

盤配線支援

WiringPLAN 2D/3D

KODERA 電線加工処理プログラム

2026

ユーザーガイド



本マニュアルについて

- 本マニュアルは、盤配線支援システム「KODERA 電線加工処理モジュール(以下、本ソフト)」の導入支援をするものです。
- 本マニュアル中の画面ダンプはあくまで一例です。実際の画面とは異なる場合があります。

ご注意

- 本書の内容の全部または一部を無断で記載することを禁止します。
- 本書の内容に関しては将来予告なしに変更することがあります。
- 運用した結果の影響につきましては責任を負いかねますのでご了承ください。

<本ページは白紙です。>

1章. 概要	1
1-1. 動作環境	2
2章. 操作	3
2-1. KODERA 電線加工処理モジュールの起動	4
2-2. 電線処理表の印刷	5
2-3. 電線加工	8
2-3-1. データの読み込み	8
2-3-2. 加工データの指定	9
2-3-3. 電線加工	10
2-4. 電線処理表の上へ電線を配置	11
2-5. 捨てチューブの挿入と端末の圧着	11
2-6. ツイスト線の電線加工方法	13
2-6-1. 捨てチューブの作成	13
2-6-2. ツイスト線の電線処理表	13
2-6-3. ツイスト線の電線加工	14
3章. メニュー	15
3-1. メニュー一覧	16
3-2. 通信プロパティ	17
3-3. カッターの設定	18
3-4. ストリップの設定	18
3-5. 残り電線長の設定	20
3-6. 濟フラグクリア	21

<本ページは白紙です。>

1章. 概要

「KODERA 電線加工処理モジュール」は、盤配線支援システムの「測長処理モジュール」で払い出しされた”KODERA キャスティング I/F 情報”ファイルを入力データとし、小寺電子のキャスティングマシンへ電線加工データを送るソフトです。本ソフトは、キャスティングマシンと RS232C ポートで接続されたパソコン上へインストールして動作させるものです。

1-1. 動作環境

本ソフトは、下記の環境を持つパソコン上で動作します。

- ・対応 OS

Windows 10 以降

- ・ハードディスク空き容量 10MB

- ・小寺電子キャスティングマシンと RS232C で接続されていること

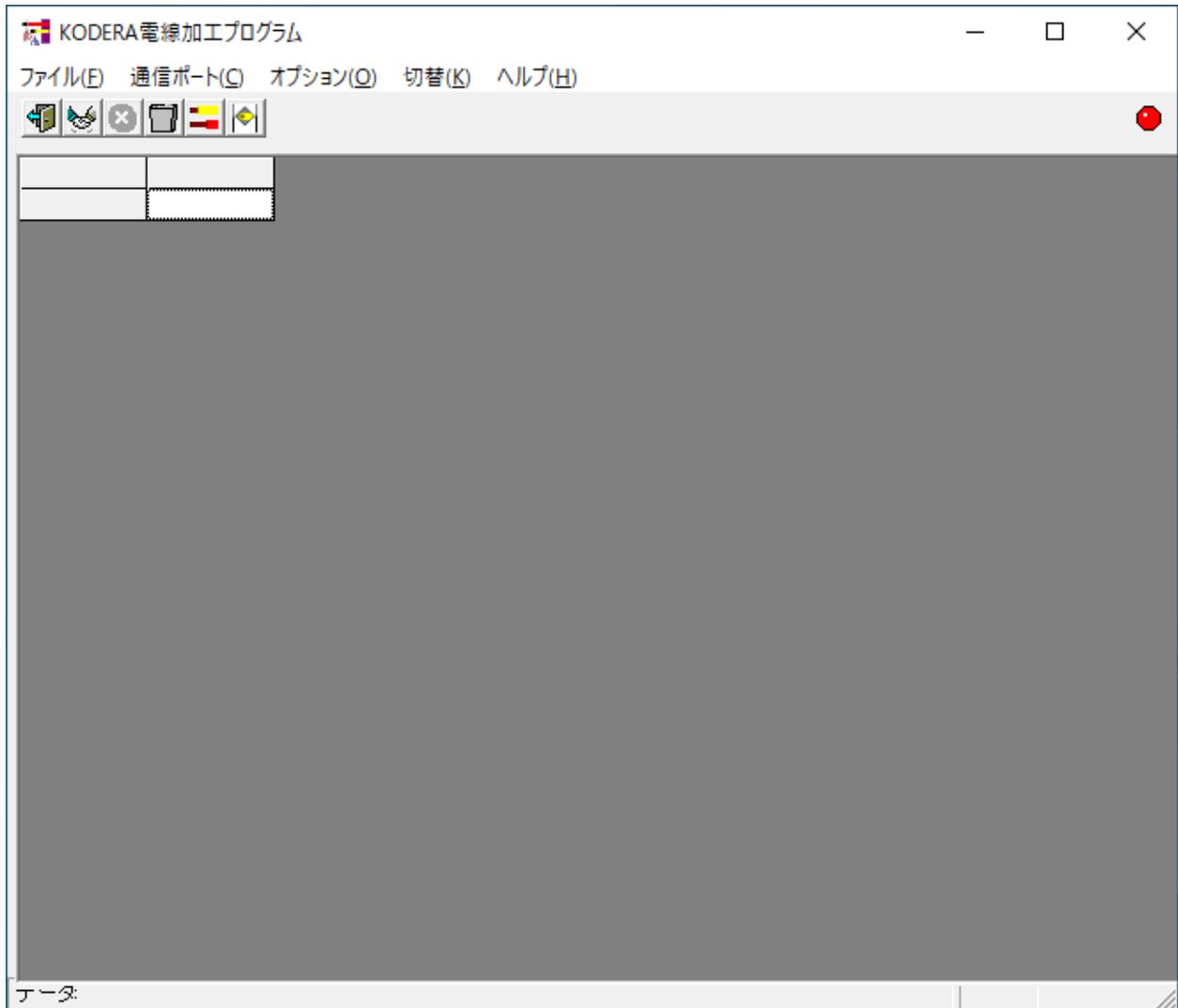
※USB-シリアルコンバータケーブルでの接続については相性問題が出る可能性があります。

