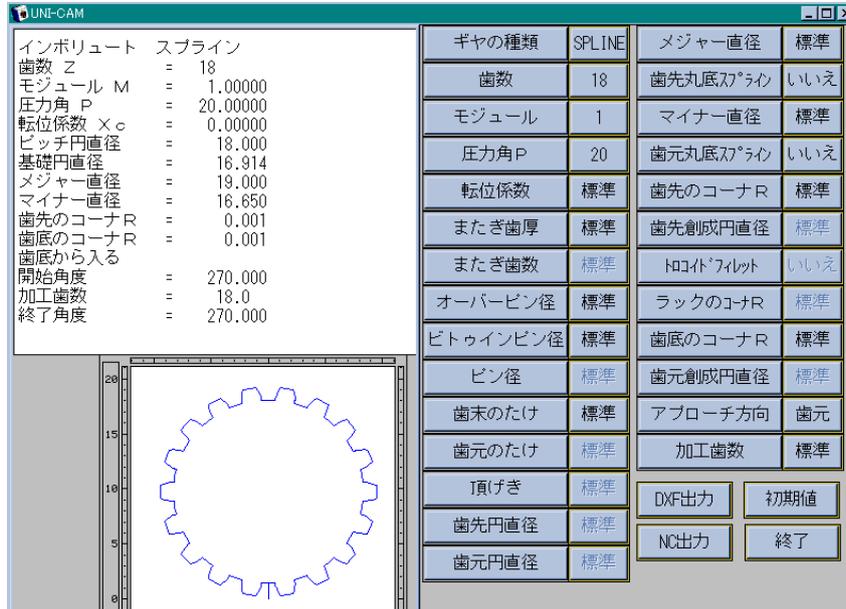
 本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
 技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
 TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

**《販売》ワイジェーエス販売株式会社**

 〒465-0025 愛知県名古屋市長東区上社 2-190  
 TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

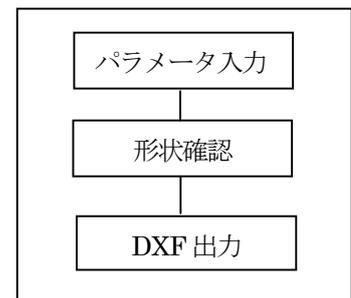
 URL:<http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail:[info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

本ソフトウェアはUNI-CAMソフトシリーズの1つでインボリュート平歯車およびインボリュートスプラインの形状作成および、DXFデータ出力のできるソフトウェアです。



●特徴

- ・ギヤ (スプライン) の作成に必要なデータ (パラメータ) 入力によりその形状を自動作成
- ・全周および部分 (歯数指定) の形状に対応
- ・トロコイドフィレット (アンダーカット) など、27の要素に対応
- ・すべてのパラメータを入力する必要はなく、仕様を決定するパラメータだけでOK
- ・DXFデータ出力ができる
- ・入力データに応じて自動作成される形状の即確認が可能
- ・アプローチ設定やGコード出力を前提に実加工を考慮した実用ソフト



○インボリュート平歯車  
 標準歯車 (歯数、モジュール、圧力角を指定)  
 転位歯車 (転位係数、またぎ歯厚、円弧歯厚、オーバーピン径、ビトウインピン径の指定で任意の転位を与えます。)  
 特殊歯車 (歯の高さ、歯先径、歯底径の指定で、高歯、低歯などの特殊歯車を作成できます。)

○インボリュートスプライン  
 平底形状スプライン  
 丸底形状スプライン

(V.2009-11-01)

《製造》株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
 技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
 TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市長東区上社 2-190  
 TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

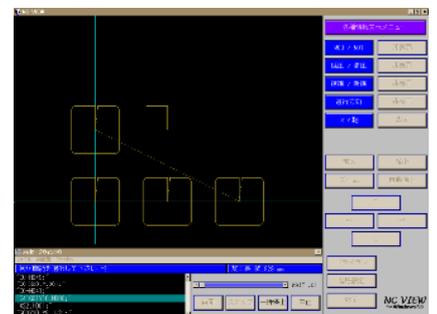
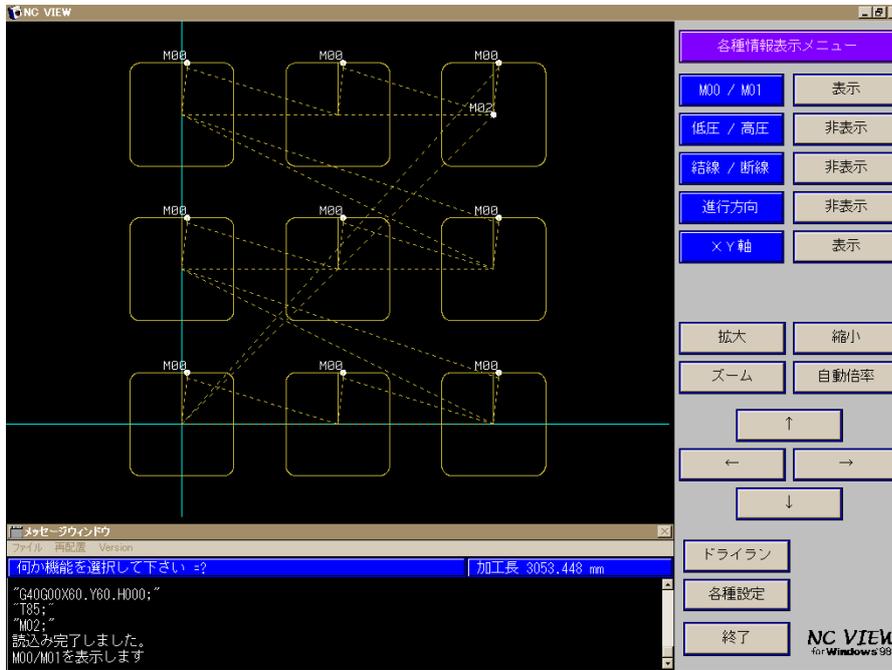
URL: <http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

※仕様は予告無く変更される場合がありますので御了承下さい。詳しくはお問合せください。資料を送ります。

本ソフトウェアはUNI-CAMソフトシリーズの1つで、ワイヤ放電加工等2次元のNCデータの  
 詳細な確認チェックができるソフトウェアです。

フロッピーディスクよりNCデータを読み込み、各種情報を視覚的に表示します。

又、ポスト機能を有し、各メーカーNCの出力に対応しています。



### 1. 形状表示機能

- ・ 早送りは破線で、加工送りは実線で表示されます。
- ・ 早送り (G00) の表示はON / OFF が可能です。
- ・ 進行方向の表示が可能です。

### 2. 情報表示機能

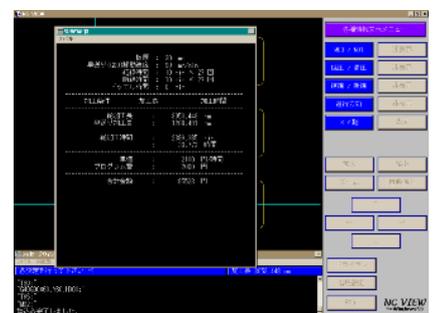
- ・ 停止コードの出力位置表示が可能です。
- ・ 噴流ポンプ低圧/高圧コードの出力位置表示が可能です。
- ・ 自動結線/断線コードの出力位置表示が可能です。

### 3. 画面操作

- ・ 拡大、縮小、ズームが可能です。
- ・ 移動 (←→↑↓) が可能です。(移動ピッチは変更可)
- ・ 自動倍率機能があります。

### 4. その他

- ・ ドライラン機能があります。
- ・ Gコードの表示、プリンタへのリスト出力が可能です。
- ・ 加工長、加工時間の算出が可能です。
- ・ 見積り計算が可能です。



《製造》株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
 技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
 TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》ワイジェーエス販売株式会社

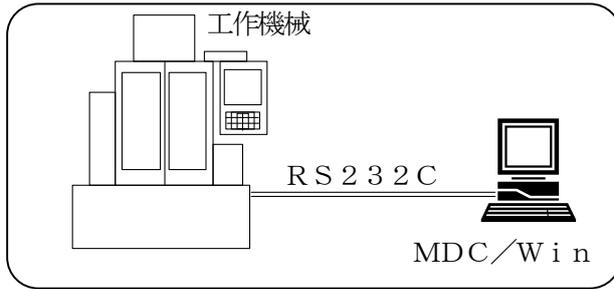
〒465-0025 愛知県名古屋市長区上社 2-190  
 TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

DNCソフトウェア(MDC/W i n)は、パソコンから各種工作機械、周辺機器等にNCデータを転送するためのソフトウェアです。工作機械とパソコンの接続はRS232Cを使用します。CAD/CAMにて作成されたNCデータをフロッピー、ハードディスク、LANから読み込み、機械側に送ります。送信のタイミングは機械の加工進行状況に合わせて徐々に転送可能なため、マシニングセンタなどによる大きなサイズの加工データもフロッピーディスクの入れ替えなく、ハードディスクから人手を煩わせることなく加工対応が可能です。

また、NCデータ編集機能により、現場でNCデータを確認・修正でき、簡易描画機能により加工軌跡を確認することができます。

### 機能 1



#### DNC機能

RS232Cで接続することにより加工機をDNC運転できます。

- 通信速度……1200-57600bps
- プロトコル……ISO、ASCII、EIA
- フロー制御……ハードウェア、Xon/off、DC制御
- 転送可能なデータの最大容量…8MB

