

<施工図システム>

- 1 . 斜め梁に取り付く飛行機梁に対応
- 2 . 剛接ジョイント複数クリアに対応
- 3 . OSリングに対応
- 4 . 自社名設定を工事ごとに設定
- 5 . 梁の修正に挿み板設定追加
- 6 . 間柱配置の軸図表示の高速化
- 7 . フロア別柱初期化追加
- 8 . ダイア確認時のダイア修正色を追加
- 9 . ダイア材質一括修正時、45mm以上の内ダイアを追加
- 10 . H柱形状で上下のリブが斜めの時、新規パターンを追加
- 11 . 1図面に複数通り出力時、ファイル名を変更
- 12 . 平面ブレス階複写の処理修正
- 13 . 平面ブレス確認図の文字サイズを変更
- 14 . 軸ブレスの複写に対応
- 15 . 軸ブレスの配置画面の押えリブボタン位置変更
- 16 . 2面せん断のフィラーに対応
- 17 . 平面ブレス、原寸型の2面結合型に対応
- 18 . 平面ブレス、原寸型シートの長靴型対応
- 19 . 平面ブレス、軸ブレス、追加集計時の変更リスト出力に対応
- 20 . 既製品ダイアフラムに対応
- 21 . 平面ブレス、軸ブレスに一括修正機能を追加
- 22 . 平面ブレスの集計内容を変更

<胴縁システム>

- 1 . 組物の胴縁にマークを自動配置
- 2 . ピースの無い穴だけの加工に対応
- 3 . ピースの手動配置で角パイプの孔加工の設定を追加
- 4 . 胴縁加工図、▽マークの表示の設定を追加
- 5 . 施工図変換実行時の処理を修正
- 6 . データ復帰した物件を設定工事に変更
- 7 . 編集画面のフォントサイズの変更に対応
- 8 . NCデータ作成（フクオカ）の設定を追加（※胴縁オプションNC利用の方のみ）
- 9 . 背合わせのC材の間にあるピースの対応
- 10 . 胴縁加工図、抱き合わせの表示を修正
- 11 . A4横2段の加工図に製品長の寸法を表示
- 12 . 背合わせのC材の間にあるピースの対応

## <施工図システム>

### 1 . 斜め梁に取り付く飛行機梁に対応

斜め梁に取り付く飛行機梁に対応しました。

#### <伏図> - <梁配置> - <梁の修正>

梁の修正から飛行機梁にしたい梁を選択。

継手タイプを剛接合に設定し、ブラケット長を入力することで、斜め梁に対しての飛行機梁設定を行うことができます。

施工図  
梁配置情報

合番  
通常梁

左端部  
右端部

継手タイプ  
 ピン接合  
 剛接合  
 溶接梁

ブラケット基準  
 通り芯  
 柱外面  
 柱内面  
 柱芯

ブラケット長 500

クリアランス 10

ジョイントマーク GJ2

高さ設定(SLを基準に上下)  
0

梁高さ(高さ設定に対して)  
勾配なり 0  
地面に垂直

ハンチ設定  
ハンチ距離 0  
 ブラケット先端から  
 柱面から  
 スプライス端部から

ウェーブカット  
 基本設定  
 なし  
 あり  
フランジ  なし  刃落とし  斜めカット  全度切り

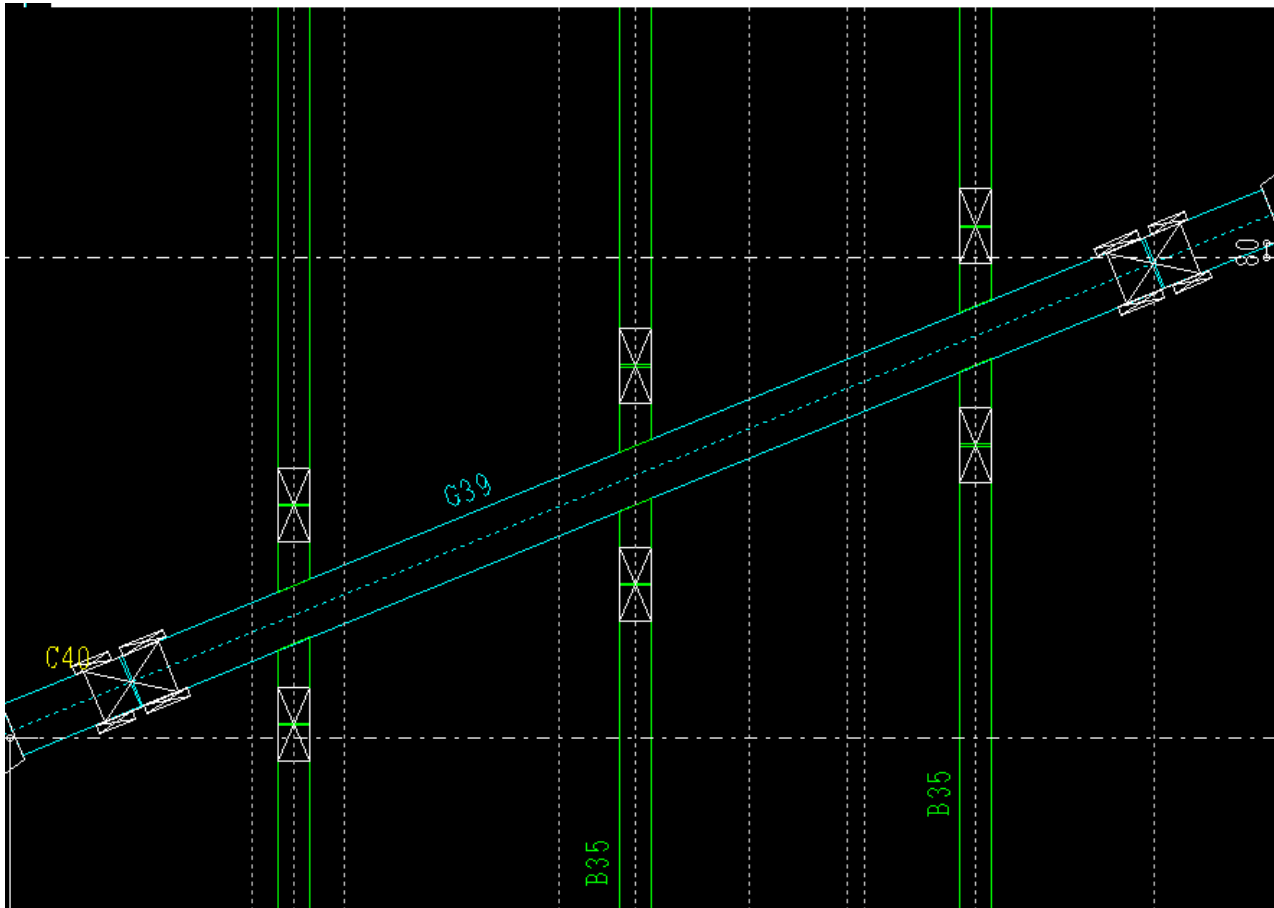
ダイヤミミ  あり 0  なし

納め方向  
→ ← 梁芯逃げ (通り芯より) 0

表示色  
折れ梁設定

伏図マーク表示位置  指定しない  指定する 50 計測2線間 計測線～点

3D(梁)  
3D柱(左) 3D柱(右) Enter キャンセル  
完了



組立加工指示書 <No. 2-G採用>	工事名 <b>ブレイク60と新築工事</b>	担当者	製品コード <b>2FG39-5A</b>	1 本 切断マーク	本 発行日	物設時 <b>08/30日</b>	No. <b>7</b>
	サイズ <b>H-390×300×10×16</b>	材質 <b>S400</b>	孔直径 <b>6016</b>	切断長 <b>6096</b>	修正	修正	承認
	接続仕様 <b>JIS K 5502 色指定</b>	詳細な仕様は別途資料を参照してください。					

規格記号	JTB記号	規格記号
M12	+	+
M10	米	米
M20	φ	φ
M22	φ	φ
M24	φ	φ

部品名	サイズ	本数	数量	重量
2FG39-5A	H-390×300	808	1	640.1
PL-1	PL-12	440/301	4	30.1
PL-2	PL-12	440/111	8	86.8
PL-3	PL-6	110/251	4	24.4
PL-4	PL-6	75	8	
PL-5	PL-30	80	8	
PL-6	PL-30	25	4	24.4
PL-7	PL-2	22/195	8	11.8
PL-8	H-390×175	800	8	187.8
PL-9	PL-2	100	12	4.8