2章. 操作

「KODERA 電線加工処理モジュール」の操作方法についてご説明します。

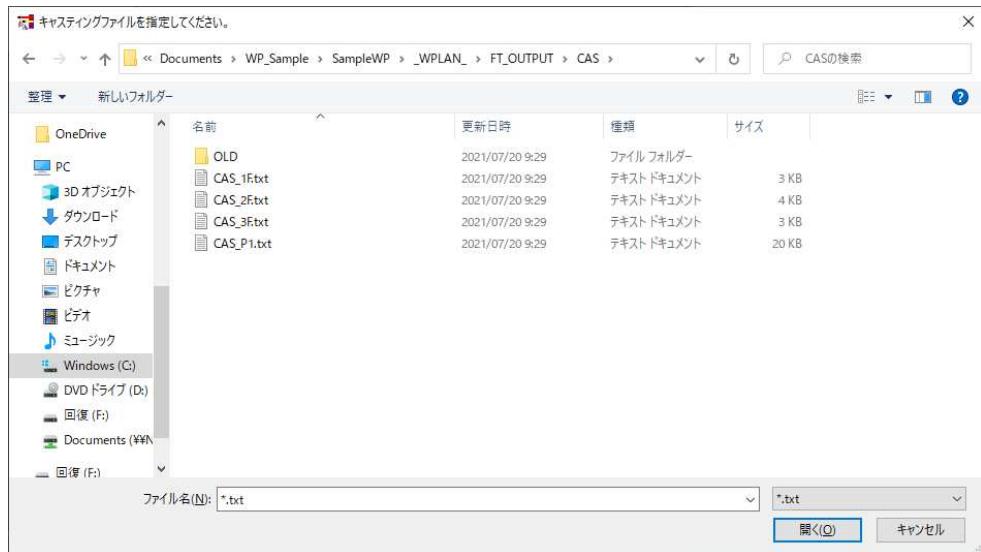
2-1. KODERA 電線加工処理モジュールの起動

デスクトップ[盤配線支援システム KODERA 電線加工]のアイコンをダブルクリックすると、下記ダイアログが表示されます。



2-2. 電線処理表の印刷

メニュー[ファイル] - [ファイルを開く]を選択します。

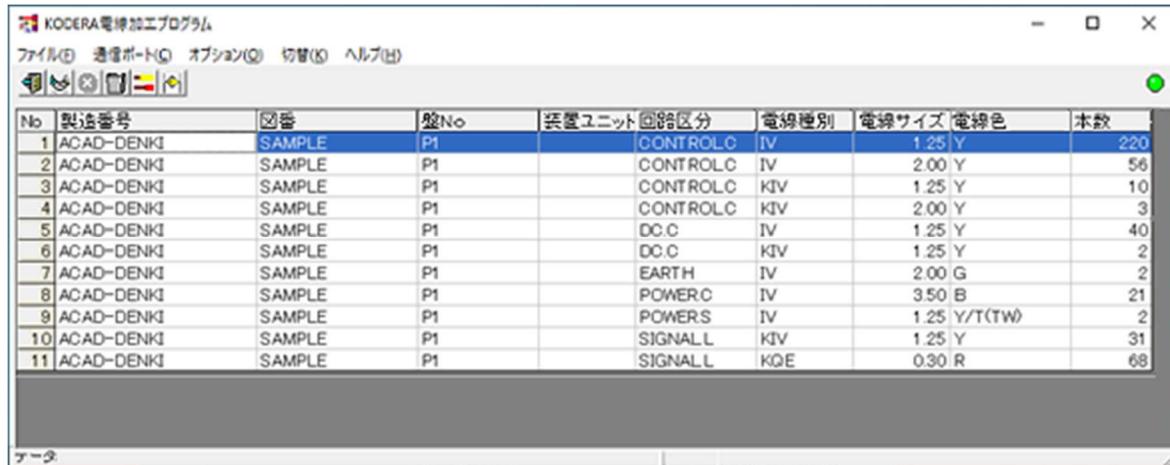


測長処理の「工程 6:電線加工データ払出し」で出力した”KODERA キャスティング I/F 情報”ファイルをハードディスク、または、USB メモリ等のメディアに置き、該当フォルダを開きます。
(電線加工データ払出し方法については、弊社ホームページ(下記 URL)の Wiring PLAN 2D 提供の関連マニュアルを参照ください。)

<https://www.alfatech.jp/manual/>

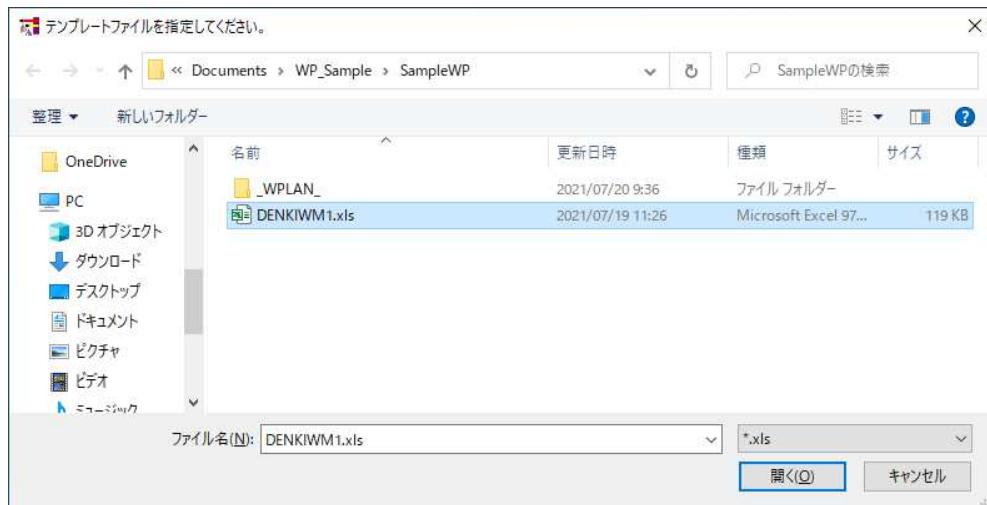
※ご購入ユーザー様用の ID、パスワードでのログインが必要です。

電線処理表を印刷する対象ファイルを選択します。例えば、P1 盤のデータ「CAS_P1.TXT」を選択して[開く]ボタンを押すと、該当の電線加工データが読み込まれます。



メニュー[ファイル] - [電線処理表の印刷]を選択すると、下記のようなテンプレート選択ダイアログが表示されます。テンプレートファイルをカスタマイズ等している場合は、そのファイルを指定してください。標準は、「DENKIWM1.xls」を選択して[開く]ボタンを押します。