### 機能 2

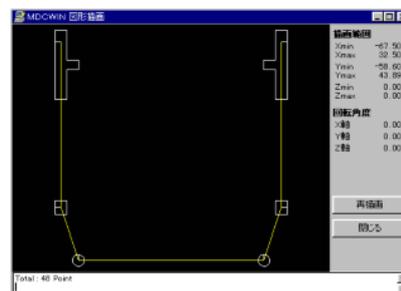
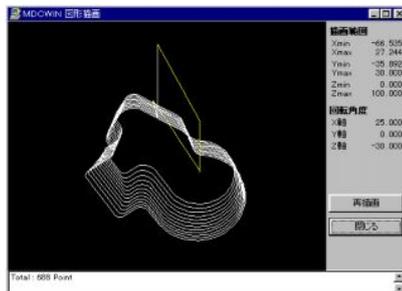
#### データ編集機能



- スクリーンエディタとして使えますので自由な編集が可能です。
- コードの切り取り、貼り付け、検索、置換え等もできます。

### 機能 3

#### 加工軌跡描画機能



- 自動倍率表示
- 3次元データは3D表示

NCデータから加工軌跡の描画ができますので、加工を始める前に実加工の確認が可能です。

《製造》株式会社 ワイジェーエス

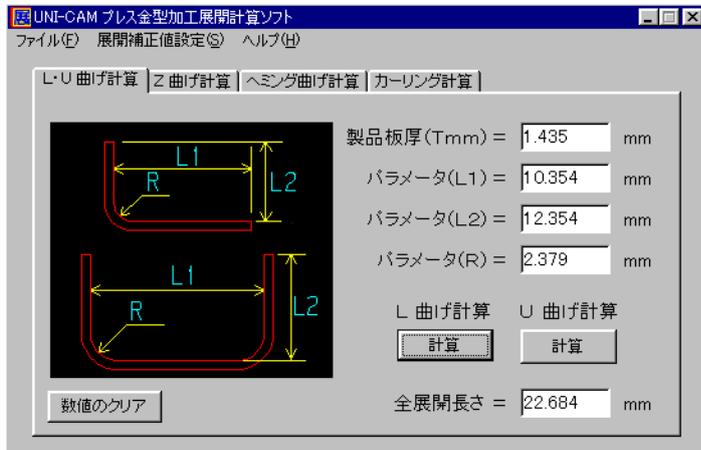
本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
 技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
 TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》ワイジェーエス販売株式会社

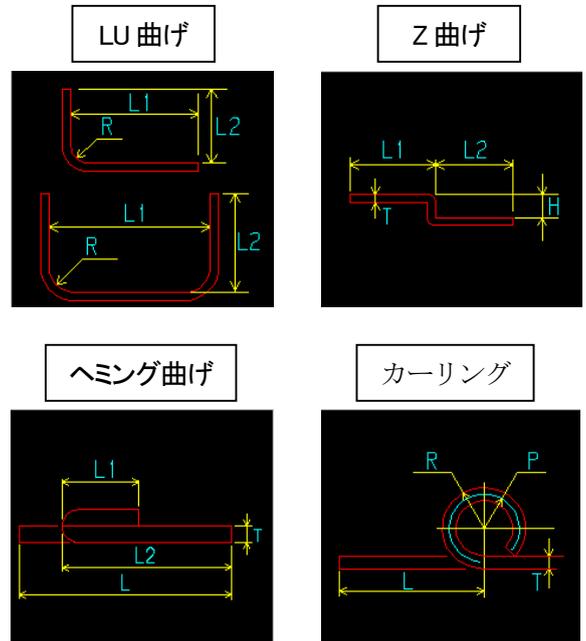
〒465-0025 愛知県名古屋市長東区上社 2-190  
 TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

本ソフトウェア (プレス金型加工展開長さ計算ソフト) は、UNI-CAMシリーズの1つで、プレス金型設計における各種曲げ (LU曲げ/Z曲げ/ヘミング曲げ/カーリング) 展開長さを自動計算します。



メイン画面



### 《 特徴 》

1. 各パラメータを入力し、計算ボタンを押すと曲げ展開長さを自動計算します。
2. 各種曲げにはそれぞれ展開係数 (補正值) を持っており、その補正值は修正可能で、オリジナルの補正值を作成できます。
3. 計算結果と入力データをクリップボードにコピーでき、ワープロ、メモ帳等へ貼り付けが可能です。

### 《 動作環境 》

**OS** : Windows95/98  
 windows ME/NT/2000/XP も動作可能。  
 NT系OS (NT/2000/XP等) にインストールする場合は「Administrator」でログインし、インストールと動作確認をして下さい。  
**ハード** : 上記OSが動作可能なコンピュータ

		板厚(Tmm)							
< L・U曲げ展開補正值 >		0.3	0.4	0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	
1	0.10	0.13	0.18	0.22	0.37	0.46	0.56	0.70	
2	0.20	0.10	0.15	0.20	0.35	0.45	0.55	0.68	
3	0.30	0.07	0.12	0.18	0.33	0.43	0.53	0.67	
4	0.40	0.04	0.09	0.15	0.31	0.41	0.51	0.66	
5	0.50	0.00	0.05	0.12	0.28	0.38	0.48	0.63	
6	0.80	-0.13	-0.06	0.00	0.18	0.30	0.40	0.56	
7	1.00	-0.21	-0.14	-0.07	0.11	0.23	0.35	0.50	
8	1.20	-0.30	-0.22	-0.16	0.04	0.15	0.25	0.45	
9	1.50	-0.42	-0.35	-0.28	-0.07	0.05	0.15	0.35	
10	2.00	-0.64	-0.56	-0.48	-0.30	-0.14	-0.01	0.15	
11	2.50	-0.85	-0.78	-0.70	-0.50	-0.35	-0.23	-0.02	
12	3.00	-1.05	-1.00	-0.90	-0.70	-0.57	-0.45	-0.21	
13	4.00	-1.50	-1.40	-1.34	-1.12	-0.99	-0.82	-0.62	
14	5.00	-1.90	-1.84	-1.75	-1.57	-1.38	-1.25	-1.02	
15	6.00	-2.34	-2.25	-2.20	-1.96	-1.92	-1.67	-1.47	
16	8.00	-3.20	-3.10	-3.00	-2.80	-2.66	-2.52	-2.30	
17	10.00	-4.07	-4.00	-3.90	-3.66	-3.50	-3.38	-3.12	
18	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
19	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
20	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	

(V.2007-04-20)

《製造》株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
 技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
 TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市長東区上社 2-190  
 TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

本ソフトウェア (バーリング加工下穴径計算ソフト) は、UNI-CAMシリーズの1つで、バーリング加工時の下穴径を自動計算します。



メイン画面

《 特徴 》

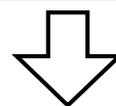
1. 普通バーリング加工、しごきバーリング加工、フランジR付普通バーリング加工の3種類のバーリング加工時の下穴径を自動で計算します。
2. 各パラメータを入力し、計算ボタンを押すと下穴直径を自動計算します。
3. 計算結果と入力データをクリップボードにコピーでき、ワープロ、メモ帳等へ貼り付けが可能です。

《 動作環境 》

- OS : Windows95/98  
windows ME/NT/2000/XP も動作可能。  
NT系OS (NT/2000/XP等) にインストールする場合は「Administrator」でログインし、インストールと動作確認をして下さい。
- ハード : 上記OSが動作可能なコンピュータ



クリップボードへコピー



メモ帳へ貼り付け

(V.2007-04-20)

《製造》株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市長区上社 2-190  
TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

本ソフトウェア (円筒絞り加工工程計算ソフト) は、UNI-CAMシリーズの1つで、プレス金型設計における円筒絞り加工時のブランク径を自動計算し、絞り加工工程を自動出力します。

製品板厚 (Tmm) = 1.000 mm  
 絞りフランジ外径 (D2) = 30.000 mm  
 絞り径 (D1) = 10.000 mm  
 絞り高さ (H) = 15.000 mm  
 絞り肩(底)R (R) = 0.500 mm  
 絞り口R (Re) = 0.500 mm  
 ブランク径 = 38.730 mm

計算

数値・工程のクリア

絞り工程設計

工程	絞り径	絞り率(m)	肩半径	高さ
第1工程	18.590	0.480	2.958	8.069
第2工程	13.571	0.730	1.793	11.053
第3工程	10.314	0.760	0.657	14.543
第4工程	10.078	0.977	0.578	14.883
第5工程	10.016	0.994	0.516	14.976
第6工程	10.003	0.999	0.503	14.996
第7工程	10.000	1.000	0.500	14.999
第8工程	10.000	1.000	0.500	15.000

絞り工程の追加

### 《 特徴 》

1. 各パラメータを入力し、計算ボタンを押すとブランク径を自動計算します。
2. 筒絞り加工は工程毎の絞り率に基づき、絞り径を自動計算します。  
絞り率の値は修正可能で、オリジナルの絞り率表を作成できます。
3. 絞り工程の追加ボタンを押すことにより、加工工程数の追加が行えます。
4. 計算結果、入力データ、絞り工程をクリップボードにコピーでき、ワープロ、メモ帳等へ貼り付けが可能です。

メイン画面

製品の相対厚さ (T/D×100)

絞り率	2.0	1.5	1.0	0.6	0.3	0.15	0.08
1	0.480	0.500	0.530	0.550	0.580	0.650	0.630
2	0.730	0.750	0.760	0.780	0.790	0.800	0.820
3	0.760	0.780	0.790	0.800	0.810	0.820	0.840
4	0.780	0.800	0.810	0.820	0.830	0.850	0.860
5	0.800	0.820	0.840	0.850	0.860	0.870	0.880

