

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2007-52622

(P2007-52622A)

(43) 公開日 平成19年3月1日(2007.3.1)

(51) Int. Cl. F 1 テーマコード (参考)  
 G 0 5 B 1 9 / 4 0 9 3 ( 2 0 0 6 . 0 1 ) G 0 5 B 1 9 / 4 0 9 3 J 5 H 2 6 9

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 10 頁)

(21) 出願番号	特願2005-237090 (P2005-237090)	(71) 出願人	592167411 香川県 香川県高松市番町4丁目1番10号
(22) 出願日	平成17年8月18日(2005.8.18)	(71) 出願人	000006297 村田機械株式会社 京都府京都市南区吉祥院南落合町3番地
		(74) 代理人	100086793 弁理士 野田 雅士
		(72) 発明者	高原 茂幸 香川県高松市郷東町587-1 香川県産業技術センター内
		(72) 発明者	玉村 仁 愛知県犬山市大字橋爪字中島2番地 村田機械株式会社犬山事業所内
		Fターム(参考)	5H269 QA06 QD02 QE03 QE04

(54) 【発明の名称】 板金ネスティング装置およびプログラム

(57) 【要約】

【課題】 歩留りの良い部品配置が効率的な演算で決定でき、また様々な部品配置結果を示すことのできる板金ネスティング装置を提供する。

【解決手段】 部品P1~P3 (P1<sub>1</sub>~P1<sub>3</sub>, P2<sub>1</sub>~P2<sub>3</sub>, P3<sub>1</sub>~P3<sub>3</sub>) の配置順が与えられると、その順序に従って素材Wに対する部品P1~P3の配置順を定める部品配置位置決定手段7を設ける。部品の配置順を決定する手段として、部品毎に配置順を決定する手段5と、部品種類毎に配置順を決定する手段6とを設ける。これら部品毎の配置順と部品種類毎の配置順とのいずれかの配置順決定方法を選択する手段4を設ける。部品配置位置決定手段7による配置位置の結果を評価する手段8を設ける。この評価手段8は、不満足の評価の場合は、配置順決定方法の選択手段4に戻って処理を再度繰替えさせる。

【選択図】 図1