※XML 形式である、xlsx 拡張子のファイルには対応していません。



次に、下記のような 处理表印刷設定ダイアログが表示されます。

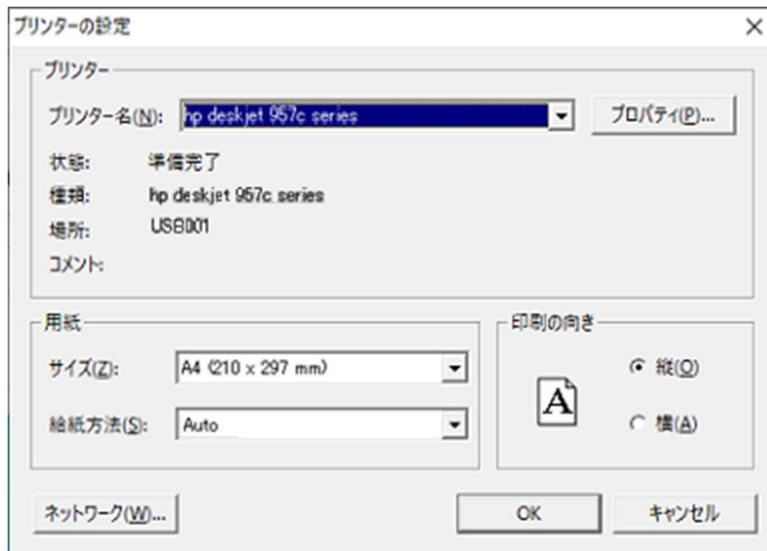
印刷ページは、「ページ範囲」を指定します。

例えば、「ページ指定」で”1”と指定すると 1 ページのみが、”1-5”と指定すると 1 ページから 5 ページが印刷されます。

「OK」ボタンを押すと、電線処理表の印刷が開始されます。



「プリンタ設定」ボタンを押すと下記ダイアログが表示され、出力先を変更することができます。



電線処理表のサンプルを下記に示します。

ヘッダに製造番号、図番、盤 No、回路区分、電線種類、電線サイズ、電線色が出力されます。レコードに電線長、From 器具番号/配置アドレス、From 端子、電線番号、To 器具番号/配置アドレス、To 端子、端末色、From 端末種別、To 端末種別が出力されます。

入線方向が通常と反対になるものは器具番号または配置アドレスの先頭に「■」が追加されます。電線の FromTo 情報を 10 本で区切り、1 レコードとしています。

2008/6/11 P.1							
製造番号	図番	盤No	装置ユニット	回路区分	電線種類	電線 サイズ	電線色
ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		CONTROLC	IV	1.25	Y

No	電線長	From 配置アドレス 器具番号	From 端子	電線番号	To 配置アドレス 器具番号	To 端子	端末色	From 端末種別	To 端末種別
1	2278	DLA1 MPL	1	L01	FR1X0 ■X0	12		M3.5	M3
2	2250	DLA1 ■MPL	2	S1	FR1X0 ■X0	13		M3.5	M3
3	2239	DLE1 DPL	1	211	FR1X0 ■X0	10		M3.5	M3
4	2121	DLE2 SPL	1	205	FR1X0 ■X0	6		M3.5	M3
5	1929	DLE3 PL01	1	204	FR1X0 ■X0	5		M3.5	M3
6	2002	DLF1 ■LAMPTS	4	306	FR1X0 ■X0	11		M3.5	M3
7	2008	DLF2 SPB	1	209	FR1X0 ■X0	8		M3.5	M3
8	1916	DLF2 ■SPB	2	210	FR1X0 ■X0	9		M3.5	M3
9	1794	DLF3 ■RSPB	4	206	FR1X0 ■X0	7		M3.5	M3
10	1698	DLF4 ■DRPB	4	201	FR1X0 ■X0	4		M3.5	M3

No	電線長	From 配置アドレス 器具番号	From 端子	電線番号	To 配置アドレス 器具番号	To 端子	端末色	From 端末種別	To 端末種別
11	1243	FR1X0 X0	4	201	FR2B5 ■DRV01	2		M3	M3.5
12	1292	FR1X0 X0	5	204	FR2E4 ■LMPTS1	9		M3	M3
13	1087	FR1X0 X0	6	205	FR2E3 TRY01	1		M3	M3
14	1121	FR1X0 X0	6	205	FR3Y0 ■Y0	5		M3	M3
15	1227	FR1X0 X0	7	206	FR2B5 ■DRV01	1		M3	M3.5
16	1105	FR1X0 X0	7	206	FR3Y0 ■Y0	6		M3	M3
17	1089	FR1X0 X0	8	209	FR3Y0 ■Y0	7		M3	M3
18	1197	FR1X0 X0	9	210	FR2E3 ■TRY01	14		M3	M3
19	1216	FR1X0 X0	10	211	FR2E3 ■TRY01	10		M3	M3
20	1211	FR1X0 X0	11	306	FR2E4 ■LMPTS1	14		M3	M3

※ワタリ線やシールドアミ線の場合は、電線長に「ワタリ」、「シールド網」が出力されます。

※布線 ID は出力されません。布線 ID をご利用の場合は測長処理の「工程 5: 測長リスト作成」の
キャスティング I/F 情報の[電線処理表]から出力してください。