出荷時設定に戻す

閉じる

### 《 動作環境 》

絞り率の値設定画面

#### OS : Windows95/98

windows ME/NT/2000/XP も動作可能。

NT系OS (NT/2000/XP等) にインストールする場合は「Administrator」でログインし、インストールと動作確認をして下さい。

ハード : 上記OSが動作可能なコンピュータ

### 《製造》株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
 技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
 TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

### 《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市中東区上社 2-190  
 TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

本ソフトウェア (角筒ブランク展開計算ソフト) は、UNI-CAMシリーズの1つです。  
角筒絞り加工製品のブランク展開寸法を自動算出します。

部品板厚 ( T )	1.200
角筒の寸法 ( X )	105.000
角筒の寸法 ( Y )	53.000
角筒の寸法 ( H )	15.500
四隅の丸み ( RC )	1.250
底の丸み ( RB )	1.250
外の丸み ( RD )	1.250
形状の外寸法 ( XO )	123.400
形状の外寸法 ( YO )	68.700

角筒ブランク展開寸法の算出

### 《 特 徴 》

1. 絞り加工製品の寸法を入力するだけで、ブランク展開寸法を自動算出します。
2. 入力した製品寸法と算出後のブランク寸法を印刷することが出来ます。
3. 計算結果を過去計算データとして、最大50組を保存できます。
4. 過去計算データをCSV形式のデータで保存する事が可能で、保存したデータはExcel等の表計算ソフトで開くことができます。

### 《 動作環境 》

OS : Windows95/98

windows ME/NT/2000/XP も動作可能。  
NT系OS (NT/2000/XP等) にインストールする場合は「Administrator」でログインし、インストールと動作確認をして下さい。

ハード : 上記OSが動作可能なコンピュータ

LX =	152.000
LY =	97.000
SX =	31.800
SY =	31.800
CX =	88.400
CY =	33.400

過去計算データに登録  
計算結果の印刷

ブランク展開寸法の算出画面

日付	部品板厚	角筒寸法 X	角筒寸法 Y	角筒寸法 H	四隅の丸み	底の丸み	外の丸み	角筒外寸法 X
01/07/06	1.200	105.000	53.000	15.500	1.250	1.250	1.250	123.400
01/07/06	2.000	110.000	60.000	10.000	2.000	2.000	2.000	130.000
01/07/06	2.000	100.000	50.000	10.000	2.000	2.000	2.000	110.000
01/07/06	1.000	100.000	50.000	10.000	2.000	2.000	2.000	110.000
01/07/06	1.000	100.000	50.000	10.000	1.000	1.000	1.000	110.000
01/07/06	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
01/07/06	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
01/07/06	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
01/07/06	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
01/07/06	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
01/07/06	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
01/07/06	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
01/07/06	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
01/07/06	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
01/07/06	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
01/07/06	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
01/07/06	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
01/07/06	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000

過去計算データ画面

(V.2007-04-20)

《製造》株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》ワイジェーエス販売株式会社

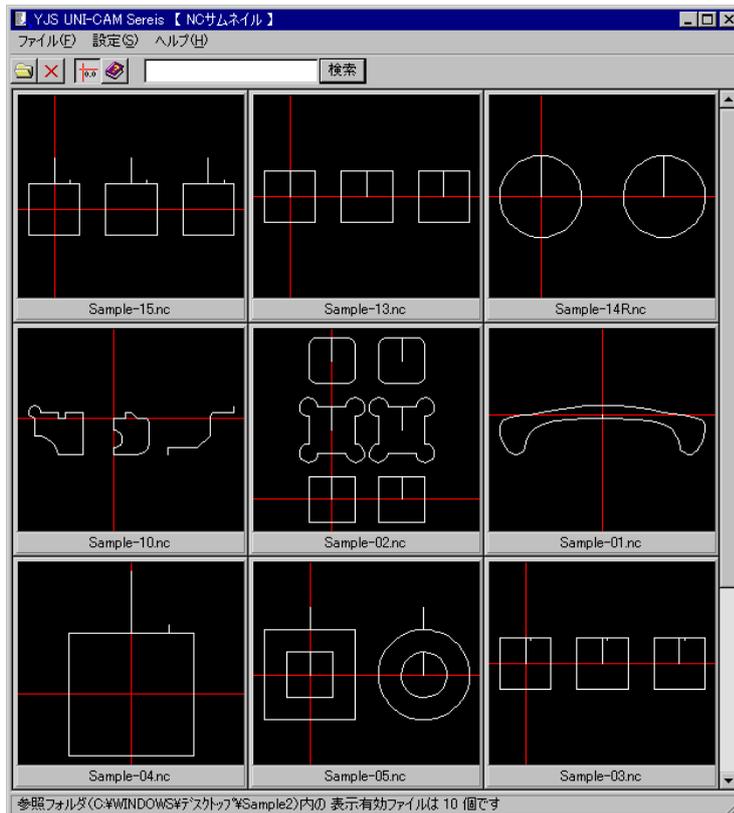
〒465-0025 愛知県名古屋市長東区上社 2-190  
TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp/> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

本ソフトウェアはUNI-CAMソフトシリーズの1つで、ワイヤ放電加工等2次元のNCデータをサムネイル表示するソフトウェアです。

NCデータを保存してあるフォルダを指定するだけでそのフォルダの内容をサムネイル表示します。

※ サムネイル表示とはひとつのウィンドウ内に複数の小さな画像を並べて表示し、一括縮小表示させる表示方法の事です。



### 【対応フォーマット】

ワイヤ放電加工等の2次元NCデータが基本的な対応フォーマットになります。

以下のフォーマットには対応しません。

- ・メイン&サブの2次元NCデータ
- ・固定サイクル (マシニング等) が存在する2次元NCデータ
- ・2.5次元NCデータ
- ・3次元NCデータ

### 【動作環境】

- S : windows ME/NT/2000/XP も動作可能。  
NT系OS (NT/2000/XP等) にインストールする場合は「Administrator」でログインし、インストールと動作確認をして下さい。
- ハード : 上記OSが動作可能なコンピュータ

『製品の形は覚えているが、製品名や図番、NCデータ名も忘れてしまった時』等に、NCサムネイルならば形状の絵を見て判断できるので非常に便利です。

ファイル名の一部だけでも覚えている場合は、データの絞り込み (検索) ができますので更に便利です。

### 【NCサムネイルの特徴】

- ・見たいフォルダをドラッグ&ドロップするだけの簡単操作。
- ・NCデータが視覚的に表示されるので、データの検索が容易です。
- ・サムネイルで一括表示されますので、ひとつひとつデータを読み込む必要もありません。
- ・サムネイルサイズの変更も可能でデータの検索 (絞り込み) 機能も有ります。
- ・各社2次元NCデータに標準対応。(上下異形状やテーパ形状は基本形状の表示になります。)

(V.2007-04-20)

《製造》株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

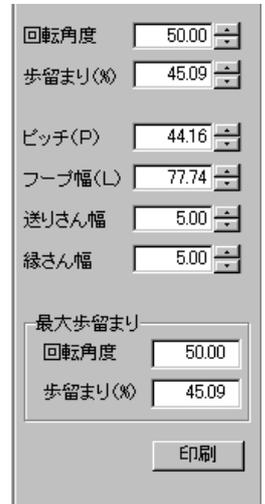
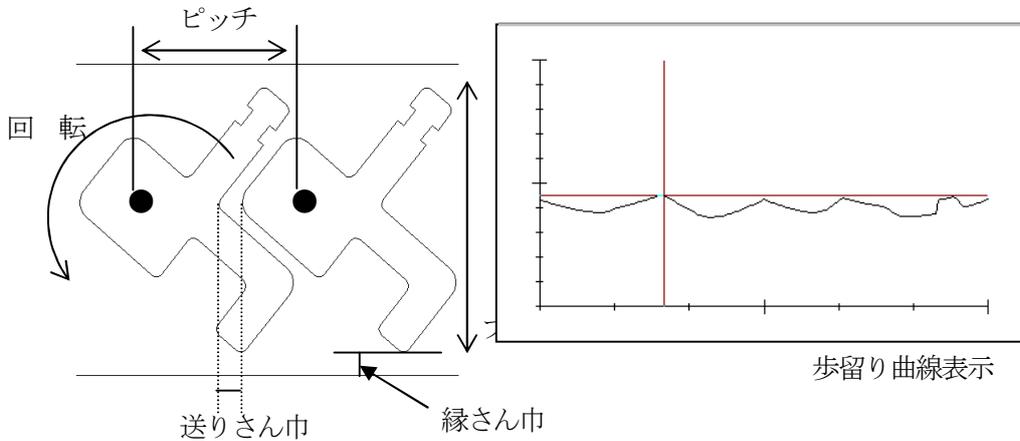
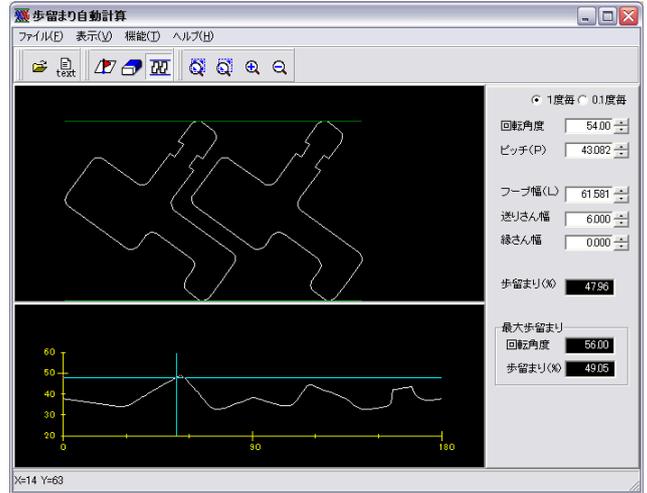
《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市中東区上社 2-190  
TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

