

| Attribute | Value |
|--|--|
| Stroke | XYストローク |
| Machine Origin | 機械原点(原点復帰時のノズル位置) |
| Sheet Ref.Point | 材料をテーブルに置いた時のシートの原点位置 |
| Overtravel(L,T,R,B) | オーバートラベル設定 |
| Sheet ref corner(0=BL,1=BR,2=TR,3=TL) | シート突き当ての位置 0=左下 1=右下 2=右上 3=左上 |
| Preference corner for array | 板取りの配置コーナー |
| NC code origin for parts in layout | 板取りでの単品のNCコード原点 |
| NC code origin for layout | 板取りのNCコード原点 |
| Base element for array in layout | 板取りの基準位置 |
| Clamp ref.corner | クランプ位置が何処からの距離か 0=下 1=左 2=上 3=右 |
| Clamp side | クランプの場所 0=下 1=右 2=上 3=左 |
| Clamp Size | クランプのサイズ |
| Clamp Count | クランプ数 |
| Min.Clamp Dist | クランプとクランプの間をどこまで狭められるか |
| Max.Clamp Dist | クランプとクランプの間をどこまで広げられるか |
| Deadzone Count | デッドゾーンの数(複合機の場合は、パンチのレンジ数+1) |
| Deadzone 1 Size | デッドゾーンの大きさ |
| Deadzone 2 Size | デッドゾーンの大きさ |
| Deadzone 3 Size | デッドゾーンの大きさ |
| Deadzone 4 Size | デッドゾーンの大きさ |
| Deadzone 5 Size | デッドゾーンの大きさ |
| Repo pad Count | レポパッド数 |
| RepoPad Dia. | レポパッドの直径 |
| Clamp 1 Stroke | クランプごとに移動できる範囲 |
| Clamp 2 Stroke | クランプごとに移動できる範囲 |
| Shear Punch Overhang | Shear Punchのはみ出し量 |
| Clamp avoid margin | 回避動作をするクランプからの距離 |
| Repo Pad 1 Pos | 1つ目のレポパッドのポジション |
| Repo Pad 2 Pos | 2つ目のレポパッドのポジション |
| Preset for repo pad Y(-ve=from top edge) | REPOパッドY固定位置(Y方向に固定の機械) |
| Reposition near clamp Y position | 手動変更可能Y軸repo位置 |
| Repo Pad clamp clearance | レポパッドの押さえ位置デッドゾーン位置を設定。 クランプ先端から板押さえ中心までの距離。 |
| Max.Laser Power | 加工機情報 |
| Max.Frequency | 加工機情報 |
| Max.Feedrate | 加工機情報 |
| Cutting plate size | カッティングプレートのサイズ(直径) |
| Cutting plate pierce position | カッティングプレートのピアス位置 |
| Chute Count | シュータ数 |
| Chute 1 Size | シュータサイズ |
| Chute 1 Pierce Position | 最終切断位置(ピアス位置)角度入力90°、270° |
| Chute 1 Location | シューターの位置 |
| Chute 1 Eject pin Diameter | シュータのイジェクトピンのサイズ(直径) |
| Chute 1 Eject pin Location | シュータのイジェクトピンの位置 |
| Unloader type | 海外用の設定(未使用) |
| Max.Nibble Pitch | ニブリングピッチの最大値 |
| New subpgm for each angle | 1=C軸が変わるたびに UVWで割り振る |
| Swich direction on repo | つかみ換えで割付を分割する位置をつかみ換えの枠で区切る。 また、自動的に加工方向を最適化する。 |

| | |
|-----------------------------------|---|
| Macro Size Limit | マクロ最大記憶数の上限数 |
| No Special Shape Settings Page | アマダレーザの定型マクロの設定 |
| No turret View | ターレット形式の表示の許可 |
| Rapid Traverse Type | 早送り動作 0=直線移動/1=折線(45度移動) |
| Tool by Tool Seq | ネスティング、板取の時 0=部品ごと/1=工具ごと |
| Auto-explode Arrays | ネスティングして板取 1=部品をバラス 0=部品をバラさない |
| Auto-escape Clamp | 1=自動クランプ回避加工機の場合 |
| Min.Frame Overlap | 自動掴み換えのオーバーラップ量(あまり大きくしないほうが良い) |
| X-acceleration | 加速度 |
| X-Velocity | トップ速度 |
| X-Deceleration | 減速度 |
| Y-Acceleration | 加速度 |
| Y-Velocity | トップ速度 |
| Y-Deceleration | 減速度 |
| Pierce preparation time | ピースごとにカウントされる時間(秒) |
| Laser power change time | レーザー出力を変更する為の時間 |
| Gas type change time | ガスを変更する為の時間 |
| Gas pressure change time | ガス圧力を変更する時間? |
| Reposition cycle time | レポジション(掴み換え)の時間(sec) |
| Default part rotation for nesting | ネスティング時のパーツ回転角度 |
| Max.auto-route diversion | 自動ルート移動で経由点を作成するときに、移動経路の制限を付ける設定 (経由点なしの経路長さ + AutoRoutePenaltyの長さ) > 経由点ありの経路長さの場合は経由点を作成しない |
| Next Main Program Number | 次に使用するメインプログラムNo |
| Next Sub Prugram Number | 次に使用するサブプログラムNo |
| Machine Z origin | 加工機のZ軸原点 |
| Machine Z Stroke | 加工機のZ軸方向の加工範囲 |