<b>合計重量</b>	<b>930.9</b>
-------------	--------------

規格	サイズ	本数	重量
PL-2	(390-9)	12	4.8
PL-3	(390-0)	4	24.4

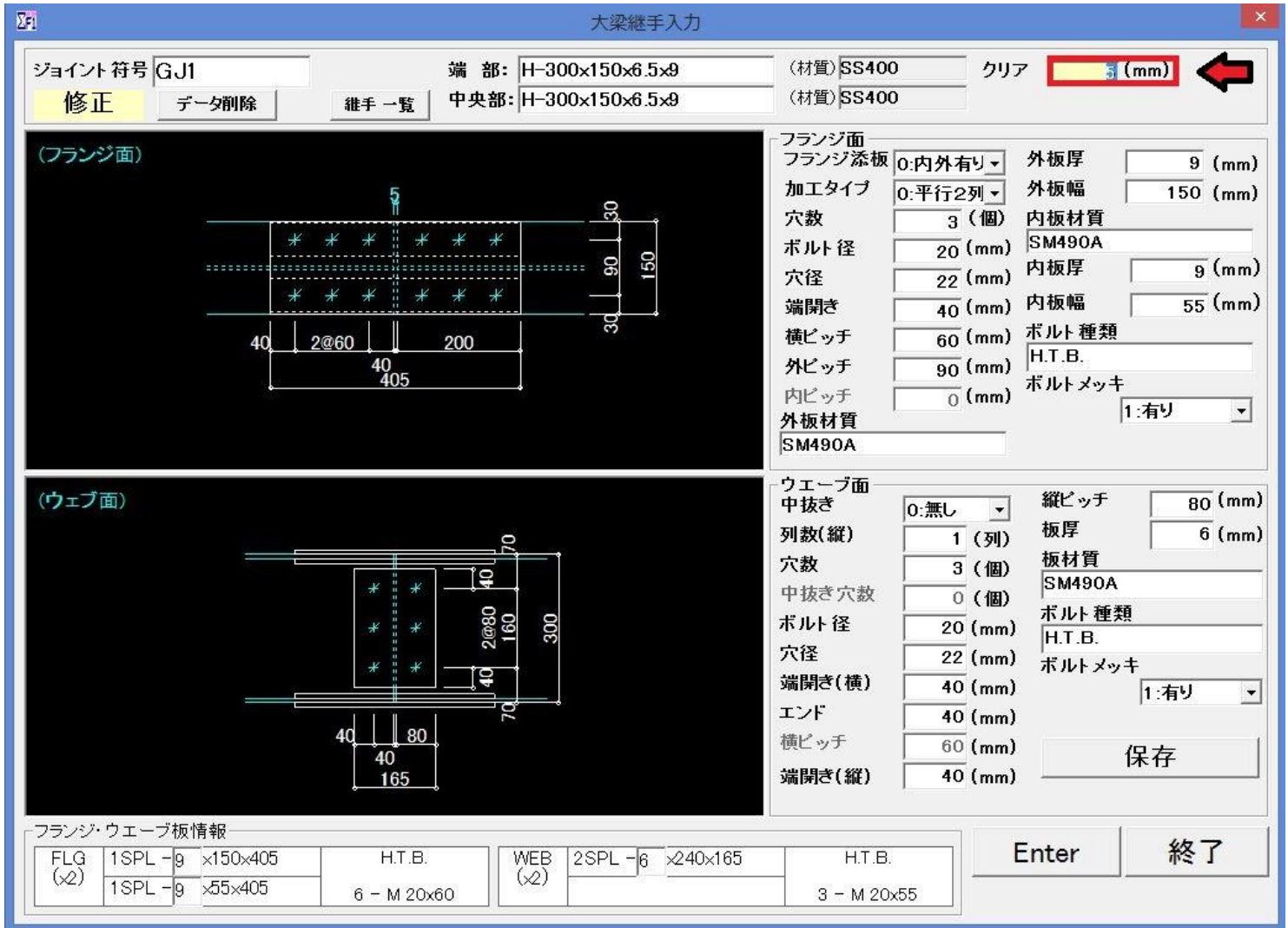
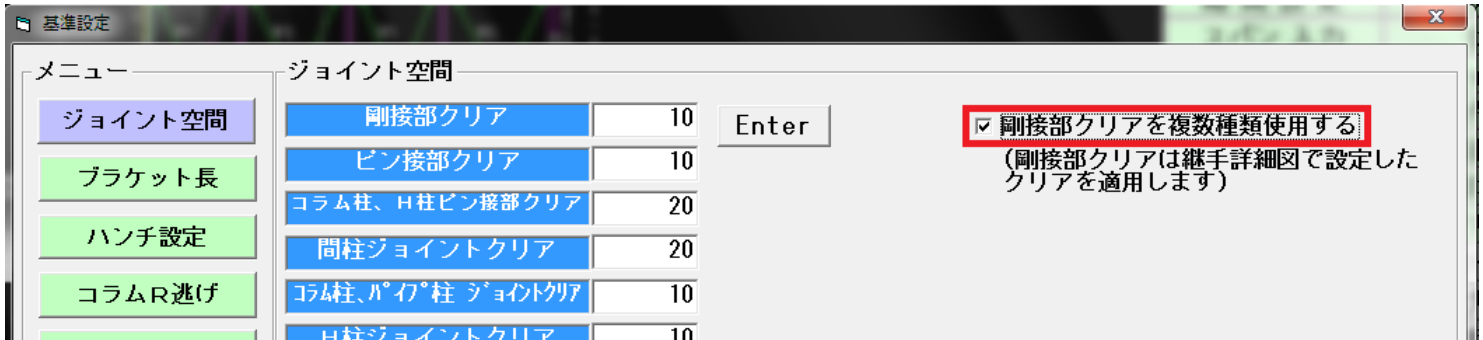
## 2 . 剛接ジョイント複数クリアに対応

剛接ジョイント複数クリアに対応しました。

<基本データ> - <基準設定> - <ジョイント空間>

剛接部クリアを複数使用するにチェックを入れると、継手詳細図で入力したクリアが適用されます。

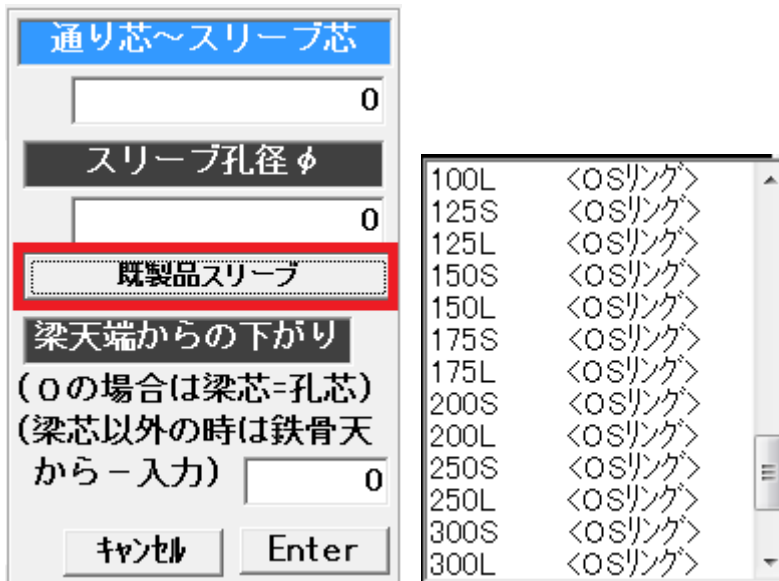
剛接部クリアが統一である場合と、統一でない場合に分けて設定を変えることができます。



### 3 . OSリングに対応

OSリングに対応しました。

<スリーブ配置> - <配置> で [既製品スリーブ] ボタンをクリックします。

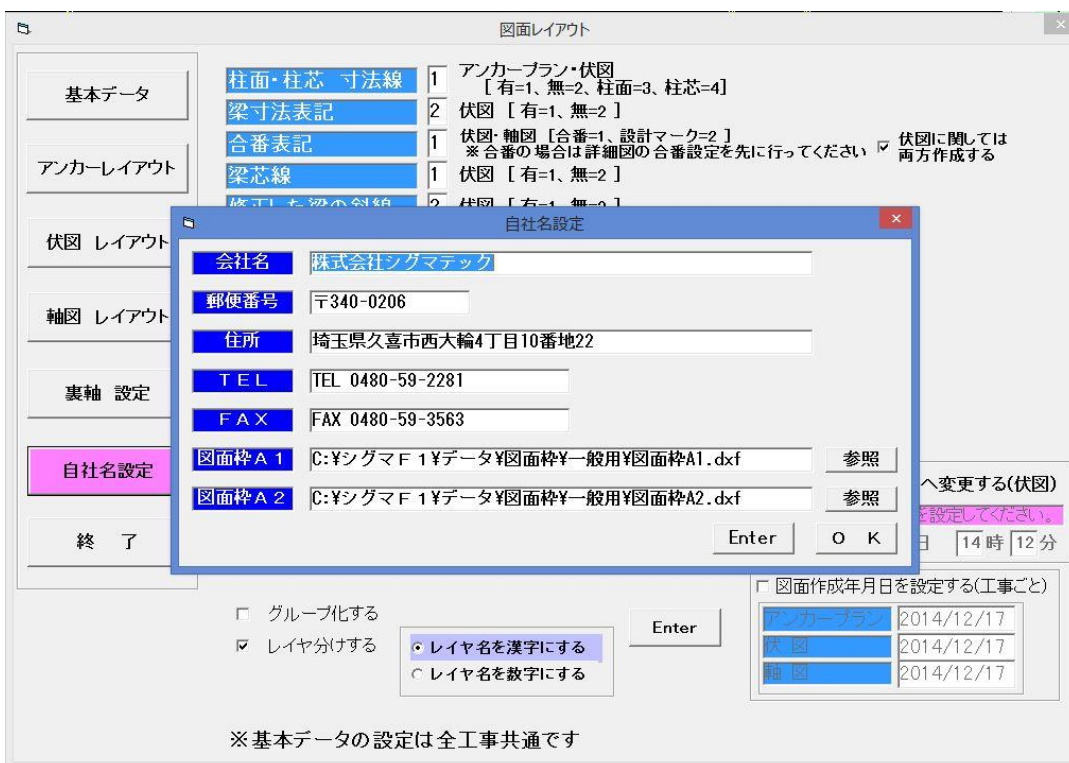


### 4 . 自社名設定を工事ごとに設定

自社名設定を工事ごとの設定に対応しました。

<図面作成> - <図面レイアウト> - <自社名設定> から会社情報を設定します。

前バージョンまでは、自社名設定を登録すると全物件共通の設定となっていたましたが、今バージョンからは、自社名設定を工事ごとに分けて設定を行えるようになりました。



## 5 . 梁の修正に拌み板設定追加

梁の修正に拌み板設定を追加しました。

〈梁の配置〉-〈梁の修正〉で合掌梁を選択します。

拌み板が取り付けられている梁の場合、梁の修正から個別に棟高さを、拌み板の板厚・耳を修正することができます。

梁配置情報

G2 H-350x175x7x11 合番

通常梁

左端部

右端部

継手タイプ

ピン接合

剛接合

溶接梁

ブラケット基準

通り芯

梁内面

梁外面

梁芯

ブラケット長

0

クリアランス

10

ジョイントマーク

BJ2

高さ設定(SLを基準に上下)

-62.8

梁高さ(高さ設定に対して)

大梁

ハンチ設定

ハンチ距離

0

ブラケット先端から

柱面から

スプライス端部から

ウエーブカット

基本設定

なし

あり

フランジ

なし

刃落とし

斜めカット

全度切り

下フランジ両刃落とし

ダイヤミミ

あり

なし

納め方向

↑

↓

梁芯逃げ

6通り芯より

表示色

変更なし

合掌梁切断位置

合掌解除

左側

右側

ジョイント

500

500

合掌梁設定

棟高さ

25

拌み板板厚

25

耳

25

耳

25

伏図マーク表示位置

指定しない

指定する

50

計測2線間

計測線~点

3D(梁)