プレス金型のブランク形状の材料取りレイアウト設計において、フープ材料に対するブランク形状の歩留り率を自動計算処理するソフトウェアです。

- ・ ブランク形状 (閉図形) の任意回転、送りピッチ指示 (送りさん巾指示)、材料巾指示 (縁さん巾指示) ができ、その時点でのフープ材料巾、送りピッチ、歩留り率を自動表示。
- ・ ブランク形状を 0~180° の間で回転をかけた時の各回転角度における歩留り率をグラフ表示。(歩留り曲線)。
- ・ 最高歩留り率を得る時の歩留り率とブランク形状の回転角度を表示します。



### ブランク形状

DXFファイルを一筆化し編集した閉図形。

#### ◆入力項目

- ・ 回転角度(0~180°) の力。
- ・ 連続回転 (ピッチ 0.1° / 1°)
- ・ 送りピッチ指示
- ・ 材料巾値の入力
- ・ さん巾値の入力

#### ◆出力データ

- ・ 任意回転、任意の送りピッチ量における材料歩留り率、必要材料巾の自動表示
- ・ 歩留り曲線表示
- ・ 最大歩留りを得る時の歩留り率とブランク回転角度。
- ・ 計算結果データをプリンタに出力できます。

入力項目	データの反映 (○ : 反映される)				
	歩留り	ピッチ	フープ巾	送りさん巾	縁さん巾
回転角度	○	○	○	不変	不変
ピッチ	○	—	不変	○	不変
フープ巾	○	不変	—	不変	○
送りさん巾	○	○	不変	—	不変
縁さん巾	○	不変	○	不変	—

入力メニュー

(V.2008.08.05)

《製造》株式会社 ワイジェーエス

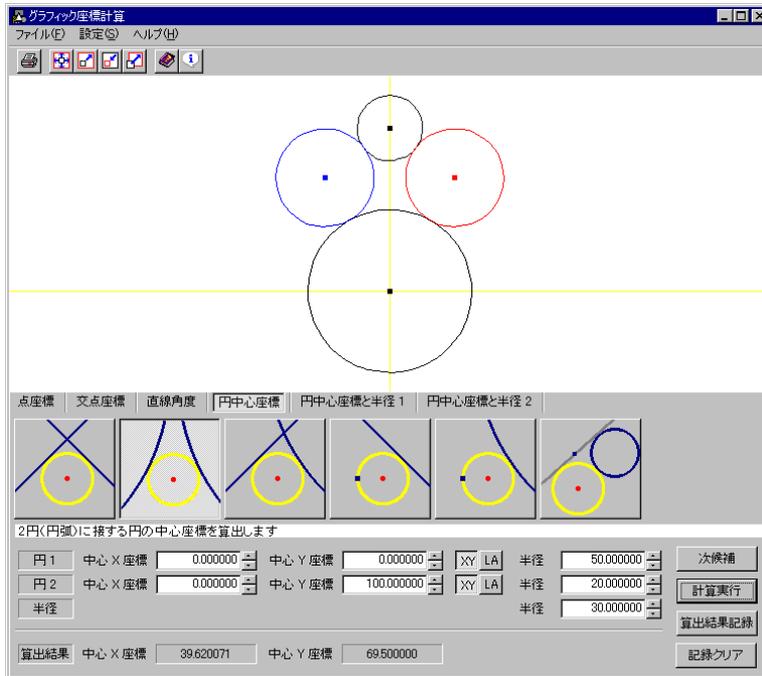
本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
 技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
 TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市長東区上社 2-190  
 TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

グラフィック座標計算は、2次元形状において2次元幾何計算を行うソフトウェアです。



## 《 特 徴 》

1. 多種多様な幾何計算種類を準備。
2. 入力形状と算出形状は描画され、視覚的な確認が出来ます。
3. 算出された候補が複数の場合、算出結果の選択が容易に出来ます。
4. 一度入力した形状、もしくは算出された形状を、他の計算時に再利用する事が可能です。

## 《 動作環境 》

- S : Windows95/98  
windows ME/NT/2000/XP も動作可能。  
NT系OS (NT/2000/XP等) にインストールする場合は「Administrator」でログインし、インストールと動作確認をして下さい。
- ハード：上記OSが動作可能なコンピュータ

## 計算機能一覧

- ・ 相対的な2点目のXY座標
- ・ 相対的な3点目のXY座標
- ・ 2直線の交点座標
- ・ 2円(円弧)の交点座標
- ・ 1直線と1円(円弧)の交点座標
- ・ 2点を通る直線の角度
- ・ 2円に接する直線の角度
- ・ 1点を通り、1円に接する直線の角度
- ・ 2直線に接する円の中心座標
- ・ 2円(円弧)に接する円の中心座標
- ・ 1直線と1円(円弧)に接する円の中心座標
- ・ 1点を通り、1直線に接する円の中心座標
- ・ 1点を通り、1円(円弧)に接する円の中心座標
- ・ 1点を通る接線と1円(円弧)に接する円の中心座標
- ・ 3直線に接する円の中心座標と半径
- ・ 3円(円弧)に接する円の中心座標と半径
- ・ 2直線と1円(円弧)に接する円の中心座標と半径
- ・ 1直線と2円(円弧)に接する円の中心座標と半径
- ・ 1点を通り、2直線に接する円の中心座標と半径
- ・ 1点を通り、2円(円弧)に接する円の中心座標と半径
- ・ 1点を通り、1直線と1円(円弧)に接する円の中心座標と半径
- ・ 2点を通り、1直線に接する円の中心座標と半径
- ・ 2点を通り、1円(円弧)に接する円の中心座標と半径
- ・ 3点を通る円の中心座標と半径

(V.2007-04-20)

《製造》株式会社 ワイジェーエス

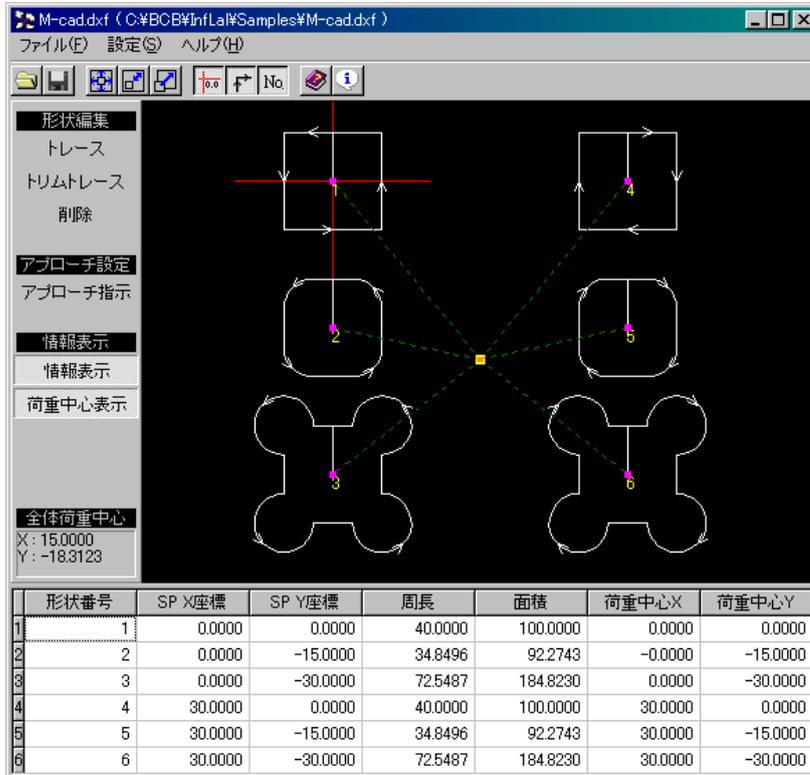
本 社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市中区上社 2-190  
TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp/> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

本ソフトウェアは DXF データを読み込んで、スタートポイント、周長、面積、荷重中心 (せん断荷重中心) などの図形情報を表示するソフトウェアです。



形状番号	SP X座標	SP Y座標	周長	面積	荷重中心X	荷重中心Y
1	0.0000	0.0000	40.0000	100.0000	0.0000	0.0000
2	0.0000	-15.0000	34.8496	92.2743	-0.0000	-15.0000
3	0.0000	-30.0000	72.5487	184.8230	0.0000	-30.0000
4	30.0000	0.0000	40.0000	100.0000	30.0000	0.0000
5	30.0000	-15.0000	34.8496	92.2743	30.0000	-15.0000
6	30.0000	-30.0000	72.5487	184.8230	30.0000	-30.0000

InfLal とは  
Information (情報)  
Length (周長)  
Area (面積)  
Load (荷重)  
の、略語を組み合わせた  
造語です。