ヘッダ

レコード

FromTo 情報
10 本分

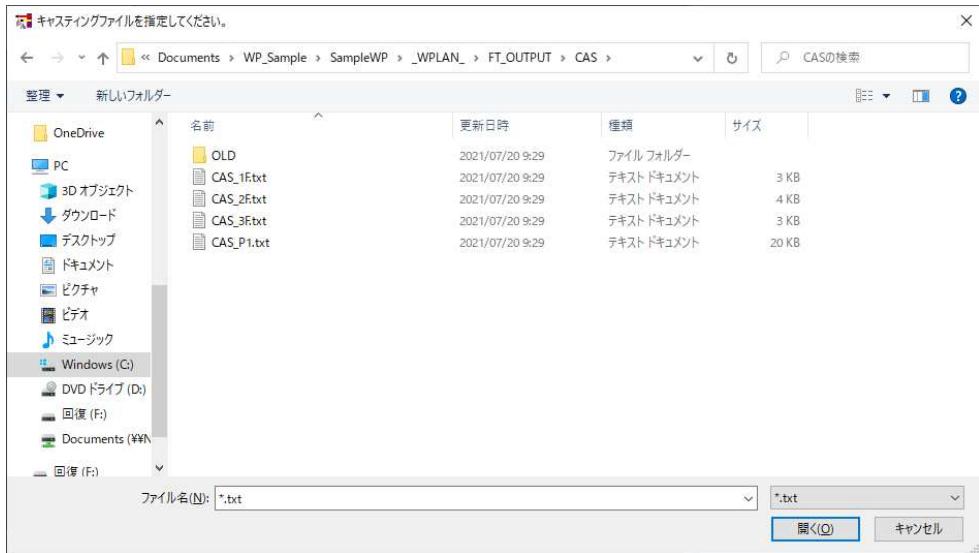
レコード

FromTo 情報
10 本分

2-3. 電線加工

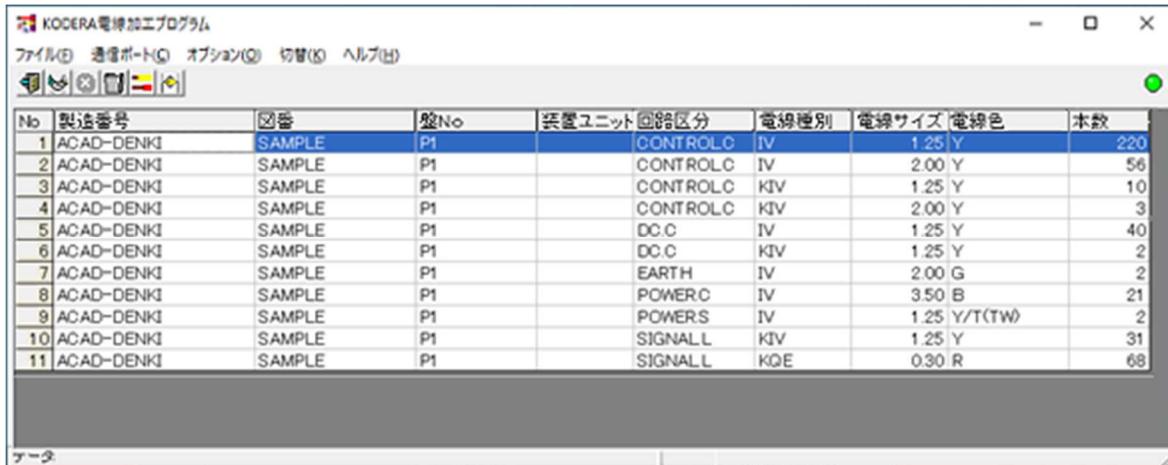
2-3-1. データの読み込み

メニュー【ファイル】 - 【ファイルを開く】を選択します。



測長処理の「工程 6:電線加工データ払出し」で出力した”KODERA キャスティング I/F 情報”ファイルをハードディスク、または USB メモリ等のメディアに置き、該当フォルダを開きます。
(電線加工データ払出し方法については、測長処理モジュールチュートリアルを参照してください。)

加工データの対象ファイルを選択します。例えば、P1 盤のデータ「CAS_P1.TXT」を選択して【開く】ボタンを押すと、該当の電線加工データが読み込まれます。



電線色の後ろに「(TW)」が付いているものがツイスト線になります。ツイスト線は、電線色毎に分かれて電線加工することになります。

※全ての電線が加工されると電線種類の項目の色が変わり、加工が終了したことがわかります。

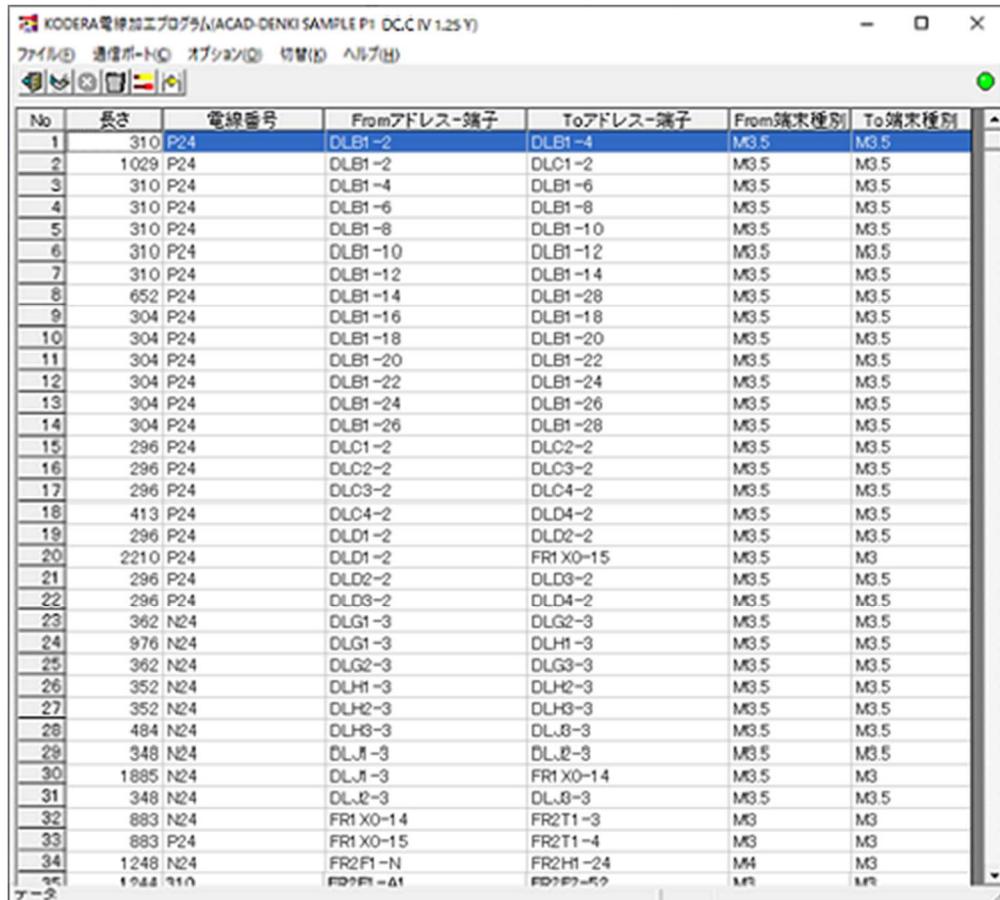
ただし、本プログラムが終了すると、処理済の色はクリアされます。

2-3-2. 加工データの指定

ダイアログ上の加工したいデータを指定します。

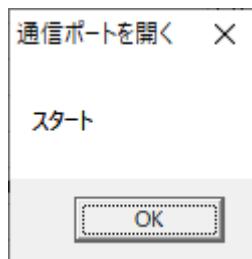
例えば、先頭行の「DC.C、IV、1.25、Y」の電線を加工する場合は、対象行を選択してダブルクリックします。

下記の加工データ一覧のダイアログが表示されます。



No	長さ	電線番号	Fromアドレス-端子	Toアドレス-端子	From端末種別	To端末種別
1	310	P24	DLB1-2	DLB1-4	M3.5	M3.5
2	1029	P24	DLB1-2	DLC1-2	M3.5	M3.5
3	310	P24	DLB1-4	DLB1-6	M3.5	M3.5
4	310	P24	DLB1-6	DLB1-8	M3.5	M3.5
5	310	P24	DLB1-8	DLB1-10	M3.5	M3.5
6	310	P24	DLB1-10	DLB1-12	M3.5	M3.5
7	310	P24	DLB1-12	DLB1-14	M3.5	M3.5
8	652	P24	DLB1-14	DLB1-28	M3.5	M3.5
9	304	P24	DLB1-16	DLB1-18	M3.5	M3.5
10	304	P24	DLB1-18	DLB1-20	M3.5	M3.5
11	304	P24	DLB1-20	DLB1-22	M3.5	M3.5
12	304	P24	DLB1-22	DLB1-24	M3.5	M3.5
13	304	P24	DLB1-24	DLB1-26	M3.5	M3.5
14	304	P24	DLB1-26	DLB1-28	M3.5	M3.5
15	296	P24	DLC1-2	DLC2-2	M3.5	M3.5
16	296	P24	DLC2-2	DLC3-2	M3.5	M3.5
17	296	P24	DLC3-2	DLC4-2	M3.5	M3.5
18	413	P24	DLC4-2	DLD4-2	M3.5	M3.5
19	296	P24	DLD1-2	DLD2-2	M3.5	M3.5
20	2210	P24	DLD1-2	FR1 X0-15	M3.5	M3
21	296	P24	DLD2-2	DLD3-2	M3.5	M3.5
22	296	P24	DLD3-2	DLD4-2	M3.5	M3.5
23	362	N24	DLG1-3	DLG2-3	M3.5	M3.5
24	976	N24	DLG1-3	DLH1-3	M3.5	M3.5
25	362	N24	DLG2-3	DLG3-3	M3.5	M3.5
26	352	N24	DLH1-3	DLH2-3	M3.5	M3.5
27	352	N24	DLH2-3	DLH3-3	M3.5	M3.5
28	484	N24	DLH3-3	DLJ8-3	M3.5	M3.5
29	348	N24	DLJ1-3	DLJ2-3	M3.5	M3.5
30	1885	N24	DLJ1-3	FR1 X0-14	M3.5	M3
31	348	N24	DLJ2-3	DLJ8-3	M3.5	M3.5
32	883	N24	FR1 X0-14	FR2 T1-3	M3	M3
33	883	P24	FR1 X0-15	FR2 T1-4	M3	M3
34	1248	N24	FR2 F1-N	FR2 H1-24	M4	M3
35	1944	N10	FR2 F1-N	FR2 H1-57	M4	M3