3D柱(左)

3D柱(右)

Enter

キャンセル

終了

## 6 . 間柱配置の軸図表示高速化

間柱配置の軸図表示が高速化されました。

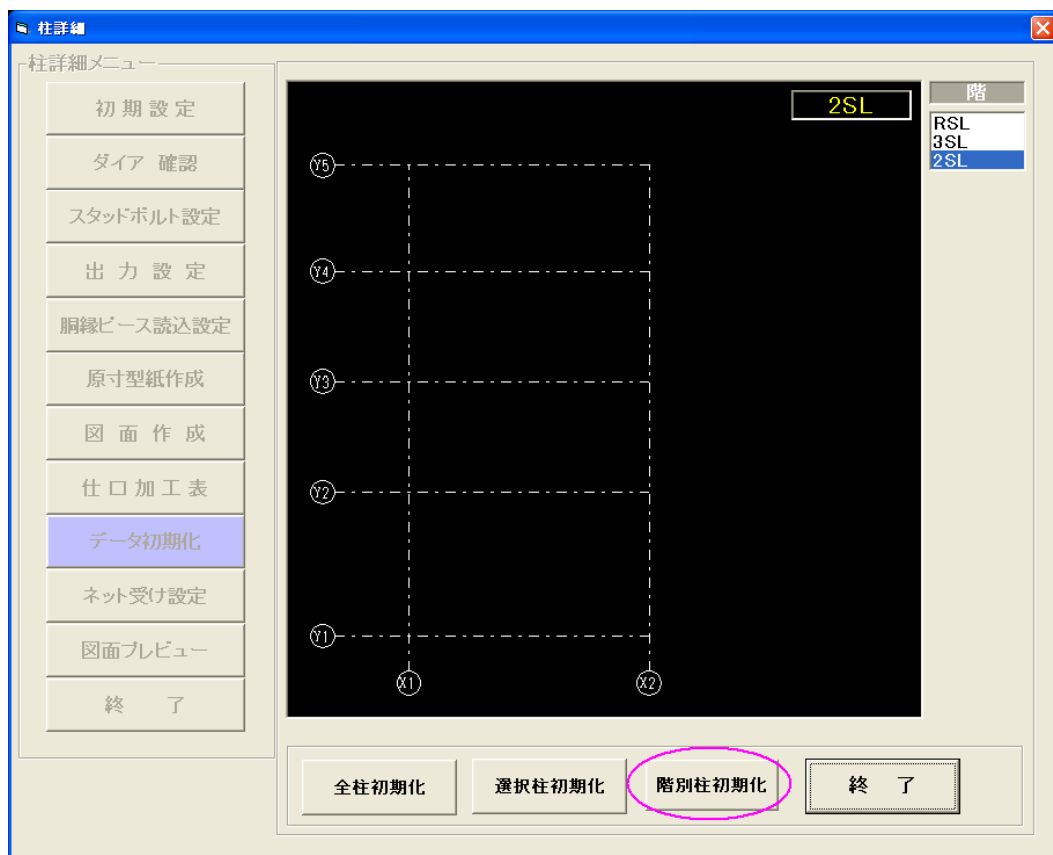


## 7 . 柱詳細 フロア別柱初期化追加

柱詳細で階毎にデータが初期化できるようになりました。

( 選択階のダイア板厚、ダイアタイプ ( 通しダイア・内ダイア等 ) が初期値に戻ります。 )

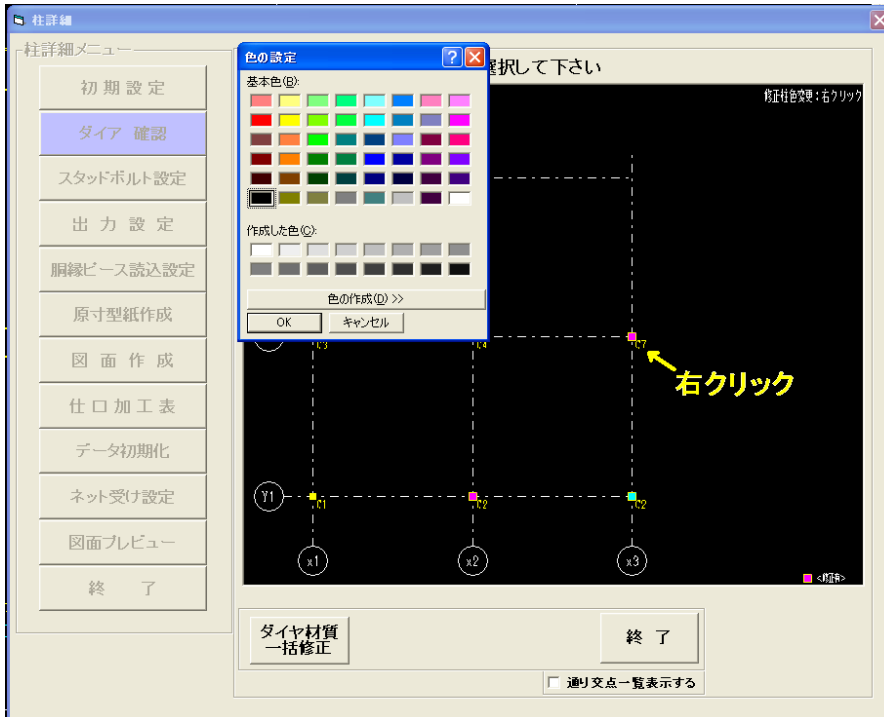
<詳細図> - <柱詳細図> - <データ初期化> のメニューから <階別柱初期化> ボタンをクリックします。柱初期化したい階を選択し、<柱初期化> ボタンをクリックして下さい。



## 8 . 柱詳細 ダイア確認時の修正済柱の色設定を追加

ダイア確認時、修正済み柱の色が変更できるようになりました。

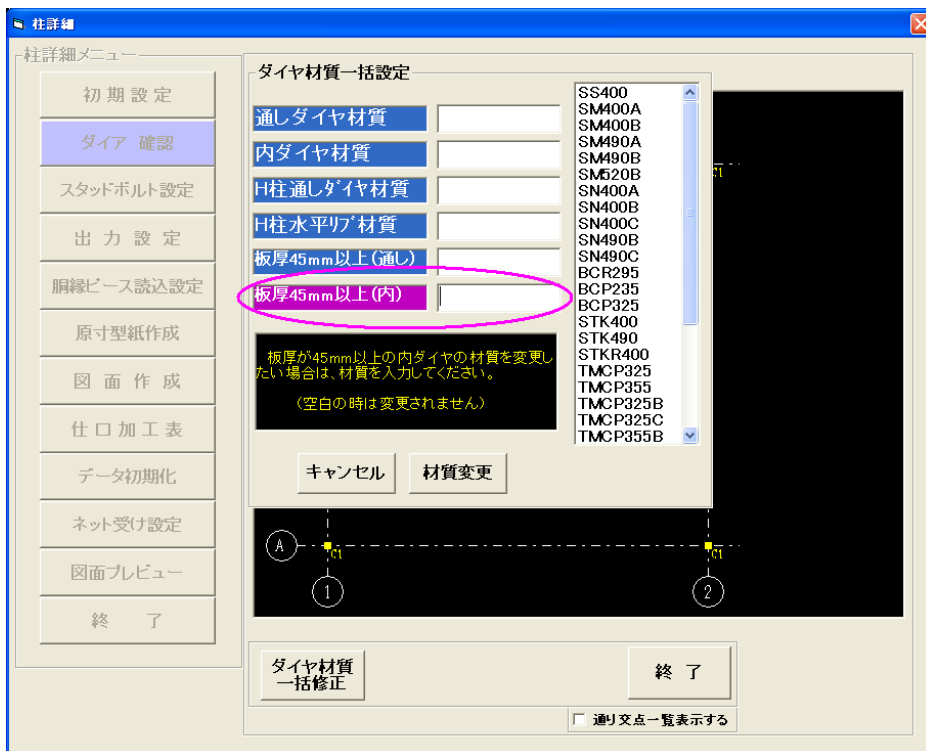
<詳細図> - <柱詳細図> - <ダイア確認> から色を変更したい修正済み柱を右クリックし、色の設定ウィンドウから色を選択してください。



## 9 . 柱詳細 ダイア材質一括修正時、45mm以上の内ダイアを追加

ダイア材質一括修正で、45mm以上の内ダイアに対応しました。

<詳細図> - <柱詳細図> - <ダイア確認> からダイア材質一括修正をクリックし、板厚 45mm以上（内）を選択後、材質一覧から材質を選択、材質変更ボタンをクリックすると、ダイア材質を一括で変更します。