### 【InfLal の特徴】

- DXF (R12J 相当) 読み込み機能、2種類のトレース機能により簡単に形状を一筆化します。
- DXF 読み込み時にありがちな、端点が離れている現象にもトリムで対応。
- アプローチ部分を指定する事により、より正確な周長、面積、荷重中心を算出します。  
(アプローチが無い形状も対応します。)
- 荷重中心はプレス金型を考慮し、せん断荷重中心で算出します。
- 各形状の荷重中心と全荷重中心は、情報だけでなく視覚的にも表示します。
- 選択形状のみの情報表示、荷重中心表示も可能ですので、金型図面を読み込んで任意形状だけの情報を表示する事も可能です。
- 各情報は、テキスト形式、CSV 形式で出力が可能です。

### 【動作環境】

#### ○ S : Windows95/98

windows ME/NT/2000/XP も動作可能。

NT系OS (NT/2000/XP等) にインストールする場合は「Administrator」でログインし、インストールと動作確認をして下さい。

ハード : 上記OSが動作可能なコンピュータ

(V.2007-04-20)

《製造》株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市長区上社 2-190  
TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp/> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

本ソフトウェアは、回転体絞り製品の表面積とブランク直径を計算するソフトウェアです。  
 回転体絞り製品の形状は5つのタイプに分類されていますので各タイプの中から該当する形状の必要な諸寸法を入力することにより表面積とブランクの直径を求めることができます。

入力例

$d_{123}$  と  $f, r$  の数値を入力することにより  $A$  (表面積) と  $D$  (ブランク径) が自動表示されます

$d_1$	10.000	A	552.139
$d_2$	15.000		
$d_3$	20.000		
$f$	5.000	D	26.511
$r$	4.000		

計算できる回転体の形状

パターン	形状
1	6
2	6
3	6
4	4
5	7
合計	29

**【動作環境】**

○ S : windows ME/NT/2000/XP も動作可能。  
 ハード : 上記OSが動作可能なコンピュータ

(V.2009-06-12)

《製造》株式会社 ワイジェーエス  
 本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
 技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
 TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》ワイジェーエス販売株式会社  
 〒465-0025 愛知県名古屋市長東区上社 2-190  
 TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182  
 URL: <http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

※仕様は予告無く変更される場合がありますので御了承下さい。詳しくはお問合せください。資料を送ります。

本ソフトウェアは、プレス加工における角度曲げ加工部品板厚の内外の頂点寸法差を自動計算するソフトウェアです。

板厚および曲げ加工角度を入力すると内外頂点の寸法差を自動計算します。

角度曲げ寸法差.xls

A	B	C	D	E	F									
1	角度曲げ内外頂点寸法差計算ソフト													
2														
3														
4														
5														
6														
7														
8														
9														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17														
18														
19														
20														
21														
22														
23														
24	<table border="1"> <tr> <td>板厚</td> <td>t (mm)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>曲げ角</td> <td><math>\theta</math> (°)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>寸法差</td> <td>y (mm)</td> <td></td> </tr> </table>					板厚	t (mm)		曲げ角	$\theta$ (°)		寸法差	y (mm)	
板厚	t (mm)													
曲げ角	$\theta$ (°)													
寸法差	y (mm)													
25														
26														
27														
28														
29														

入力データ

板厚	t (mm)
曲げ角度	$\theta$ (°)

結果

寸法差	y (mm)
-----	--------

t は、0 より大きい数値を入力してください。

$\theta$  は、0 以上 (0 を含まない)、90 以下の数値を入力してください。

《動作環境》 Microsoft Office2003 以上推奨 Excel VBA

V.2009-07-31

《製造》株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
 技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
 TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市名東区上社 2-190  
 TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

※仕様は予告無く変更される場合がありますので御了承下さい。詳しくはお問合せください。資料を送ります。

本ソフトウェアは、丸形状を千鳥に多列取りするプレス加工において列数や材料幅と歩留り率の関係を計算するソフトウェアです。

材料幅	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
材料幅	50.000	100.000	150.000	200.000	250.000	300.000	350.000	400.000	450.000	500.000

基準値 (mm)	0.800	0.800	1.200	1	2	4	5	6	8	9	11	12	13
板厚 (mm) t	0.800												
直径 (mm) D	40.000												
隙間 (mm) b	0.800	0.800											
さん幅 (mm) a	1.200	1.200											
列数 (個) n				1	2	4	5	6	8	9	11	12	13
材料幅 (mm) W		50.000	100.000	150.000	200.000	250.000	300.000	350.000	400.000	450.000	500.000		
歩留り率 (%)		61.00%	61.00%	81.34%	76.25%	73.20%	81.34%	78.43%	83.88%	81.34%	79.30%		

すき間寸法 (b) およびさん巾寸法 (a) の基準値は次の表で計算される値を用いている (変更不可)

《入力項目》

- ・製品の板厚 (t)
- ・製品の直径
- ・すき間寸法 (b)
- ・さん巾寸法 (a)

丸の直径	さん巾		すき間	
	a	最小値	b	最小値
~25	0.8 t	0.8	0.7 t	0.6
25~75	1.0 t	1.2	1.0 t	0.8
75~150	1.2 t	1.8	1.2 t	1.2
150~250	1.3 t	2.4	1.3 t	1.8
250~	1.5 t	3.0	1.5 t	2.4

計算機能

- 指定材料巾に対する、列数および歩留り率を求める。
- 指定列数に必要な材料巾および歩留り率を求める。
- 指定範囲の列数に対し、それぞれ列数に必要な材料巾を求める。
- 指定範囲の材料巾に対し、配置できる列数を求め、この範囲における歩留り率の高い列数区分を色分け表示する。

《動作環境》 Microsoft Office2003 以上推奨 Excel VBA

V.2009-09-01

《製造》株式会社 ワイジェーエス

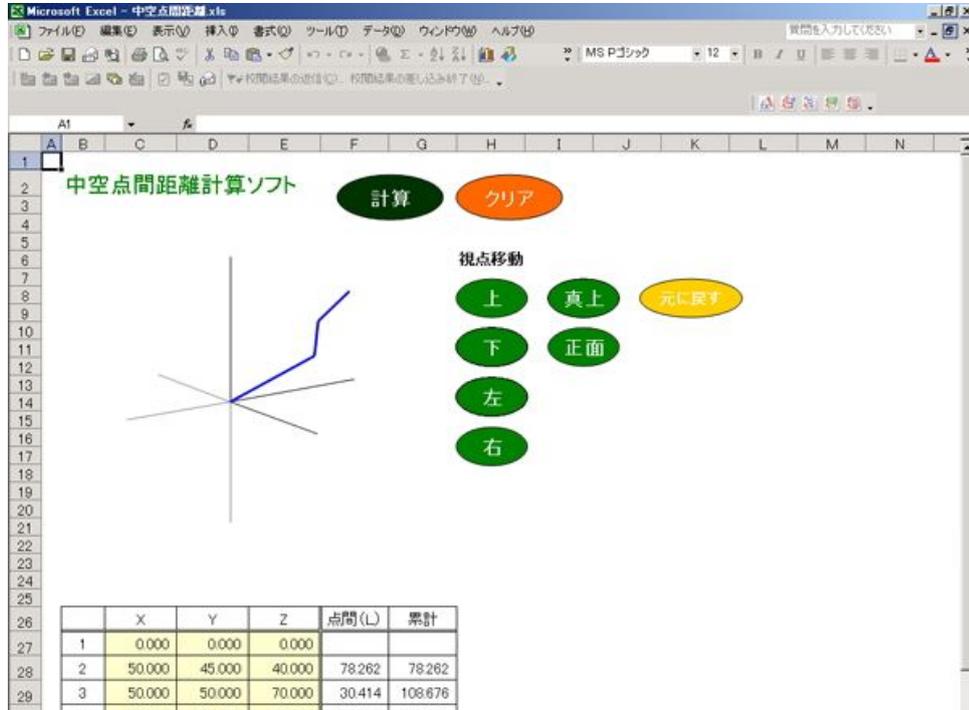
本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
 技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
 TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市長東区上社 2-190  
 TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

本ソフトウェアは、XYZの3次元座標系中に順番に存在する座標点の順番の点間距離 (実長) と、その距離の累計値を計算するソフトウェアです。



X, Y, Zの座標系において、点の座標値を順番に入力すると、順番ごとの点間距離 (実長) が計算され、それぞれの実長の合計長さ (累計距離) も表示させることができます。一度にできる座標入力は最大10点まで。入力状態をビジュアルに確認する事も可能。

	座 標 値			結 果	
	X	Y	Z	距 離	累 計
1	*	*	*		
2	*	*	*	点1~2間の距離を表示	点1~2間の全長表示
3	*	*	*	点2~3間の距離を表示	点1~3間の全長表示
4	*	*	*	点3~4間の距離を表示	点1~4間の全長表示
5				・	・
・				・	・
・				・	・
・				・	・

《動作環境》 エクセルソフト Microsoft Office2003 以上推奨 Excel VBA

V.2009-10-01

《製造》株式会社 ワイジェーエス

本 社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
 技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
 TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市長東区上社 2-190  
 TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