(注)通信ポートが開かれていない場合は、通信ポートの開始メッセージ「スタート」が表示されるので[OK]ボタンを押してください。

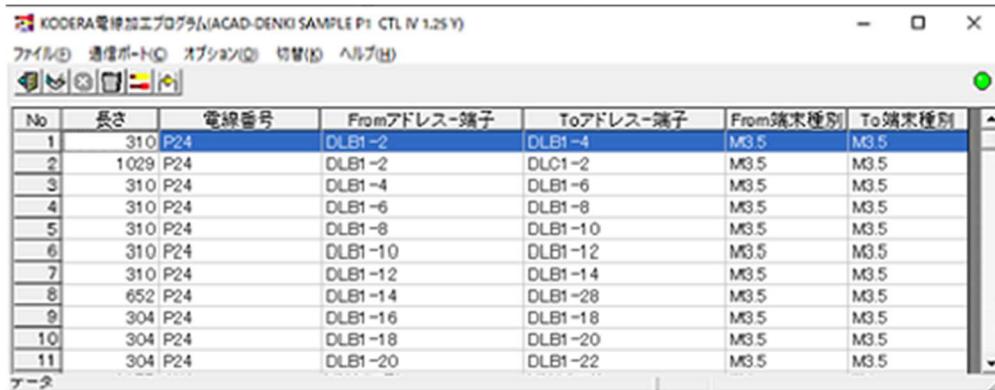


2-3-3. 電線加工

加工データ一覧の行を選択し、ダブルクリックまたはカーソルキー以外のエンターキー等を押すと、表記内容で電線が1本加工されます。

正常に電線加工された場合は、行が緑色に変わります。正常に電線加工されなかった時は、色が変わりません。

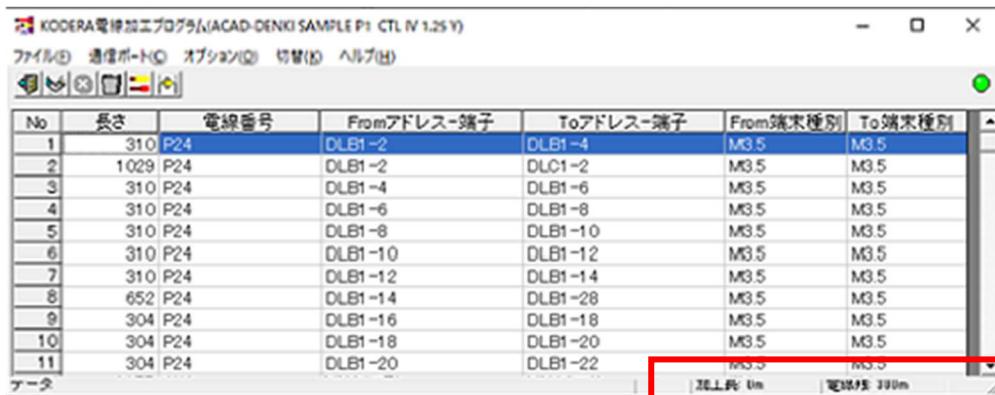
このようにして、先頭から順番に電線加工を実行します。



No	長さ	電線番号	Fromアドレス-端子	Toアドレス-端子	From端末種別	To端末種別
1	310	P24	DLB1-2	DLB1-4	M3.5	M3.5
2	1029	P24	DLB1-2	DLC1-2	M3.5	M3.5
3	310	P24	DLB1-4	DLB1-6	M3.5	M3.5
4	310	P24	DLB1-6	DLB1-8	M3.5	M3.5
5	310	P24	DLB1-8	DLB1-10	M3.5	M3.5
6	310	P24	DLB1-10	DLB1-12	M3.5	M3.5
7	310	P24	DLB1-12	DLB1-14	M3.5	M3.5
8	652	P24	DLB1-14	DLB1-28	M3.5	M3.5
9	304	P24	DLB1-16	DLB1-18	M3.5	M3.5
10	304	P24	DLB1-18	DLB1-20	M3.5	M3.5
11	304	P24	DLB1-20	DLB1-22	M3.5	M3.5

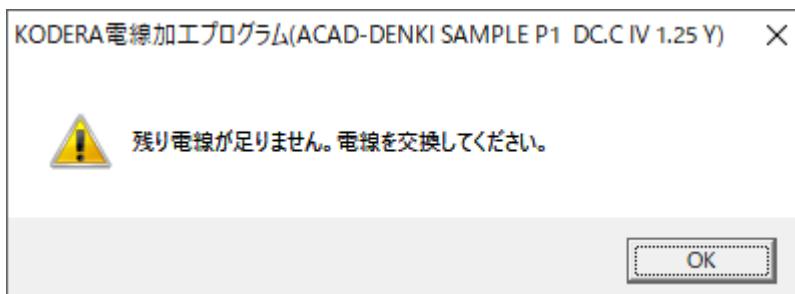
■加工長と電線残の確認

残り電線長の設定を行うことにより「加工長」と「電線残」をメインダイアログの下のステータスバーに表示されます。



No	長さ	電線番号	Fromアドレス-端子	Toアドレス-端子	From端末種別	To端末種別
1	310	P24	DLB1-2	DLB1-4	M3.5	M3.5
2	1029	P24	DLB1-2	DLC1-2	M3.5	M3.5
3	310	P24	DLB1-4	DLB1-6	M3.5	M3.5
4	310	P24	DLB1-6	DLB1-8	M3.5	M3.5
5	310	P24	DLB1-8	DLB1-10	M3.5	M3.5
6	310	P24	DLB1-10	DLB1-12	M3.5	M3.5
7	310	P24	DLB1-12	DLB1-14	M3.5	M3.5
8	652	P24	DLB1-14	DLB1-28	M3.5	M3.5
9	304	P24	DLB1-16	DLB1-18	M3.5	M3.5
10	304	P24	DLB1-18	DLB1-20	M3.5	M3.5
11	304	P24	DLB1-20	DLB1-22	M3.5	M3.5