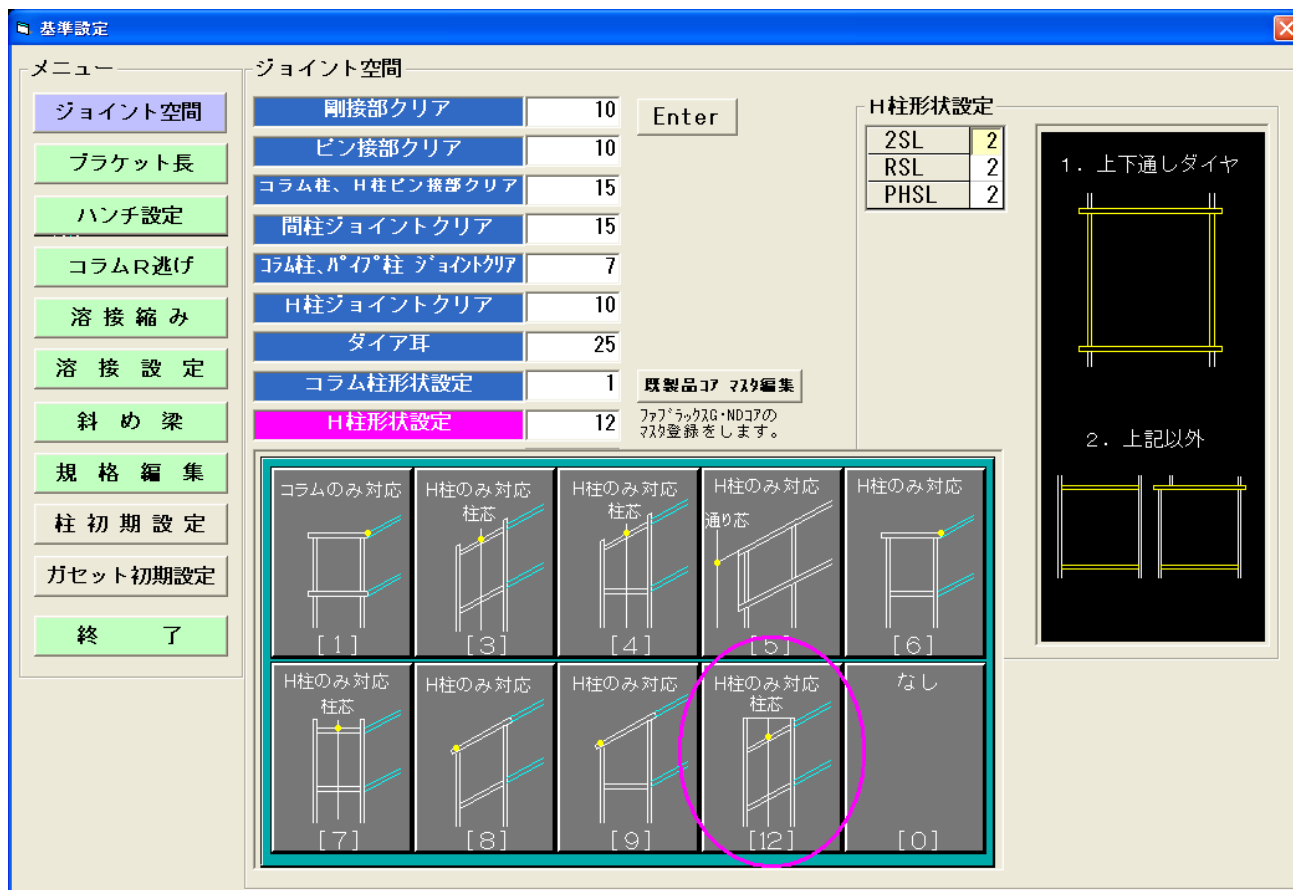




## 10 . H 柱形状で上下リブが斜めの時、新規パターンを追加

H 柱形状で上下リブが斜めの時、新規パターンが追加されました。

<基本データ>-<基準設定>-<ジョイント空間>のメニューからH 柱形状設定を選択すると、No12 のタイプが追加されています。



## 11 . 1 図面に複数通り出力時、ファイル名を変更

図面に何が表記されているか、わかりやすく変更しました。

例 : X1 通り、X2 通り、X3 通りを 1 図面に出力した場合、以下のように変更になりました。

変更前 : X1. DXF

変更後 : X1, X2, X3. DXF

## 12 . 平面プレス階複写の処理修正

複写先の階にプレス部材が登録されていない場合は、複写元のプレス部材を複写先に登録します。

平面プレス配置

2FL | 61 | 大梁継手:一般 | 小梁継手:一般

平面プレス V14.12.16	配置	4本受亀甲	斜め梁配置	複写	修正	削除	亀の甲
配置数: 12	梁の修正	階複写	欄包設定	初期設定	既製品マスタ	既製品設定	集計
	プレビュー	3Dビュー	ジョイント	終了			

更新情報

- 梁高さ表示
- 小梁がセト
- プレスト合番
- プレス部材

階複写

複写元: RFL, 3FL, 2FL

複写先: 全選択

RFL 済

3FL 済

2FL 済

階複写

複写先のプレス部材が登録されていません

・複写元階のプレス部材を複写先に登録します。

OK | キャンセル

梁  複写する  複写しない

通り割付線  複写する  複写しない

平面プレス  複写する  複写しない

※ 階複写後、全階のダイヤ耳長を設定し直します

複写先の階を選択して、階複写実行を選択してください。

キャンセル | 階複写実行

移動 | 拡大

F1:移動 F2:縮小 F3:拡大 F4:全体

### 13 . 平面プレス確認図の文字サイズを変更

プレス符号・プレスシート合番の文字サイズに使用します。

<平面プレスの集計画面>

集計 << 平面プレス >>

**プレス集計**      データ初期化      原寸型紙作成

前回の集計日時 2013/07/30 9:55:17  
\* 柱・梁・プレスの配置データを変更した場合は集計して下さい

第1孔のニゲを初期化     溶接幅を初期化  
 切取長を初期化           フレートクリアを初期化  
- 以下の設定を変更した場合は初期化して下さい -

階毎に集計する      階順に連番

原寸型を反転・回転しない  
\* 亀の甲は反転・回転しません

プレスの合番       長さ順       位置(通り)

原寸型の集計      \* RBの1つ孔の設定です

集計のタイプ       型紙寸法       プレス角度

**集計表作成**

前回の出力日時 2013/07/26 15:16:23  
横枠数  縦枠数  出力間隔   
日付   
 階毎に出力する  
 プレスシートを部位毎に出力する

**梱包表作成**

前回の出力日時 未出力  
枠数・出力間隔・日付は集計表の設定を使用します  
梱包設定はありません

**原寸型紙作成**

前回の出力日時 2013/07/30 9:58:19  
出力色      プレスシート      5 = 紫  
                 テキスト・ボルト      7 = 白  
                 その他                      6 = 黄

型紙出力間隔   
工事名

階毎に出力する  
 部位毎に出力する

**プレス確認図**

前回の出力日時 2013/07/26 11:50:08  
逃げ寸法       有       無  
勾配表示       有       無  
 平面寸法     延び寸法→     延び寸法↑

プレスの無い階は出力しない  
 プレス長確認用の軸図  
\* 延び寸法で出力した場合に有効です

プレスシートを表示する  
 プレスの部材を表示する  
\* チェックが無い場合は芯線だけを作図します

梁マークを表示する       設計マーク     合番  
 小梁ガセットを表示する  
 伏図寸法線を表示する

文字サイズ  幅比

終了

## 14 . 軸ブレスの複写に対応

「別の通りに複写する」にチェックした場合は、ブレスを選択後に複写先の通りを選択します。複写の基準は一番左の通りで固定（変更不可）です。「平行」「反転」複写を選択します。

### ・ 反転複写

同じ通りに複写する場合・・・左右を反転して複写します。

別の通りに複写する場合・・・複写元である軸ブレスの納め、ガセット位置を通りに対して反転します。

### <軸ブレスの複写の画面>

軸ブレス配置

RFL | 61 : \_

大梁継手:一般 小梁継手:一般

軸ブレス V14.12.19 配置 複製 修正 一括修正 削除 ハッチ作成 亀の甲 割付線 梱包設定

配置数: 4 通り選択 初期設定 既製品マシ 集計 プレビュー 3Dビュー ジョイント 終了

D通り 通り選択

1. 複製をクリック

2. 別の通りに複写するに☑

3. 複写元の軸ブレスをドラッグ選択

4. はい (Y) をクリック

移動 拡大

F1:移動 F2:縮小 F3:拡大 F4:全体

軸ブレス配置

RFL | 61 : \_

大梁継手:一般 小梁継手:一般

軸ブレス V14.12.19 配置 複製 修正 一括修正 削除 ハッチ作成 亀の甲 割付線 梱包設定

配置数: 4 通り選択 初期設定 既製品マシ 集計 プレビュー 3Dビュー ジョイント 終了

複写元: D通り

5. 複写先の通りを選択

6. はい (Y) をクリック

移動 拡大

F1:移動 F2:縮小 F3:拡大 F4:全体

## 15 . 軸ブレスの配置画面の押えリブボタン位置変更

ブレスが梁側に付く場合のボタンの位置を左・右・左右の順にしました。

<軸ブレスの配置画面>

継手：一般

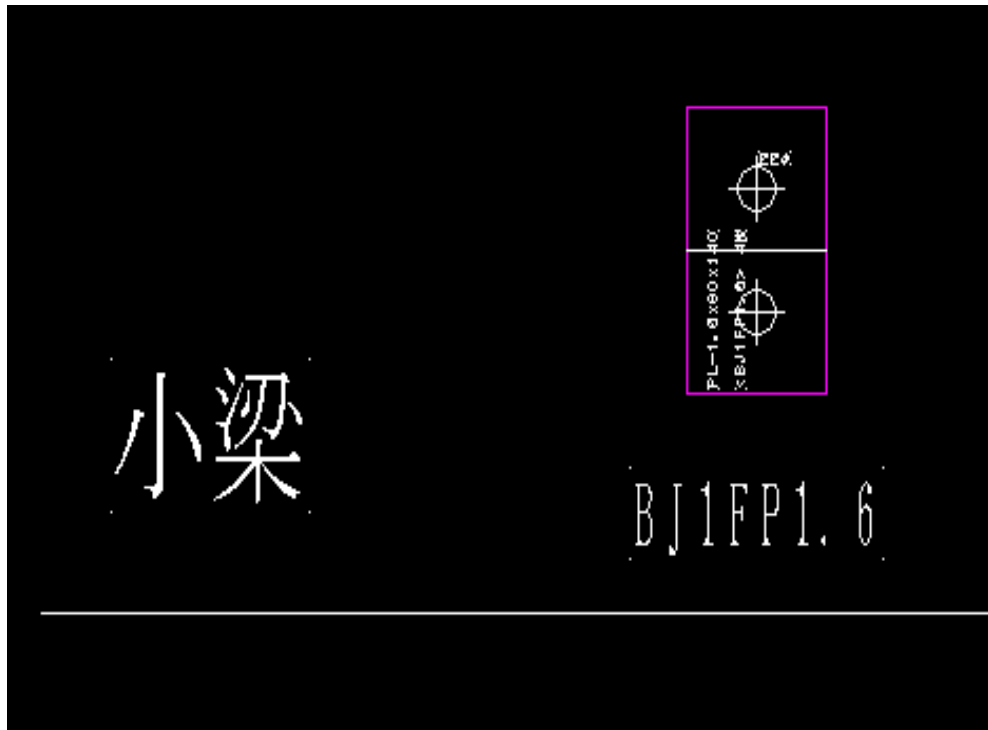
	始点	終点
部材	V2 L-65x65x6	
継手符号	VJ2	VJ2
ブレスシート	原寸型 1体型 既製品	原寸型 1体型 既製品
既製品名		
シート位置	163	163
溶接面	—	—
ポイント	ベースライン	通り芯
ニゲ寸法	0	0
第1孔のニゲ	245 *	275 *
クリアランス	20 *	20 *
切取長	80 *	100.9 *
プレートクリア	28 *	0 *
溶接幅	50 *	50 *
取付ズレ	0 *	0 *
取付マーク	無	無
位置	0	0
押さえリブ	無 片面 両面 上 下 上下	無 片面 両面 左 右 左右
板厚	6	6
ターンバックル	左 右 無	納め方向
刃の向き	背が上 背が下	↓ ↑