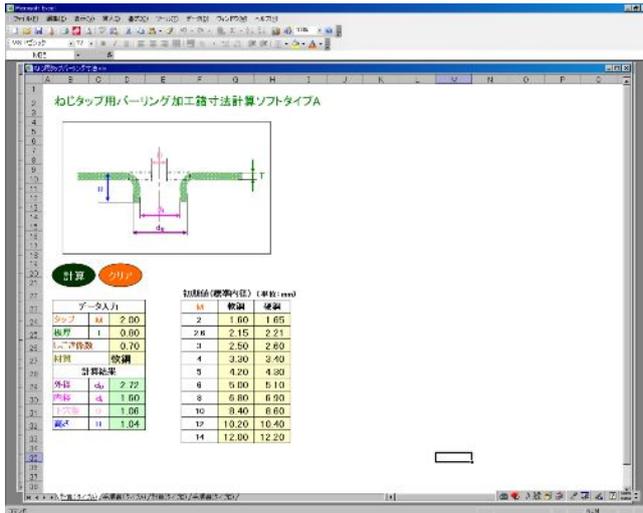
※仕様は予告無く変更される場合がありますので御了承下さい。詳しくはお問合せください。資料を送ります。

本ソフトウェアは、板金プレス金型設計における、ねじのタップ穴用バーリング加工工程の設計計算において、バーリング加工外径、内径、下穴径を計算するソフトウェアです。

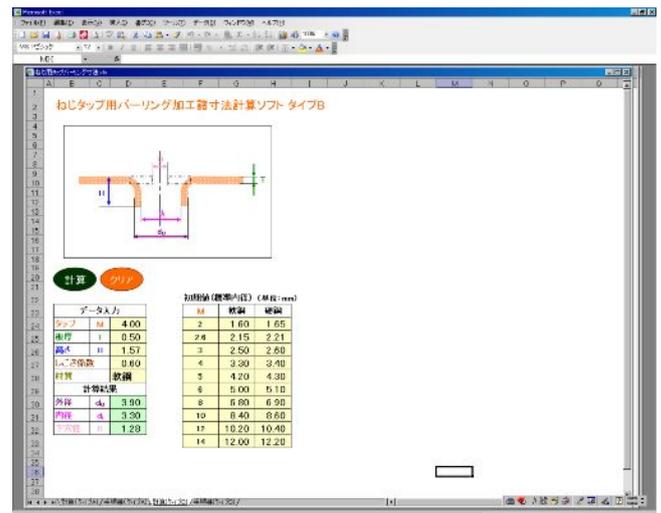
計算方式は、バーリング高さの値を先行して入力するかどうかで2種類の方式があります。

すなわち、バーリング係数を利用する場合 (タイプA) と、バーリング加工高さを入力する場合 (タイプB) の2種類です。

双方とも、共通して、タップ径、板厚、しごき係数、材質区分を入力データとしますが、タイプAでは、バーリング係数の入力値に基づき、バーリング加工外径、下穴径、バーリング高さを計算します。タイプBでは、バーリングの高さの入力値に基づき、バーリング加工外径、下穴径を計算します。



タイプA操作画面



タイプB操作画面

	タイプA	タイプB
入力データ	タップ径 板厚 しごき係数 材質区分 (軟鋼と硬鋼)	
	×	バーリング高さ
出力データ	バーリング外径 (ダイ穴寸法) 内径 (パンチ寸法) 下穴径 (前工程穴径)	
	バーリング高さ	×

《動作環境》 Microsoft Office2003 以上推奨 Excel VBA

V.2009-11-01

《製造》株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
 技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
 TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市長東区上社 2-190  
 TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

本ソフトウェアは、次の2つの機能を有するソフトウェアです。

1 : 座標系表示変換

点の座標値をXY座標系と極座標系の両方で表示することができる。

したがって、XY座標系で表わされた座標値を、極座標系座標値で表示したり、極座標系座標値をXY座標系座標値に変換表示することなど、双方向で表示変換することができる。

2 : 正多角形の頂点座標計算

角の数と外接円の半径で与えられた正多角形について、その頂点の座標値をXY座標または、極座標で表示することができる。

正多角形は、第一頂点のX軸からの傾き角度、外接円の中心座標を指定することもできる。

**座標系座標自動変換ソフト**

任意の点の座標変換

極座標		XY座標	
R	9.000	X	5.162
$\theta$	55.000	Y	7.372

R: 円弧半径 (mm)  
 $\theta$ : 角度 (°)

円弧上に等分割に配置された点の座標計算

条件入力

分割数 (正多角形の角数)	8	※100まで
円弧半径 (mm)	R	9.000
円弧分割ピッチ (°)	P	45.000
第一点の角度 (°)	$\theta$	10.000
中心座標	X	-10.000
	Y	-7.000

計算結果

	XY座標		極座標
	X	Y	$\theta$
1	-1.137	-5.437	10.000
2	-4.838	0.372	55.000
3	-11.563	1.863	100.000
4	-17.372	-1.838	145.000
5	-18.863	-8.563	190.000
6	-15.162	-14.372	235.000
7	-8.437	-15.863	280.000
8	-2.628	-12.162	325.000

《動作環境》 Microsoft Office2003 以上推奨 Excel VBA

V.2009-11-01

《製造》株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171

技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6

TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市中東区上社 2-190

TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

本ソフトウェアは、円柱の直径と切り取り角度から、切り取り断面に出来る楕円の長径、短径を計算します。また、楕円の長径、短径から、円柱の直径と切り取り角度を計算します。解析された楕円の面積も表示。双方向で楕円寸法を解析するソフトウェアです。

機能	入力データ	出力データ
⇒	円柱直径 と 切り取り角度	長径 と 短径
⇐	長径 と 短径	円柱直径 と 切り取り角度

The screenshot shows an Excel spreadsheet titled 'Cam Dimension Analysis Software'. It features a diagram of a cylinder with a cut, labeled with radius 'R' and angle 'θ'. Below the diagram are two tables. The first table shows input data: '円柱の直径 (mm)' with value 'R' and '25.000', and '切り取り角度(°)' with value 'θ' and '30.000'. The second table shows output data: '楕円寸法 (mm)' with '長径' (28.868) and '短径' (25.000), and '楕円面積 (mm²)' with value '566.822'. Green and orange arrows indicate the bidirectional relationship between the input and output data.

《動作環境》 Microsoft Office2003 以上推奨 Excel VBA

V.2009-11-01

《製造》株式会社 ワイジェーエス  
 本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
 技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
 TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

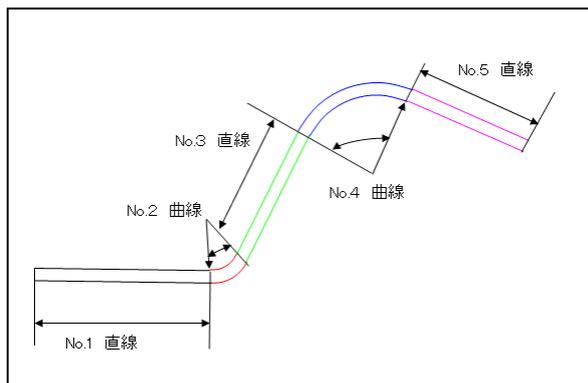
《販売》ワイジェーエス販売株式会社  
 〒465-0025 愛知県名古屋市長東区上社 2-190  
 TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182  
 URL:<http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail:[info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

本ソフトウェアは、板金プレス金型設計での、曲げ部のある製品（部品）のブランク展開長さ計算において、曲げの断面形状を直線部、円弧部に分解し、その寸法データを入力することにより、展開長さを計算するソフトウェアです。

曲げ円弧部分は、内Rからの中立線位置を展開計算係数として持たせています。展開係数は、内Rの大きさと板厚の値との6区分相関で任意に設定できます。

### 《入力データ》

- 1：製品の板厚
  - 2：直線部データの入力 直線長さ
  - 3：円弧部データの入力 開き角度 と 内R半径
- 一度に計算できる直線部、円弧部データの最大個数 20個



(数値入力形式)展開長さ計算ソフト

直線(L)

長さ(L)

曲線(C)

半径(R) 内Rを入力

展開パラメータ

板厚	比率
R=0	0.100
R<T	0.200
T<R<2T	0.250
2T<R<3T	0.400
3T<R<4T	0.450
4T<R	0.500

R:内R T:板厚

計算 クリア

No.	区分	L(R)	θ	長さ	累計
1	L	35.000		35.000	35.000
2	C	7.500	30.000	4.058	39.058
3	L	28.000		28.000	67.058
4	C	15.000	85.000	22.824	89.882
5	L	25.000		25.000	114.882
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
全展開長さ					114.882

※本ソフトウェアはエクセルマクロです。

《動作環境》 Microsoft Office2003 以上推奨 Excel VBA

V.2009-11-30

《製造》株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
 技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
 TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市長区上社 2-190  
 TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp/> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