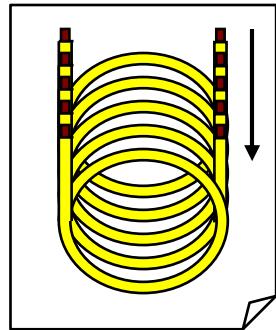
電線が加工する度に減算されます。電線加工中に電線が足りなくなると次の様なメッセージが表示されますので電線を交換してください。



2-4. 電線処理表の上へ電線を配置

加工した電線は巻き取り、該当の電線処理表の上へ順番を間違えないように重ねて並べます。

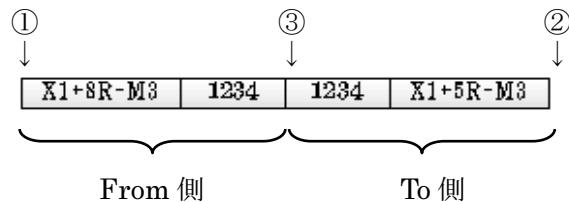
※電線処理表の表記順と、電線加工順とは一致しています。



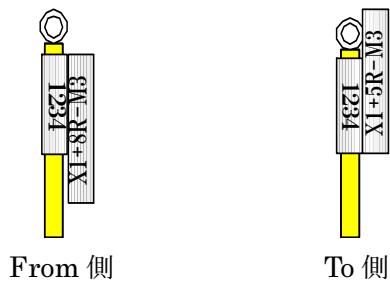
2-5. 捨てチューブの挿入と端末の圧着

別途作成した、該当電線の”捨てチューブ”を挿入します。

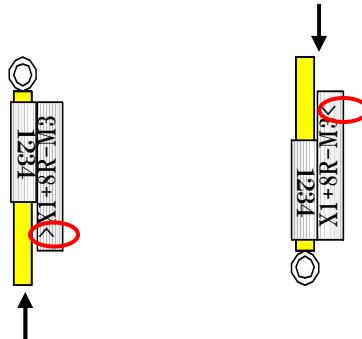
”捨てチューブ”は4個一組になっています。中央に線番を2つはさむようにしてチューブを切り(①-②)、次に、線番と線番の中央で切れます(③)。



チューブの方向指定がないものは、下記のようにチューブを挿入し、処理表または捨てチューブの端末種別情報を確認して指定の圧着を行ないます。下記例では、M3になります。



方向指定がある場合は、捨てチューブを折り曲げた状態にして「<」「>」のあるほうから電線を挿入して指定の圧着を行います。



(注)捨てチューブ

測長処理モジュールの「工程 6:電線加工データ拡出し」で出力した”捨てチューブ I/F 情報”ファイルをチューブマーカーや WaveV 等の印字機へ読み込んで作成します。

”捨てチューブ”の製作順も「電線処理表」「電線加工」の処理順と同様になっています。

詳細は弊社ホームページ(下記 URL)の Wiring PLAN 2D 提供の関連マニュアルを参照ください。

<https://www.alfatech.jp/manual/>

※ご購入ユーザー様用の ID、パスワードでのログインが必要です。

2-6. ツイスト線の電線加工方法

ツイスト線で電線色が違う場合、電線色毎に電線加工してグループ識別子が同じものをツイストして作成します。

2-6-1. 捨てチューブの作成

回路区分 POWER.S、電線種類 IV、電線サイズ 1.25 の捨てチューブを作成します。

2-6-2. ツイスト線の電線処理表

製造番号		図番	盤No	装置ユニット	回路区分	電線種類	電線サイズ	P. 14
ACAD-DENKI	SAMPLE	P1			POWER.S	IV	1.25	-

No	電線長	From 配置アドレス 器具番号	From 端子	電線番号	To 配置アドレス 器具番号	To 端子	端末色	From 端末種別 特殊	To 端末種別 線色
1	1383	FR2A4 ■MCCB4	2	S6	FR2F2 A1SP62	L		M5 TW1	M3.5 Y
2	1401	FR2A4 ■MCCB4	4	T6	FR2F2 A1SP62	N		M5 TW1	M3.5 T
1	1380	FR2A4 ■MCCB4	2	S6A	FR2F2 A1SP62	L		M5 TW2	M3.5 Y
2	1400	FR2A4 ■MCCB4	4	T6A	FR2F2 A1SP62	N		M5 TW2	M3.5 T
1	1390	FR2A4 ■MCCB4	2	S6B	FR2F2 A1SP62	L		M5 SR3	M3.5 Y
2	1410	FR2A4 ■MCCB4	4	T6B	FR2F2 A1SP62	N		M5 SR3	M3.5 T

上の電線加工表から、回路区分 POWER.S、電線種類 IV、電線サイズ 1.25 の特殊線は、電線色が黄色「Y」と茶色「T」のツイスト線が 2 組と黄色「Y」と茶色「T」のシールド線があることがわかります。特にグループ識別子がでています。TW1 と TW2 がツイスト線、SR3 がシールド線になります。シールド線は電線加工対象外になります。

ツイスト線と電線色が違う場合、電線色毎に電線加工して、グループ識別子が同じものをツイストして加工することになります。

2-6-3. ツイスト線の電線加工



No	製造番号	図番	端No.	装置ユニット	回路区分	電線種別	電線サイズ	電線色	本数
1	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		CONTROLO	IV	1.25	Y	147
2	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		CONTROLO	IV	2.00	Y	33
3	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		CONTROLO	KIV	1.25	Y	10
4	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		CONTROLO	KIV	2.00	Y	3
5	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		DC.C	IV	1.25	Y	40
6	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		DC.C	KIV	1.25	Y	2
7	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		EARTH	IV	2.00	G	2
8	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		POWER.C	IV	3.50	B	15
9	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		POWER.S	IV	1.25	Y(TW)	2
10	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		POWER.S	IV	1.25	T(TW)	2
11	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		POWER.S	IV	1.25	Y(TTW)	2
12	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		SIGNAL.L	KOE	0.30	R	99

[2-6-2. ツイスト線の電線処理表]の回路区分 POWER.S、電線種類 IV、電線サイズ 1.25 のツイスト線は、電線色が黄色「Y」と茶色「T」に分かれます。

- (1) 回路区分 POWER.S、電線種類 IV、電線サイズ 1.25、電線色 Y(TW)の電線を加工して加工した順番に並べます。

No	長さ	電線番号	Fromアドレス-端子	Toアドレス-端子	From端末種別	To端末種別	特殊
1	1383	S6	FR2A4-2	FR2F2-L	M5	M3.5	TW1
2	1380	S6A	FR2A4-2	FR2F2-L	M5	M3.5	TW2