決定<Enter> 中止<ESC>

# 16 . 2面せん断のフィラーに対応

<詳細図>-<柱詳細図>-<原寸型板作成>-<型紙作成>から、2面せん断のフィラーPLを型板作成で出力できるようになりました。

<詳細図>-<梁詳細図>-<梁詳細図作成・単品加工図作成>から、梁詳細図・梁単品図にフィラーPLが作図されるようになりました。



組立加工指示書 <No. 3>	工事名	サンプル	担当者		製品マーク	RB1-2	1	本	切斷マーク		発行日	平成26年12月19日	No. 2	
	サイズ	H-200×100×5.5×8	材質	SS400	孔全長	2275			切斷長	2355	修正	修正	承認	作成
	塗装仕様	JIS K-5621	※ 同塗	色指定							✓	✓	✓	✓

ボルト径	HTB記号	中ボルト記号
M12	+	甲
M16	米	米
M20	米	米
M22	+	+
M24	+	+

部材名	サイズ	長さ	数量	重量
RB1-2	H-200×100	2355	1	40.8
BJ1-F	PL-2	170/140	4	8.8
フィラーPL	PL-1.6	80/140	4	2.8
ボルト	M-20	52	2	
合計重量				56.9

## 17 . 平面プレス、原寸型の2面結合型に対応

平面プレス、原寸型の2面結合型に対応しました。

### 2面結合型の選択

#### [新規]

始点のポイント選択前に結合タイプを選択します。

- ・ 終点の選択後も変更できます。
- ・ 始点または終点と同じポイントにある別のプレスが結合型の場合は自動でタイプをセットします。先に配置してあるプレスの結合タイプを優先します。

#### [修正]

結合タイプを変更した場合の処理

単独型から結合型に変更・・・結合する相手の結合タイプを自動でセットします。

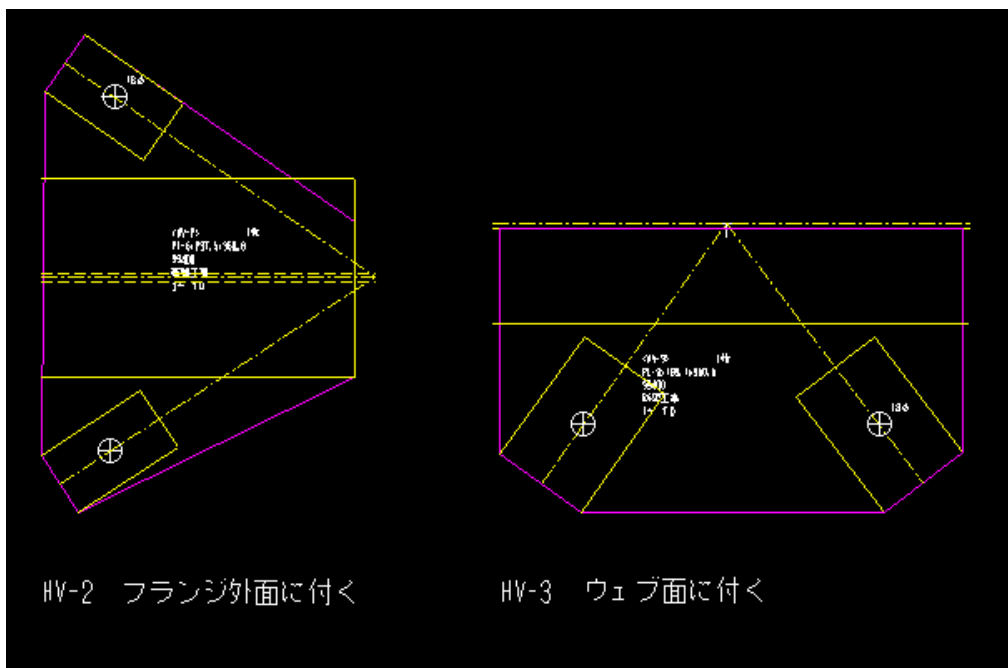
結合型から単独型に変更・・・結合している相手の結合タイプを単独型に戻します。

### <平面プレスの配置画面>

部材	V3 RB-16	
継手符号	始点 VJ3	終点 VJ3
プレスシート	原寸型 既製品	原寸型 既製品
原寸型の結合タイプ	単独型 結合1	単独型 結合1
	結合2 結合3	結合2 結合3
既製品名		
取付基準	梁天端	梁天端
高さ	100	100
溶接面	-	-
ポイント	柱面	梁芯
ニゲ寸法	0	0
第1孔のニゲ	388 *	118 *
加工マージン	10 *	10 *

結合型2・結合型3を追加しました。(結合型1は4本受亀の甲です)

### <原寸型紙の出力例 左は結合型2、右は結合型3>





## 18 . 平面プレス、原寸型シートの長靴型対応

ポイントが梁芯または梁面でどん付けの場合にシートの形状を変更できます。  
「シート形状変更」ボタンをクリックして下さい。

<始点側は変更後、終点側は変更前>

平面プレス V14.10.28

配置	4本受亀甲	斜め梁配置	複写	修正	削除	亀の甲
梁の修正	階複写	梱包設定	初期設定	既製品マスク	既製品設定	集計
配置数: 1	プレビュー	3Dビュー	ジョイント	終了	更新情報	

始点

終点

部材	V2 RB-16	
継手符号	VJ2	VJ2
プレスシート	原寸型 既製品	原寸型 既製品
原寸型の結合タイプ	単独型 結合1 結合2 結合3	単独型 結合1 結合2 結合3
既製品名		
取付基準	梁天端	梁天端
高さ	255	255
溶接面	-	-
ポイント	梁面	梁面
ニゲ寸法	0	0
第1孔のニゲ	223 *	254 *
クリアランス	15 *	15 *
切取長	74 *	74 *
角度	直角 斜め	直角 斜め
プレートクリア	-65.5 *	-50 *
	<input checked="" type="checkbox"/> どん付け	<input checked="" type="checkbox"/> どん付け
溶接幅	0 *	0 *
スカラップ	C取り	C取り
ターンバックル	左 右 無	納め方向
刃の向き	背が上 背が下	↓ ↑
決定<Enter> 中止<ESC>		

決定<マウス左ボタン>、中止<マウス右ボタン>

## 19 . 平面プレス、軸プレス、追加集計時の変更リスト出力に対応

プレス集計後に変更があれば「変更点 一覧」のボタンを表示します。

- ・ 変更が無い場合、データ初期化後はボタンは非表示になります。
- ・ DXFファイルは一般図フォルダの中に作成します。

<平面プレス、集計画面>

集計 < 平面プレス >

**プレス集計**      データ初期化      原寸型紙作成

前回の集計日時 2014/11/10 8:58:35  
\* 柱・梁・プレスの配置データを変更した場合は集計して下さい

第1孔のノゲを初期化     溶接幅を初期化  
 切取長を初期化           フレートクリアを初期化  
- 以下の設定を変更した場合は初期化して下さい -  
 階毎に集計する      階順に連番  
 原寸型を反転・回転しない  
\* 亀の甲は反転・回転しません  
プレスの合番       長さ順       位置(通り)  
原寸型の集計      \* RBの1つ孔の設定です  
集計のタイプ       型紙寸法       プレス角度

**集計表作成**      **変更点 一覧**

前回の出力日時 2008/03/28 15:11:35  
横枠数  縦枠数  出力間隔   
日付   
 階毎に出力する  
 プレスシートを部位毎に出力する

**梱包表作成**

前回の出力日時 未出力  
枠数・出力間隔・日付は集計表の設定を使用します  
梱包設定はありません

前回の出力日時 2014/05/14 11:21:40  
出力色      プレスシート      5 = 紫  
             テキスト・ボルト      7 = 白  
             その他                      6 = 黄  
型紙出力間隔   
工事名   
 階毎に出力する  
 部位毎に出力する

**プレス確認図**

前回の出力日時 2008/03/28 15:16:47  
逃げ寸法       有       無  
勾配表示       有       無  
 平面寸法       延び寸法→       延び寸法↑  
 プレスの無い階は出力しない  
 プレス長確認用の軸図  
\* 延び寸法で出力した場合に有効です  
 プレスシートを表示する     シート合番を表示する  
 プレスの部材を表示する  
\* チェックが無い場合は芯線だけを作図します  
 梁マークを表示する       設計マーク       合番  
 小梁ガセットを表示する  
 伏図寸法線を表示する  
文字サイズ       幅比  %

終了

<変更点一覧の例>

集計 < 平面プレス >

変更点 一覧

No.	状況	変更前合番	変更後合番	変化数	種類
1	削除	V3-6		2	プレス
2	追加		V3-8	2	プレス
3	削除	HV-12		4	プレスシート
4	追加		HV-19	1	プレスシート
5	追加		HV-20	2	プレスシート
6	追加		HV-21	1	プレスシート

DXF出力    プリンタ出力(A4)    終了

## 20 . 既製品ダイヤフラムに対応

ファブラックスDS・スマートダイヤを使用できます。

- ① マスター編集は「基本データ」-「基準設定」-「ジョイント空間」にあります。  
「既製品ダイヤ マスタ編集」ボタンをクリックします。

<ジョイント空間の画面>

メニュー		ジョイント空間	
ジョイント空間	剛接部クリア	3	Enter
ブラケット長	ピン接部クリア	10	
ハンチ設定	コラム柱、H柱ピン接部クリア	10	
コラムR逃げ	間柱ジョイントクリア	10	
溶接縮み	コラム柱、パイプ柱 ジョイントクリア	6	
溶接設定	H柱ジョイントクリア	0	
斜め梁	ダイヤ耳	25	既製品ダイヤ マスタ編集
規格編集	コラム柱形状設定	1	既製品コア マスタ編集
柱初期設定	H柱形状設定	0	ファブラックスG・NDコアのマスタ登録をします。
ガセット初期設定	コア形状指定階	2FL	
終了	物件タイプ	1	
	現場溶接ルートギャップ	0	
	通しダイヤの場合		
	片側内ダイヤの場合		
	上下内ダイヤの場合		
	ボルト基準	0	
	剛接ジョイントの合わせ	0	