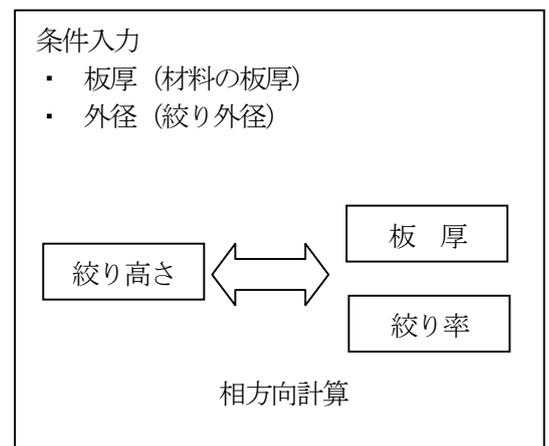
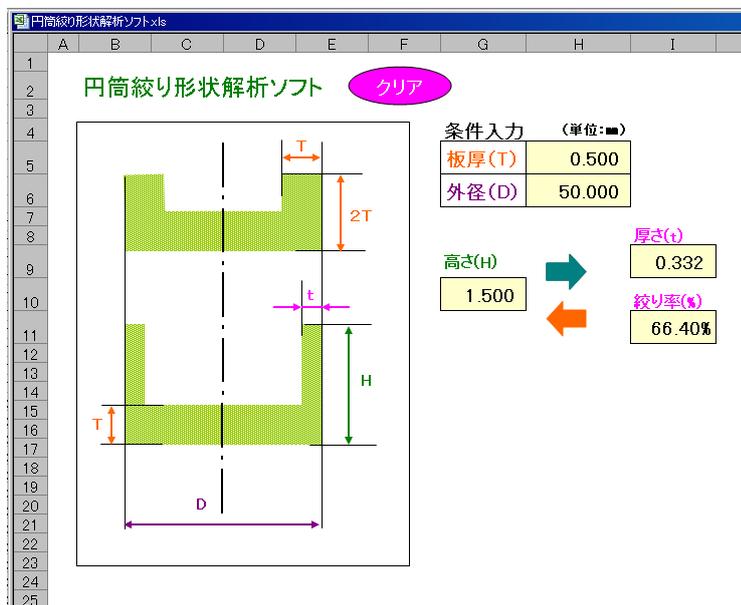
※仕様は予告無く変更される場合がありますので御了承下さい。詳しくはお問合せください。資料を送ります。

本ソフトウェアは、プレス金型成形における円筒絞り加工において、絞り加工高さ(深さ)と壁面板厚の減寸変化との関係を求めるソフトウェアです。

次の2つの方法で、解析計算を行う。

- 1 : 絞り高さ(深さ)を指定入力し、壁面の板厚減寸量と絞り率を計算する。
- 2 : 壁面の板厚減寸量または、絞り率を指定入力し、得られる絞り高さ(深さ)を計算する。

- ・ 絞りの径基準は外径としています。
- ・ 壁面の板厚変化と高さの関係は、壁面の占める材料体積が変化しないという仮定で、諸計算を行っています。
- ・ 計算の都合上、絞り成形Rは、無いものとして無視しています。
- ・ 均一な板厚で板厚の倍の高さ(深さ)に絞られた形状を初期絞り形状としています。



※本ソフトウェアはエクセルマクロです。

《動作環境》 Microsoft Office2003 以上推奨 Excel VBA

V.2010-01-15

《製造》株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
 技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
 TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市中東区上社 2-190  
 TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL:<http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail:[info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

※仕様は予告無く変更される場合がありますので御了承下さい。詳しくはお問合せください。資料を送ります。

本ソフトウェアは、90° 曲げフランジ形状の展開寸法を概算的に計算するソフトウェアで、フランジ形状は、伸びのタイプと縮みのタイプの両方に対応しています。

The screenshot shows a spreadsheet titled "伸び縮みフランジ.xls". The main content area contains three diagrams: a "縮みフランジ" (retracting flange) with a radius R, an "伸びフランジ" (expanding flange) with a radius R, and a 90-degree bent flange with height h, bend radius r, and a dimension a. The spreadsheet includes a "計算" (Calculate) button and a "クリア" (Clear) button. A table on the right shows input parameters: R=50.000, h=10.000, r=3.000. A table below shows calculated results for dimension 'a': 縮みフランジ (retracting flange) is 8.049 and 伸びフランジ (expanding flange) is 9.655.

入力項目	出力
1 : フランジ部分の形状R (半径) 伸びの場合 外側からの指定 縮みの場合 内側からの指定 2 : フランジ高さ (板厚を含む) 3 : 90° の曲げRの大きさ	伸びのタイプと縮みのタイプの双方における 展開長さ

※本ソフトウェアはエクセルマクロです。

《動作環境》 Microsoft Office2003 以上推奨 Excel VBA

V.2010-03-01

《製造》株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
 技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
 TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

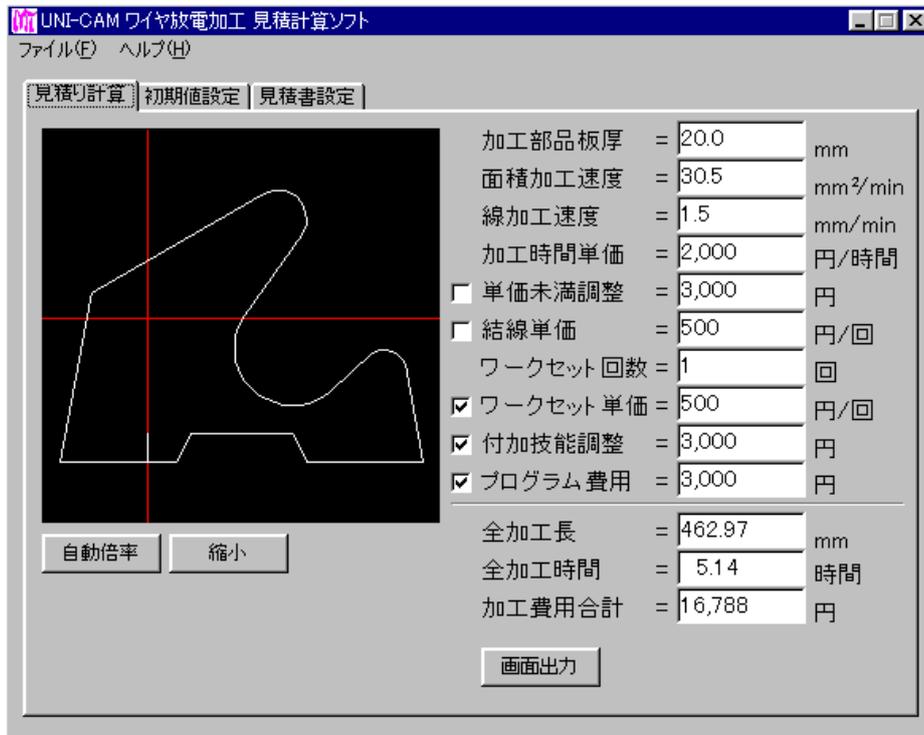
《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市中東区上社 2-190  
 TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL:<http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail:[info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

※仕様は予告無く変更される場合がありますので御了承下さい。詳しくはお問合せください。資料を送ります。

本ソフトウェア (ワイヤ放電加工 見積計算ソフト) は、UNI-CAMシリーズの1つで、各NC機械メーカーのワイヤ放電加工用NCデータを読み込み、見積金額を自動計算します。



起動画面

### 《 特 徴 》

1. 各NC機械メーカー出力のNCデータを読み込み、加工形状を表示することが可能。  
又、同時に全加工周長を自動計算し、板厚・加工速度の入力で加工時間、加工費用まで自動計算します。  
複数加工形状のある場合、各形状に対して、加工時間表示が可能です。
2. 初期値設定として決まった数値、金額を保存します。  
見積表に表示される相手先や、自社名等も保存します。
3. 見積表の表示・修正・印刷が可能です。



見積表表示の一例

### 《 動作環境 》

#### OS : Windows95/98

windows ME/NT/2000/XP も動作可能。

NT系OS (NT/2000/XP等) にインストールする場合は「Administrator」でログインし、インストールと動作確認をして下さい。

ハード : 上記OSが動作可能なコンピュータ

### 《製造》株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
 技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
 TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

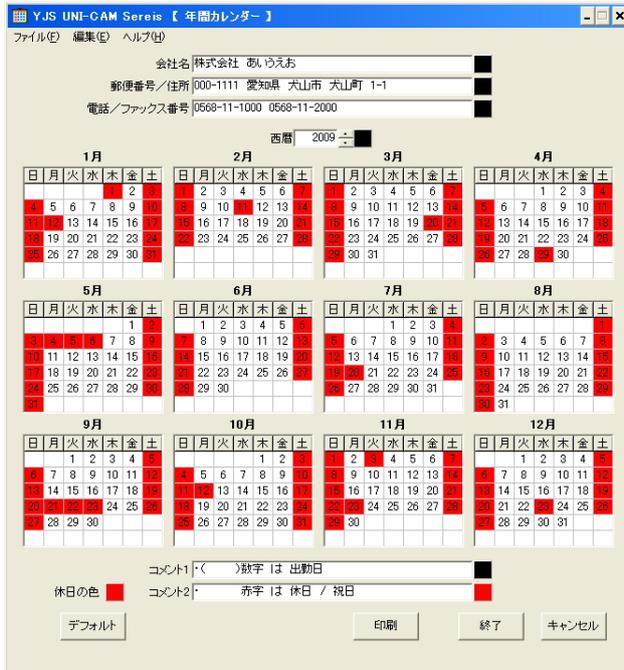
### 《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市長区上社 2-190  
 TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp/> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

本ソフトウェアはUNI-CAMソフトシリーズの1つで、年間の1月から12月までの月毎に任意に休日を設定して年間カレンダーを作成し、印刷 (カラー対応) するソフトウェアです。

会社名、郵便番号/住所、電話/ファックス番号を上部に3行分、コメントを下部に2行分の登録が可能で、専用のカレンダーを作成します。又各コメントは印刷時の色の設定が可能です。



- 【機能】**
- ・月毎に休日の設定が可能で年間カレンダーを印刷します。(カラー対応)
  - ・会社名、郵便番号、住所、電話番号、ファックス番号等上部に3行、下部に2行のコメントの登録が可能です。
  - ・各コメントは印刷時の色の設定が可能です。
  - ・うるう年に対応した日数を表示します。
  - ・稼働日 (出勤日) の合計数を月毎に自動表示して印刷します。