- (2) 回路区分 POWER.S、電線種類 IV、電線サイズ 1.25、電線色 T(TW)の電線を加工して

- (1) で加工した線を合わせてツイストさせ長さを合わせて捨てチューブを挿入して圧着します。

No	長さ	電線番号	Fromアドレス-端子	Toアドレス-端子	From端末種別	To端末種別	特殊
1	1401	T6	FR2A4-4	FR2F2-N	M5	M3.5	TW1
2	1400	T6A	FR2A4-4	FR2F2-N	M5	M3.5	TW2

※ (1) の 1 行目と (2) の 1 行目が、特殊 TW1 で同じペアの線になります。

※ (1) の 2 行目と (2) の 2 行目が、特殊 TW2 で同じペアの線になります。

No	電線長	From 配置アドレス 器具番号	From 端子	電線番号	To 配置アドレス 器具番号	To 端子	端末色	From 端末種別 特殊	To 端末種別 線色
1	1383	FR2A4 ■MCCB4	2	S6	FR2F2 A1SP62	L		M5 TW1	M3.5 Y
2	1401	FR2A4 ■MCCB4	4	T6	FR2F2 A1SP62	N		M5 TW1	M3.5 T
1	1380	FR2A4 ■MCCB4	2	S6A	FR2F2 A1SP62	L		M5 TW2	M3.5 Y
2	1400	FR2A4 ■MCCB4	4	T6A	FR2F2 A1SP62	N		M5 TW2	M3.5 T

3章. メニュー

「KODERA 電線加工処理モジュール」の操作画面のメニューについてご説明します。

3-1. メニュー一覧

KODERA 電線加工プログラムのメニュー一覧は、次の通りです。

メニュー		機能
ファイル(F)	ファイルを開く(O)	電線加工データを開きます。
	電線処理表印刷(S)	電線処理表を印刷します。
	終了(X)	プログラムを終了します。
通信ポート(C)	ポートを開く(O)	RS232C の回線ポートの通信を開始します。
	回線切断(H)	RS232C の回線ポートの通信を切断します。
オプション(O)	通信プロパティ(C)	RS232C の回線ポートの通信設定をします。
	ストリップの設定(S)	電線加工時のストリップの設定をします。
	カッターの設定(T)	電線加工時のカッターの設定します。
	残り電線長の設定(L)	残り電線の長さを指定します。
	済フラグクリア(F)	加工終了した行を選択して実行すると処理済のマークがクリアされます。
切替(K)		加工データのトップ一覧に戻ります。
ヘルプ(H)	バージョン情報(A)	バージョン情報を表示します。

3-2. 通信プロパティ

メニュー[オプション] - [通信プロパティ]を選択します。

CASTING C371 等との接続は、通信速度：9600、通信方式：Ascii、データビット：8、

パリティ：None、ストップビット：1、エコー：Off、フロー制御：なし

の初期値で基本通信可能です。

※通信速度は通信ボードの設定により調整が必要な可能性があります。

ポートは、キャスティングマシンと接続しているポートを指定します。(例：Com1)



CASTING C371A 等との接続時は、通信方式を Binary に設定します。

また、USB-シリアルコンバータケーブルでの接続時は、通信速度を 38400 に設定します。

※通信速度は通信ボードの設定により調整が必要な可能性があります。



3-3. カッターの設定

メニュー[オプション] - [カッターの設定]を選択すると、下記のような設定ダイアログが表示されます。デフォルトでは、サンプル値を表示しています。

キャスティングマシンのマニュアルを参照し、キャスティングの刃の磨耗具合による微調整等、現場の経験も踏まえて、「電線種類」と「電線サイズ」に対応した、「ローラー速度」「カッター速度」「線径」「Yバック」の値を設定する必要があります。

No	電線種類	電線サイズ	ローラー速度	カッター速度	線径	Yバック	
1	KV	0.30	8	7	148	45	
2	KV	0.50	7	7	200	55	
3	KV	0.75	7	7	240	45	
4	KIV	0.75	7	7	260	55	
5	KIV	1.25	7	7	320	83	
6	KIV	2.00	7	7	358	90	
7	KIV	3.50	7	7	510	130	
8	KIV	5.50	5	5	615	150	
9	IW	0.75	7	7	260	55	
10	IW	1.25	7	7	320	83	
11	IW	2.00	7	7	358	90	
12	IW	3.50	7	7	510	130	
13	IW	5.50	5	5	615	150	

- セルの値の変更

変更したいセルでダブルクリックまたはエンターキーを押すと編集状態になります。

- [行追加]

現選択行の下に空行を追加します。

- [行削除]

選択（複数も可能）している行を削除します。

- [↑][↓]

選択（複数も可能）している行を上下に移動します。

3-4. ストリップの設定

メニュー[オプション] - [ストリップの設定]を選択すると、設定ダイアログが表示されます。

ストリップの設定環境は複数持つことができ、コンボボックスからストリップの設定環境を選択します。

初期値は「標準設定」1つだけ登録されています。

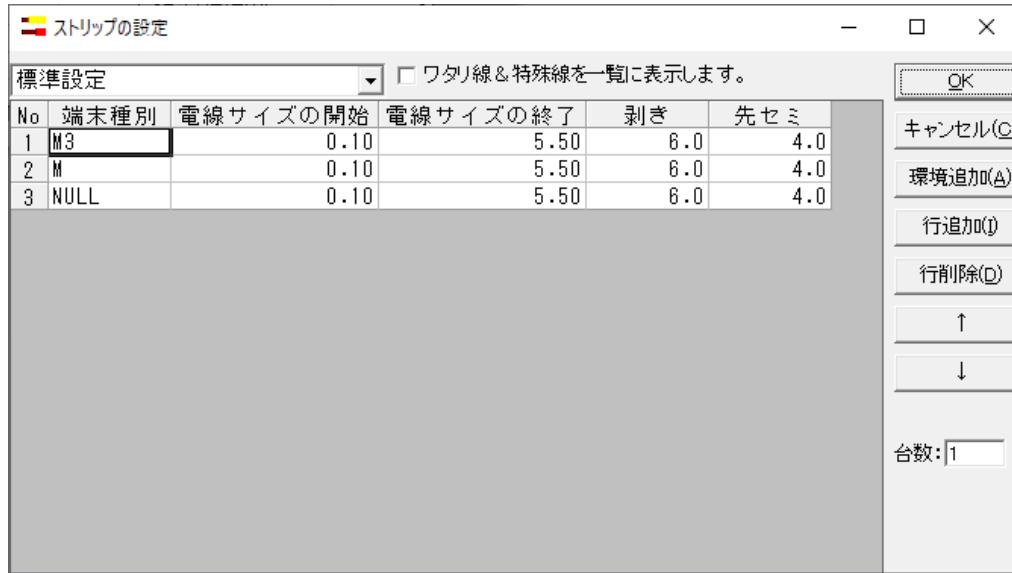
電線の剥きや先セミの設定は、電線加工データの端末種別と電線サイズによって決定します。

画面例の先頭行は、「端末種別」が M3 で「電線サイズ」が 0.1(電線サイズの開始)～5.5(電線サイズの終了)の範囲の電線が対象で、「剥き：6.0、先セミ：4」となります。