- ・ 下図の12件はバージョンアップ時に自動で登録します。

ファブラックス DS25  
ファブラックス DS30  
ファブラックス DS35  
ファブラックス DS40  
ファブラックス DS45  
ファブラックス DS50  
スマートダイヤ S2530  
スマートダイヤ S3035  
スマートダイヤ S3540  
スマートダイヤ S4045  
スマートダイヤ S4550  
スマートダイヤ S5055

<既製品ダイア マスタ編集の画面>

既製品ダイア マスタ編集 <<全工事共通>>

No.	名称	記号	柱サイズ	外径	厚み	余長	材質	重量(kg)	上厚み	下厚み
1	ファブラックス	DS25	250x250	253	110	15	SN490B			
2	ファブラックス	DS30	300x300	303	110	15	SN490B			
3	ファブラックス	DS35	350x350	353	110	15	SN490B			
4	ファブラックス	DS40	400x400	403	110	15	SN490B			
5	ファブラックス	DS45	450x450	453	110	15	SN490B			
6	ファブラックス	DS50	500x500	503	110	15	SN490B			
7	スマートダイア	S2530	300x300	350	37	0	SN490B	34	3.5	3.5
8	スマートダイア	S3035	350x350	400	37	0	SN490B	44	3.5	3.5
9	スマートダイア	S3540	400x400	450	42	0	SN490B	62	3.5	3.5
10	スマートダイア	S4045	450x450	500	44	0	SN490B	82	0	9
11	スマートダイア	S4550	500x500	550	47	0	SN490B	107	0	7
12	スマートダイア	S5055	550x550	600	50	0	SN490B	133	0	10
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										
26										
27										
28										

\*ファブラックスGIは既製品コアに登録して下さい。

[+] 新規   [-] 削除   [+] 修正   並び替え   [ESC]終了

\*ファブラックス、上側の押さえは「余長」を使用します。  
スマートダイア、上側の押さえは柱詳細の設定を使用します。

- ・ スマートダイアの場合は上下の厚みを入力します。

既製品ダイア マスタ編集 <<全工事共通>>

No.	名称	記号	柱サイズ	外径	厚み	余長	材質	重量(kg)	上厚み	下厚み
1	ファブラックス	DS25	250x250	253	110	15	SN490B			
2	ファブラックス	DS30	300x300	303	110	15	SN490B			
3	ファブラックス	DS35	350x350	353	110	15	SN490B			
4	ファブラックス	DS40	400x400	403	110	15	SN490B			
5	ファブラックス	DS45	450x450	453	110	15	SN490B			
6	ファブラックス	DS50	500x500	503	110	15	SN490B			
7	スマートダイア	S2530	300x300	350	37	0	SN490B	34	3.5	3.5
8	スマートダイア	S3035	350x350	400	37	0	SN490B	44	3.5	3.5
9	スマートダイア	S3540	400x400	450	42	0	SN490B	62	3.5	3.5
10	スマートダイア	S4045	450x450	500	44	0	SN490B	82	0	9
11	スマートダイア	S4550	500x500	550	47	0	SN490B	107	0	7
12	スマートダイア	S5055	550x550	600	50	0	SN490B	133	0	10
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										
26										
27										
28										

[+] 新規   [-] 削除   [+] 修正   並び替え   [ESC]終了

[決定]で登録します  
決定   中止   Enter

\*ファブラックス、上側の押さえは「余長」を使用します。  
スマートダイア、上側の押さえは柱詳細の設定を使用します。

② ダイヤ確認から既製品ダイヤを入力

「柱詳細」 - 「ダイヤ確認」 で入力します。

<ダイヤ確認 変更前の画面>

柱詳細メニュー

- 初期設定
- ダイヤ確認**
- スタッドボルト設定
- 出力設定
- 胴縁ピース読込設定
- 原寸型紙作成
- 図面作成
- 仕口加工表
- データ初期化
- ネット受け設定
- 図面プレビュー
- 終了

ダイヤ確認  
C1-(Y1通, X1通)

階名称	レベル	タイプ	既製品名	厚み	材質
2FL	Lv.1	1		25	SN490C
	Lv.2	通し		32	SN490C
	Lv.3				
	Lv.4				
	Lv.5				
	Lv.6				
	Lv.7				
	Lv.8				
	Lv.9				
	Lv.10				
RSL	Lv.1	通し		16	SN490C
	Lv.2	通し		16	SN490C
	Lv.3				
	Lv.4				
	Lv.5				

1:通しダイヤ  
2:内ダイヤ  
9:既製品ダイヤ  
0:ダイヤ無し  
(スペースキーでコアの絞りの有無が変更できます)

X-X Y-Y

上柱サイズ: B-250x250x9

下柱サイズ: B-300x300x12

右: H-496x199x9x14

右: H-488x300x11x18

ダイヤ材質: SN490B

ハンチ先設定

終了

<ダイヤ確認 変更後の画面> ファブラックスDSを使用した例です。

柱詳細メニュー

- 初期設定
- ダイヤ確認**
- スタッドボルト設定
- 出力設定
- 胴縁ピース読込設定
- 原寸型紙作成
- 図面作成
- 仕口加工表
- データ初期化
- ネット受け設定
- 図面プレビュー
- 終了

ダイヤ確認  
C1-(Y1通, X1通)

階名称	レベル	タイプ	既製品名	厚み	材質
2FL	Lv.1	既製品	DS30 (ファブ)	110	SN490B
	Lv.2	1		32	SN490C
	Lv.3				
	Lv.4				
	Lv.5				
	Lv.6				
	Lv.7				
	Lv.8				
	Lv.9				
	Lv.10				
RSL	Lv.1	通し		16	SN490C
	Lv.2	通し		16	SN490C
	Lv.3				
	Lv.4				
	Lv.5				