株式会社 あいうえお  
000-1111 愛知県 犬山市 犬山町 1-1  
0568-11-1000 0568-11-2000

2009年カレンダー

日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土
1	4	5	6	7	8	9	2	1	2	3	4	5	6
2	8	9	10	11	12	13	3	8	9	10	11	12	13
3	15	16	17	18	19	20	4	5	6	7	8	9	10
4	22	23	24	25	26	27	5	12	13	14	15	16	17
5	29	30	31				6	19	20	21	22	23	24
							7	26	27	28	29	30	25
							8	31					
							9	2	3	4	5	6	7
							10	9	10	11	12	13	14
							11	16	17	18	19	20	21
							12	23	24	25	26	27	28
							1	30	31				
							2	6	7	8	9	10	11
							3	13	14	15	16	17	18
							4	20	21	22	23	24	25
							5	27	28	29	30	31	
							6						
							7						
							8						
							9						
							10						
							11						
							12						

( ) 数字 は 出勤日  
赤字 は 休日 / 祝日

**【動作環境】**

OS : Windows 95/98/ME/2000/XP  
ハード : 上記OSが動作可能なコンピュータ

(印刷イメージ)

《製造》株式会社 ワイジェーエス  
本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》ワイジェーエス販売株式会社  
〒465-0025 愛知県名古屋市長区上社 2-190  
TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182  
URL: <http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

本ソフトウェアは、団体やグループにおける領収書発行業務において、全員または特定の複数のメンバーに一括して領収書を発行する場合、必要な枚数分の領収書を印刷作成できるエクセルプログラムシートです。

### 《利用例》

会員メンバー数100人のグループで、実施する事業への出席メンバーだけから参加料金を徴収する場合の領収書の発行。

また参加料金を徴収する会議と懇親会の両方がプログラムされた事業を行う場合、参加料金が、会議のみ、懇親会のみ、会議と懇親会両方の参加、の3パターンであっても、それぞれの参加料金をパターンに応じた金額の領収書が発行できる。

#### 1. ソフトウェアを使用するに当たっての設定事項

##### A: 領収書への記載内容

領収金額、発行年月日、但し書き、発行者の名前と担当者  
発行する領収金額は、3種類 (3ランクの金額) まで設定できます。

##### B: 団体やグループの構成メンバー全員の氏名と所属 (あて先になります)

#### 2. 領収書の印刷書式は、控え有り、無し of 2種類から選択可能

#### 3. 領収書のサイズは、A4用紙の約1/3サイズ。(そのほかのサイズの用紙には出力をフォローしていません) したがって、印刷出力後はハサミなどで切断して利用していただきます。

#### 4. ソフトウェアの操作方法

A: 構成メンバーの中で、領収書を発行する対象者に○印  
(領収金額のランクも選択する) を与えます。

B: 領収書のタイプ (控え有り or 無し) の選択をします。

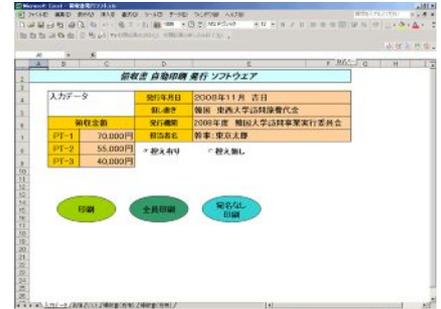
C: 印刷ボタンを選択し、プリンタ出力を行います。

#### 5. その他

A: 構成メンバーの全員または選択されたメンバーに金額の記載しない領収書の発行も可能。

B: 領収書発行のメンバーの一覧表、領収合計金額が出力できます。

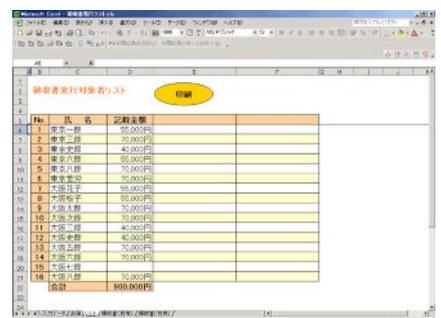
C: 発行される領収書の合計枚数、印刷用紙の必要枚数  
(1枚の用紙に3枚の領収書が出力されるため)



領収書記載データ入力画面



団体構成メンバー登録画面



一覧表表示画面



領収書発行例

《動作環境》 Microsoft Office2003 以上推奨 Excel VBA

V.2008-12-10

《製造》 株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

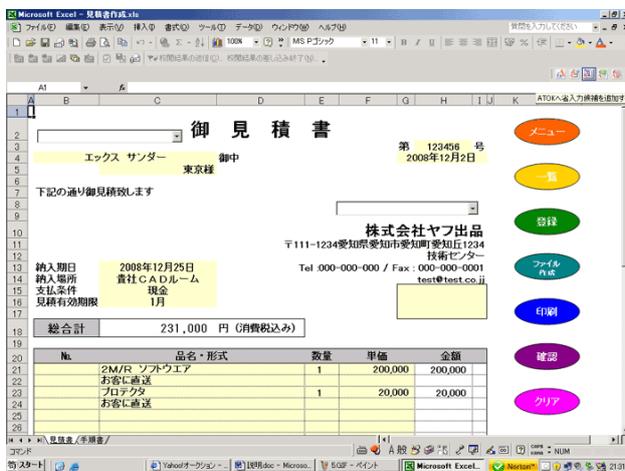
《販売》 ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市長東区上社 2-190  
TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

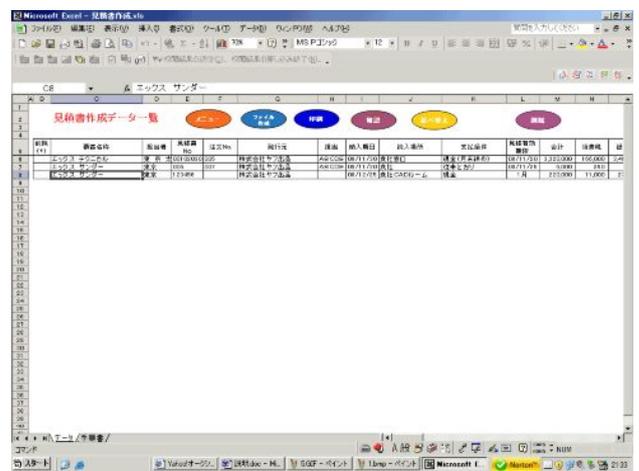
URL: <http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

本ソフトウェアは、見積書の発行業務をサポートするソフトウェア (エクセルプログラムシート) です。

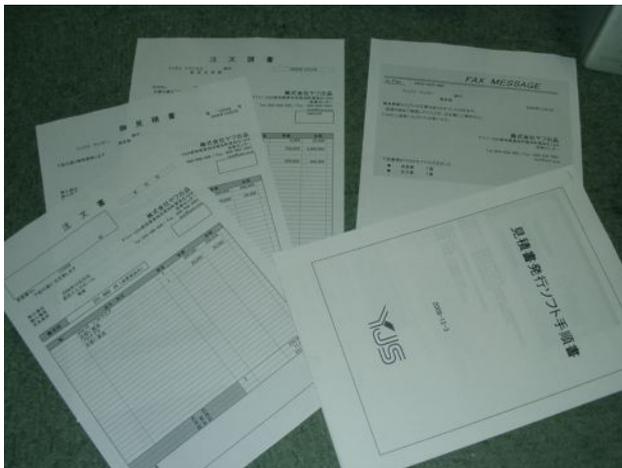
見積書の画面書式で見積りデータの入力を行うことにより、必要に応じて、注文書、注文請書が同時に自動作成され、プリンタ印刷出力 (A4サイズ) またはパソコン内にファイル出力することが出来ます。  
FAX送信のための表紙印刷出力も可能です。  
作成された見積書は一覧形式でストックされ、任意に確認や修正、再出力などができます。  
ストックされた一覧データは並べ替えや不要データの削除が可能です。  
複数の発行元のデータ、顧客データの登録ができます。  
見積り商品項目入力行 25行まで。



見積書入力画面



作成した見積書一覧表示



見積書発行例



《本ソフトウェアにおける見積り金額の扱いについて》

商品の見積り金額は税抜きで金額入力し、その合計金額と消費税 (5%固定) の和で総合計額を自動計算して記載表示する形式です。

《動作環境》 Microsoft Office2003 以上推奨 Excel VBA

V.2008-12-20

《製造》 株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》 ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市長区上社 2-190  
TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

※仕様は予告無く変更される場合がありますので御了承下さい。詳しくはお問合せください。資料を送ります。

本ソフトウェアは、1月から翌年3月までの月毎に休日を設定して印刷 (A3、A4 出力対応) をするソフトウェアです。

カレンダーは、上に指定年と、下に翌年の1月~3月までを作成します。A4及びA3出力対応 (A4、A3以外の用紙に印刷するときは、エクセルの印刷機能を使って印刷してください) 見出し及びコメントの登録が可能で専用のカレンダーを作成します。休日の色は設定が可能です。日付けに○印を付けることが可能で、会議や集金日等の重要な日の印として利用できます。カレンダーは並べ替え設定より縦並び及び横並びの設定変更をすることが可能です。



見出しコメントデータ入力画面



カレンダー表示画面



印刷サンプル

《動作環境》 Microsoft Office2003 以上推奨 Excel VBA

《製造》 株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
 技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
 TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》 ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市中名東区上社 2-190  
 TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp/> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

※仕様は予告無く変更される場合がありますので御了承下さい。詳しくはお問合せください。資料を送ります。