端末種別は、先頭から指定した文字が一致するものが対象になります。

2行目の端末種別は「M」なので先頭が「M」で始まるものが一致することになります。

また、データは上から順に検索しますので最初に一致したレコードが対象になります。



- ・セルの値の変更

変更したいセルでダブルクリックまたはエンターキーを押すと編集状態になります。

- ・[行追加]

現選択行の下に空行を追加します。

- ・[行削除]

選択（複数も可能）している行を削除します。

- ・[↑][↓]

選択（複数も可能）している行を上下に移動します。

- ・台数

電線加工時に指定した本数分同時に作成できます。

- ・ワタリ線&特殊線を一覧に表示します。

ワタリ線&特殊線を一覧に表示するかどうかを指定します。

ただし、電線加工はできません。確認のみできます。

[環境追加] ボタンで次のダイアログが表示され環境の追加/削除ができます。



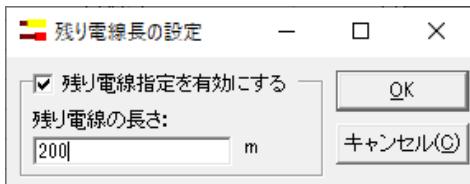
[追加] : 引き継ぎ元の環境を選択し、テキストエリアに新しい名称を入力して「追加」ボタンを押すと、引き継ぎ元の環境と同じ内容で、新しい名称の環境が追加されます。

[変更] : 名称を変更したい環境を選択し、テキストエリアに新しい名称を入力して「変更」ボタンを押すと、該当環境の名称が変更されます。

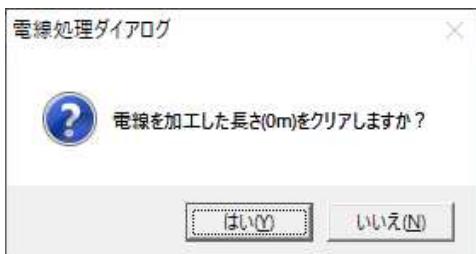
[削除] : 削除したい環境を選択し、「削除」ボタンを押すと、該当環境が削除されます。

3-5. 残り電線長の設定

メニュー[オプション] - [残り電線長の設定]を選択すると、設定ダイアログが表示されます。



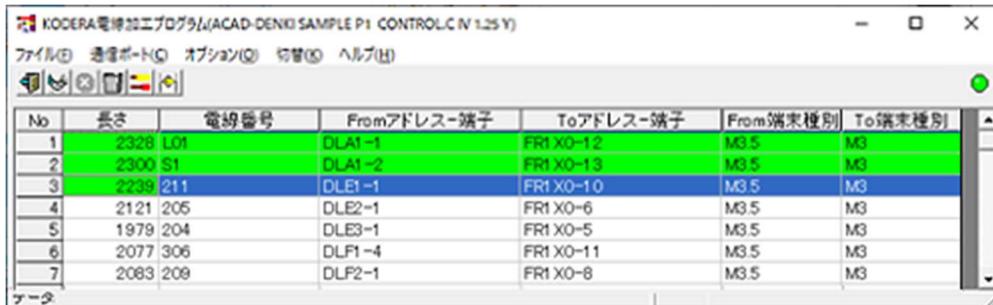
残り電線長を指定したい場合、「残り電線指定を有効にする」にチェックを入れます。これで、「残り電線の長さ」を指定できます。残り電線の長さは「m」で指定します。「OK」ボタンを押すと「電線を加工した長さ(xx m)をクリアしますか?」の確認メッセージが表示されます。電線を加工した長さをクリアする場合は「はい」を、しない場合は「いいえ」のボタンを押してください。



残り電線の長さは、プログラム終了しても設定値は保持されています。再度立ち上げると前回値が表示されます。電線を入れ替えた時に残り電線長を設定してください。

3-6. 済フラグクリア

(1) 電線加工した電線の処理済みフラグのクリア



No	長さ	電線番号	Fromアドレス-端子	Toアドレス-端子	From端末種別	To端末種別
1	2328	L01	DLE1-1	FR1 X0-12	M3.5	M3
2	2300	S1	DLE1-2	FR1 X0-13	M3.5	M3
3	2239	211	DLE1-1	FR1 X0-10	M3.5	M3
4	2121	205	DLE2-1	FR1 X0-6	M3.5	M3
5	1979	204	DLE3-1	FR1 X0-5	M3.5	M3
6	2077	306	DLF1-4	FR1 X0-11	M3.5	M3
7	2083	209	DLF2-1	FR1 X0-8	M3.5	M3

電線加工済の色が緑色になっている行を選択（複数選択も可能）し、メニュー[オプション] - [済フラグクリア]を指定すると、選択した行が白色に変わり、処理済みフラグがクリアされます。



No	長さ	電線番号	Fromアドレス-端子	Toアドレス-端子	From端末種別	To端末種別
1	2328	L01	DLE1-1	FR1 X0-12	M3.5	M3
2	2300	S1	DLE1-2	FR1 X0-13	M3.5	M3
3	2239	211	DLE1-1	FR1 X0-10	M3.5	M3
4	2121	205	DLE2-1	FR1 X0-6	M3.5	M3
5	1979	204	DLE3-1	FR1 X0-5	M3.5	M3
6	2077	306	DLF1-4	FR1 X0-11	M3.5	M3
7	2083	209	DLF2-1	FR1 X0-8	M3.5	M3

(2) 電線加工した線種の処理済みフラグのクリア



No	製造番号	図番	盤No	装置ユニット	回路区分	電線種別	電線サイズ	電特色	本数
1	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		CONTROLC	IV	1.25 Y		83
2	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		CONTROLC	IV	2.00 Y		59
3	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		DO C	IV	1.25 Y		42
4	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		EARTH	IV	2.00 G		2
5	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		POWER.C	IV	3.50 B		21
6	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		POWER.S	IV	1.25 Y/T(TW)		2
7	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		SIGNAL.L	KOE	0.30 R		93

加工済の線種の色が緑色になっている行を選択し、メニュー[オプション] - [済フラグクリア]を指定すると、選択した行が白色に変わり、処理済みフラグがクリアされます。



No	製造番号	図番	盤No	装置ユニット	回路区分	電線種別	電線サイズ	電特色	本数
1	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		CONTROLC	IV	1.25 Y		83
2	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		CONTROLC	IV	2.00 Y		59
3	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		DO C	IV	1.25 Y		42
4	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		EARTH	IV	2.00 G		2
5	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		POWER.C	IV	3.50 B		21
6	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		POWER.S	IV	1.25 Y/T(TW)		2
7	ACAD-DENKI	SAMPLE	P1		SIGNAL.L	KOE	0.30 R		93

<本ページは白紙です。>

KODERA 電線加工処理プログラム ユーザーガイド

2025年10月 第1版発行

発行者

図研アルファテック株式会社

<https://www.altatech.jp/>