1:通しダイヤ  
2:内ダイヤ  
9:既製品ダイヤ  
0:ダイヤ無し

X-X Y-Y

上柱サイズ: B-250x250x9

下柱サイズ: B-300x300x12

右: H-496x199x9x14

右: H-488x300x11x18

ダイヤ材質: SN490B

ハンチ先設定

終了

<ダイア確認 終了後の画面>



\* 既製品ダイアを使用した場合は取り付く梁の耳寸法を変更するか聞いてきます。

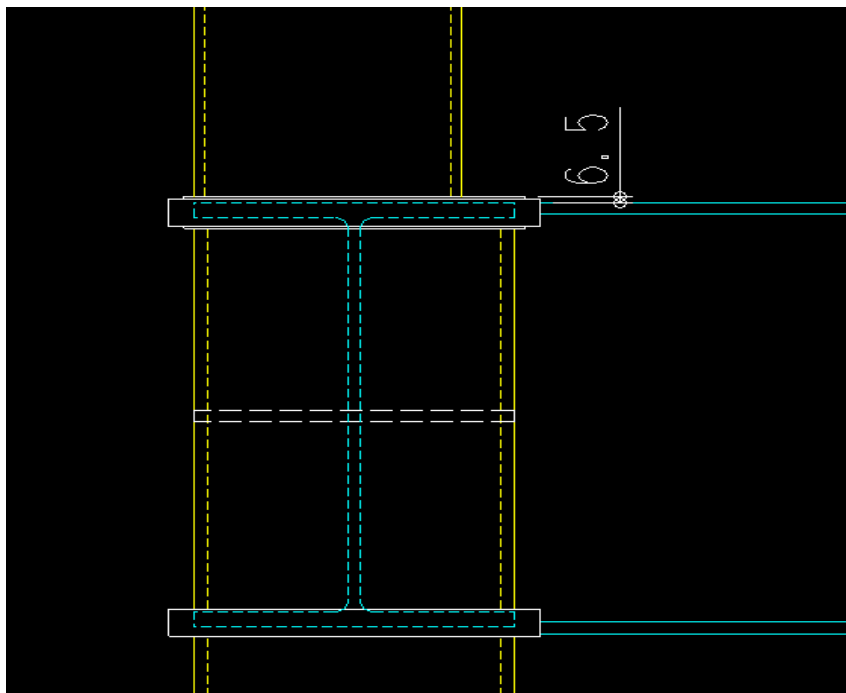




#### ④ スマートダイアの使用例

上側の押え寸法はマスターで入力した上厚みと柱詳細の押さえを足した寸法を使用します。

<上厚み 3.5mm、上押さえ 3mmの場合>



<柱単品図の出力例>

組立加工指示書 兼 部品管理表  
<No. 1-柱用>

工事名: 新訂  
製品マーク: Y106

組立加工指示書 兼 部品管理表  
A 組立指示書 L-178  
M1-3 A110

発行日: 2023/07/07

部品構成表

部材名	サイズ	長さ	数量	重量
01	鋼管	φ100	1	1.20
02	鋼管	φ100	1	1.12
03	鋼管	φ100	1	1.15
04	鋼管	φ100	1	1.10
05	鋼管	φ100	1	1.10
06	鋼管	φ100	1	1.15
07	鋼管	φ100	1	1.10
08	鋼管	φ100	1	1.10
09	鋼管	φ100	1	1.10
10	鋼管	φ100	1	1.10
11	鋼管	φ100	1	1.10
12	鋼管	φ100	1	1.10
13	鋼管	φ100	1	1.10
14	鋼管	φ100	1	1.10
15	鋼管	φ100	1	1.10
16	鋼管	φ100	1	1.10
17	鋼管	φ100	1	1.10
18	鋼管	φ100	1	1.10
19	鋼管	φ100	1	1.10
20	鋼管	φ100	1	1.10
21	鋼管	φ100	1	1.10
22	鋼管	φ100	1	1.10
23	鋼管	φ100	1	1.10
24	鋼管	φ100	1	1.10
25	鋼管	φ100	1	1.10
26	鋼管	φ100	1	1.10
27	鋼管	φ100	1	1.10
28	鋼管	φ100	1	1.10
29	鋼管	φ100	1	1.10
30	鋼管	φ100	1	1.10
31	鋼管	φ100	1	1.10
32	鋼管	φ100	1	1.10
33	鋼管	φ100	1	1.10
34	鋼管	φ100	1	1.10
35	鋼管	φ100	1	1.10
36	鋼管	φ100	1	1.10
37	鋼管	φ100	1	1.10
38	鋼管	φ100	1	1.10
39	鋼管	φ100	1	1.10
40	鋼管	φ100	1	1.10
41	鋼管	φ100	1	1.10
42	鋼管	φ100	1	1.10
43	鋼管	φ100	1	1.10
44	鋼管	φ100	1	1.10
45	鋼管	φ100	1	1.10
46	鋼管	φ100	1	1.10
47	鋼管	φ100	1	1.10
48	鋼管	φ100	1	1.10
49	鋼管	φ100	1	1.10
50	鋼管	φ100	1	1.10
51	鋼管	φ100	1	1.10
52	鋼管	φ100	1	1.10
53	鋼管	φ100	1	1.10
54	鋼管	φ100	1	1.10
55	鋼管	φ100	1	1.10
56	鋼管	φ100	1	1.10
57	鋼管	φ100	1	1.10
58	鋼管	φ100	1	1.10
59	鋼管	φ100	1	1.10
60	鋼管	φ100	1	1.10
61	鋼管	φ100	1	1.10
62	鋼管	φ100	1	1.10
63	鋼管	φ100	1	1.10
64	鋼管	φ100	1	1.10
65	鋼管	φ100	1	1.10
66	鋼管	φ100	1	1.10
67	鋼管	φ100	1	1.10
68	鋼管	φ100	1	1.10
69	鋼管	φ100	1	1.10
70	鋼管	φ100	1	1.10
71	鋼管	φ100	1	1.10
72	鋼管	φ100	1	1.10
73	鋼管	φ100	1	1.10
74	鋼管	φ100	1	1.10
75	鋼管	φ100	1	1.10
76	鋼管	φ100	1	1.10
77	鋼管	φ100	1	1.10
78	鋼管	φ100	1	1.10
79	鋼管	φ100	1	1.10
80	鋼管	φ100	1	1.10
81	鋼管	φ100	1	1.10
82	鋼管	φ100	1	1.10
83	鋼管	φ100	1	1.10
84	鋼管	φ100	1	1.10
85	鋼管	φ100	1	1.10
86	鋼管	φ100	1	1.10
87	鋼管	φ100	1	1.10
88	鋼管	φ100	1	1.10
89	鋼管	φ100	1	1.10
90	鋼管	φ100	1	1.10
91	鋼管	φ100	1	1.10
92	鋼管	φ100	1	1.10
93	鋼管	φ100	1	1.10
94	鋼管	φ100	1	1.10
95	鋼管	φ100	1	1.10
96	鋼管	φ100	1	1.10
97	鋼管	φ100	1	1.10
98	鋼管	φ100	1	1.10
99	鋼管	φ100	1	1.10
100	鋼管	φ100	1	1.10
合計重量				1190.5

形式No.

## 2.1 . 平面プレス、軸プレスに一括修正機能を追加

変更できる項目は「プレス部材」「継手符号」「シートタイプ」「既製品名」です。

- ・「プレス部材」だけの變更で部材サイズが變更前と同じ場合は、設計マークだけを変更します。プレス長、原寸型の再計算は行ないません。

以下の場合にはデータを変更しません。

- ・ 継手の部材とプレスの部材が違ふ場合。
  - ・ プレス部材の變更時に対応する継手符号の入力が無い場合。
  - ・ 既製品の結合型のタイプが違ふ場合。
- (結合型タイプの変更は個別修正で行なって下さい)

<平面プレスのメニュー画面>

平面プレス配置

RSL 84: 新築工事 大梁継手: 一般 小梁継手: 一般

平面プレス V14.12.15	配置	4本受亀甲	斜め梁配置	複写	修正	一括修正	削除
配置数: 176	亀の甲	梁の修正	階複写	細包設定	初期設定	既製品マス	既製品設定
	集計	プレビュー	3Dビュー	ジョイント	終了	更新情報	

変更する項目にチェックを付けて下さい

※最初に選択したデータを初期値としてセットします。  
※シートタイプで既製品を選択した場合は、既製品名を選択して下さい。(丸棒1つ以外は既製品名はセットしません)

選択数: 0

変更する項目にチェックを付けて下さい

☐ 部材

継手符号

☐ 左 ☐ 右

シートタイプ

☐ 左 ☐ 右

既製品名

☐ 左 ☐ 右

全選択 全解除 決定

移動 拡大

F1:移動 F2:縮小 F3:拡大 F4:全体

修正するプレスを選擇して下さい

## ① ブレスの選択

個別指定・・・マウスクリックした一番近いブレスを選択します。

領域指定・・・マウスでドラッグした範囲のブレスを選択します。

\* 選択済のブレスをもう一度選択すると選択を解除します。

「全選択」ボタン・・・配置してある全てのブレスを選択します。

「全解除」ボタン・・・配置してある全てのブレスを解除します。

変更データはクリアします。

変更データは一番初めに選択したブレスのデータを初期値としてセットします。

<ブレスを選択した後の画面>

平面ブレス配置

RSL 84：新築工事 大梁継手：一般 小梁継手：一般

平面ブレス V14.12.15	配置	4本受亀甲	斜め梁配置	複写	修正	一括修正	削除
配置数：176	亀の甲	梁の修正	階複写	梱包設定	初期設定	既製品マスク	既製品設定
	集計	プレビュー	3Dビュー	ジョイント	終了	更新情報	

個別指定 領域指定

選択数：1

変更する項目にチェックを付けて下さい  
\*最初に選択したデータを初期値としてセットします。  
\*シートタイプで既製品を選択した場合は、既製品名を選択して下さい。(九種1つ孔以外は既製品名はセットしません)

梁高さ表示  
 小梁がセット  
 プレスノット合番  
 プレス部材

部材 V1 RB-16

継手符号  
 左 V.J1  右 V.J1

シートタイプ  
 左 原寸型  右 原寸型

既製品名  
 左  右

全選択 全解除 決定

移動 拡大

F1:移動 F2:縮小 F3:拡大 F4:全体

修正するブレスを選択して下さい

② 変更する項目にチェックを付けて「決定」ボタンをクリックします。

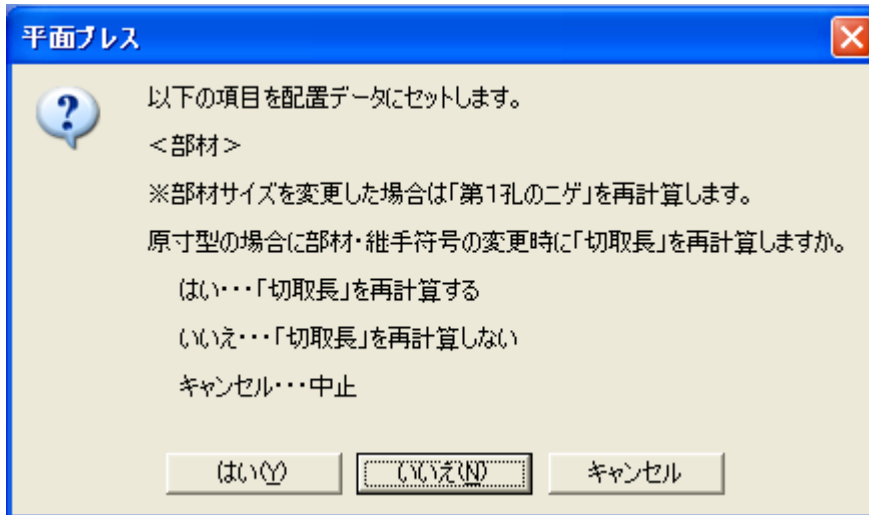
- ・プレス部材、継手符号を変更した場合は<切取長>を再計算するか聞いてきます。

はい・・・切取長を再計算します。

いいえ・・・切取長は元のデータのままです。

※どちらの場合も<第1孔のニゲ>は再計算します。

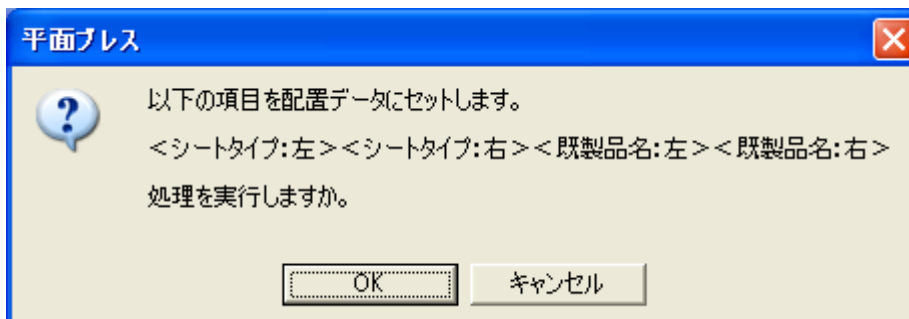
<確認画面の例>



- ・プレス部材、継手符号を変更しない場合。

既製品から原寸型へ変更する場合は<第1孔のニゲ><切取長><プレートクリア>を再計算します。

<確認画面の例>



## 2.2 平面ブレスの集計内容を変更

平面ブレス、RB以外も全て集計できるように変更しました。  
従来は以下の場合にはブレス長を計算していませんでした。

- ・ 取り付く梁の勾配の向きが違う場合。
- ・ 取り付く梁の勾配の差が誤差（約1度）の範囲外の場合。

ブレス新規配置または個別修正の画面で集計するか選択できるように変更しました。  
そのままブレスを集計する場合は「ブレス長を計算する」にチェックを付けます。

\* この場合、ブレス長および原寸型紙が正しく計算しない場合があります。ご注意ください。

<ブレス修正の画面の例>

平面ブレス V14.12.19	配置	4本受亀甲	斜め梁配置	複写	修正	一括修正	削除
配置数: 128	亀の甲	梁の修正	階複写	梱包設定	初期設定	既製品マスタ	既製品設定
	集計	プレビュー	3Dビュー	ジョイント	終了	更新情報	

左: 梁天端から170

右: 244.9

警告メッセージ: 始点と終点の取り付く梁の勾配が違います  
 ブレス長を計算する  ブレス長を計算しない  
 注: ブレス長・原寸型紙を正しく計算できない場合があります。

部材	V1	L-90x90x10
継手符号	VJ1	VJ1
プレースト	原寸型	既製品
原寸型の結合タイプ	単独型 結合1	単独型 結合1
	結合2 結合3	結合2 結合3
既製品名		
取付基準	梁天端	下外面
高さ	170	
溶接面	-	-
ポイント	梁芯	梁芯
二ヶ寸法	0	0
第1孔の二ヶ	485 *	360 *
クリアランス	11.4 *	12.5 *
切取長	290.2 *	244.9 *
角度	直角 斜め	直角 斜め
プレートクリア	0 *	0 *
溶接幅	0 *	0 *
スカラップ	無	無
ターンバックル	左 右 無	納め方向
刃の向き	背が上 背が下	↓ ↑
決定<Enter> 中止<ESC>		

決定<マウス左ボタン>、中止<マウス右ボタン>

## <胴縁システム>

### 1. 組物の胴縁にマークを自動配置

組物の胴縁にマークを自動配置できるようにしました。

<胴縁編集> - <抱き合わせ> - <組物>

胴縁選択時にマークを自動で配置します。

クリアが0でピースが配置していない場合にC鋼は背、角パイプは両側に配置します。

設定は<初期設定> - <基本データ> - <マーク>で行ないます。

「組物の選択時に自動配置する」にチェックを付けてマークの名称を入力します。

(マークの名称は無くてもかまいません。)

The screenshot shows a software window titled '基本データ' (Basic Data) with a close button in the top right corner. The window has a tabbed interface with the following tabs: '胴縁配置' (Ridge Configuration), 'クリア' (Clear), 'ピース配置1' (Piece Configuration 1), 'ピース配置2' (Piece Configuration 2), 'ピース符号' (Piece Symbol), and 'マーク' (Mark). The 'マーク' tab is currently selected. Inside the window, there is a section titled '溶接マークの自動配置' (Automatic Placement of Weld Marks) with the following text: 'クリア無(0)で取り合う位置にマークを自動配置します。(ピースが無い場合)' (Automatic placement of marks at the fitting position when clear is 0. (When there are no pieces)). Below this text is a checkbox labeled '組物の選択時に自動配置する' (Automatically place when selecting assembly), which is currently unchecked. Underneath the checkbox is a text input field labeled 'マークの名称' (Mark Name). At the bottom left of the window, it says '工事別の設定です' (Settings for each work item), and at the bottom center, there is a '終了' (End) button.



# 胴縁を選択した後の画面

全体	拡大	縮小	再描	移動	直前	←	→	↓	↑	作図設定	↶	↷	図面データ切替	レイヤ設定	計測機能	胴縁編集	開口編集	ピース編集
----	----	----	----	----	----	---	---	---	---	------	---	---	---------	-------	------	------	------	-------

新規	ヒッチ割付	複写移動
個別修正	一括修正	マウ指定
伸縮	分割連結	削除
抱き合わせ	工区	
点	範囲	
抱き合わせ	組物	
個別	連鎖	

番号	名称	色	本数
	未設定		34
1	A1	白	2

追加 修正 削除

選択した胴縁のクリア寸法をOにする  
\*未設定で選択した場合はクリア寸法を初期化します  
 端部のピースを削除する  
胴縁を選択する前にチェックを付けて下さい

胴縁を選択して下さい | 胴縁 [ 36 ] 開口 [ 0 ] ピース [ 2

## 2. ピースの無い孔だけの加工に対応

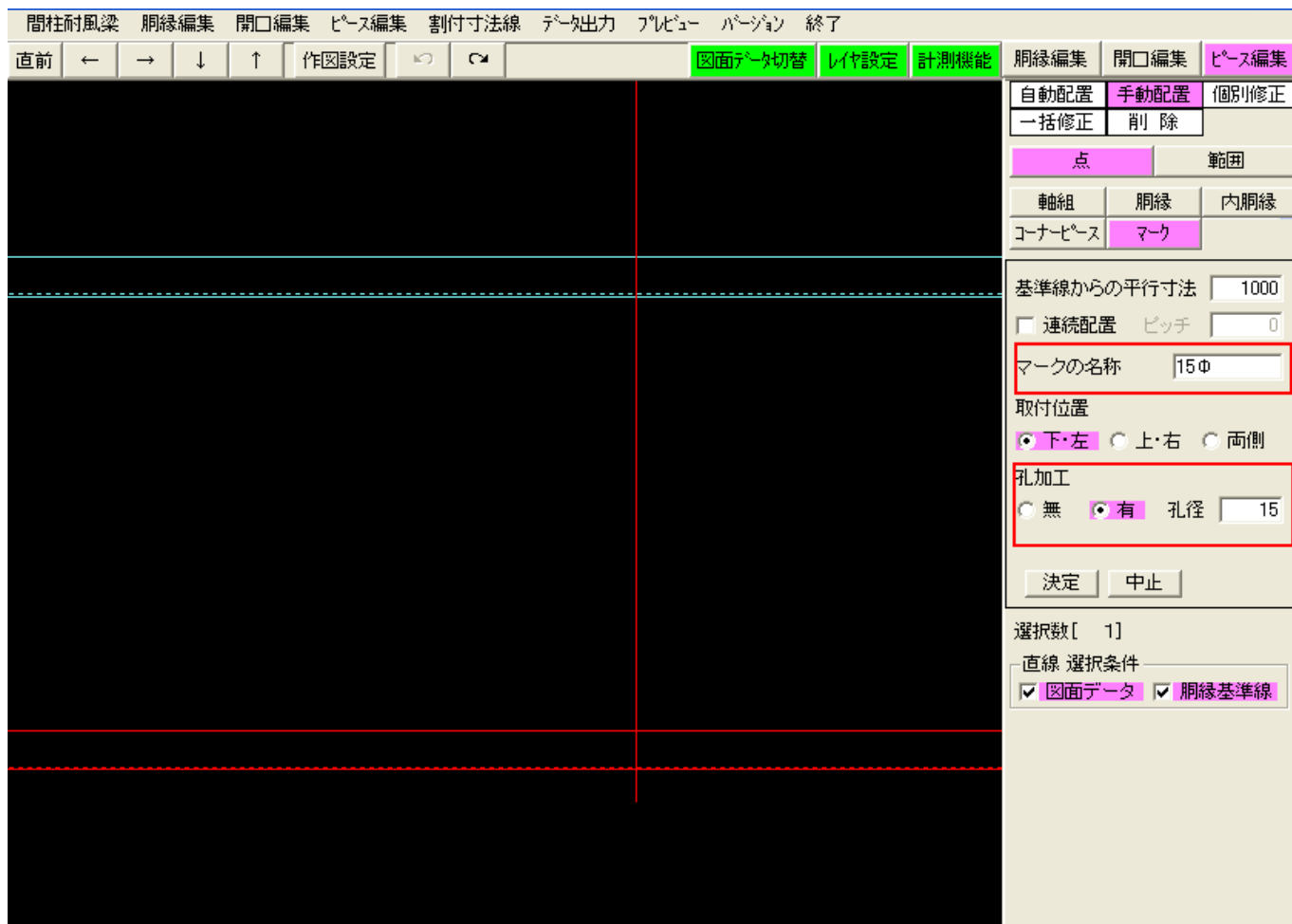
ピースの無い孔だけの加工に対応しました。

<ピース編集> - <手動配置> - <マーク>

マークと同様に配置します。

「孔加工」を「有」を選択して孔径を入力します。

マークの名称は任意で入力します。(無くても構いません)



### 3. ピースの手動配置で角パイプの孔加工の設定を追加

ピースの手動配置で角パイプの通しボルトとC鋼抱き合わせの設定を追加しました。

<ピース編集> - <手動配置>

「軸組」と「内胴縁」で選択できます。

\* C鋼の抱き合わせは斜め胴縁・接続ピースには対応していません。

胴縁編集	開口編集	ピース編集
自動配置	手動配置	個別修正
一括修正	削除	
点	範囲	
軸組	胴縁	内胴縁
コーナーピース	マーク	

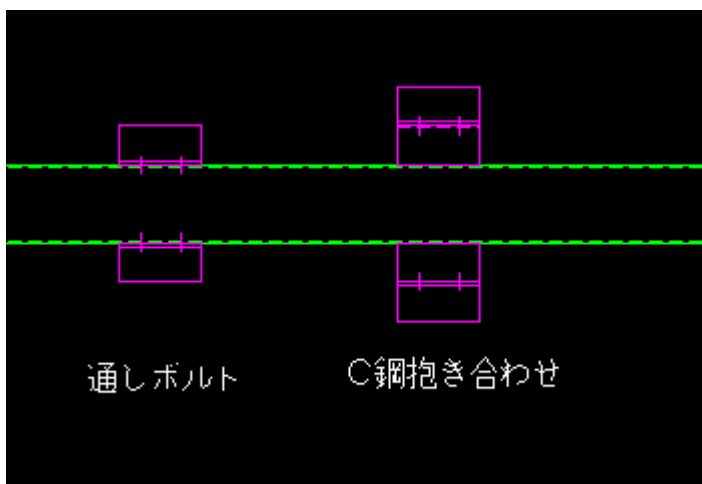
  

基準線からの平行寸法	<input type="text" value="0"/>
<input type="checkbox"/> 連続配置	ピッチ <input type="text" value="0"/>
ピース符号	<input type="text" value="J2"/>
取付位置	<input checked="" type="radio"/> 下・左 <input type="radio"/> 上・右
角P・2C・CC材のピース	<input checked="" type="radio"/> シングル <input type="radio"/> ダブル
角P・2C材のボルト加工	<input type="radio"/> 通しボルト <input checked="" type="radio"/> C形鋼使用
ピースの合わせ位置	<input type="radio"/> 左・下端 <input checked="" type="radio"/> 芯 <input type="radio"/> 右・上端
<input type="button" value="決定"/> <input type="button" value="中止"/>	

選択数 [ 0 ]

直線 選択条件

<input checked="" type="checkbox"/> 図面データ	<input checked="" type="checkbox"/> 胴縁基準線
---	---



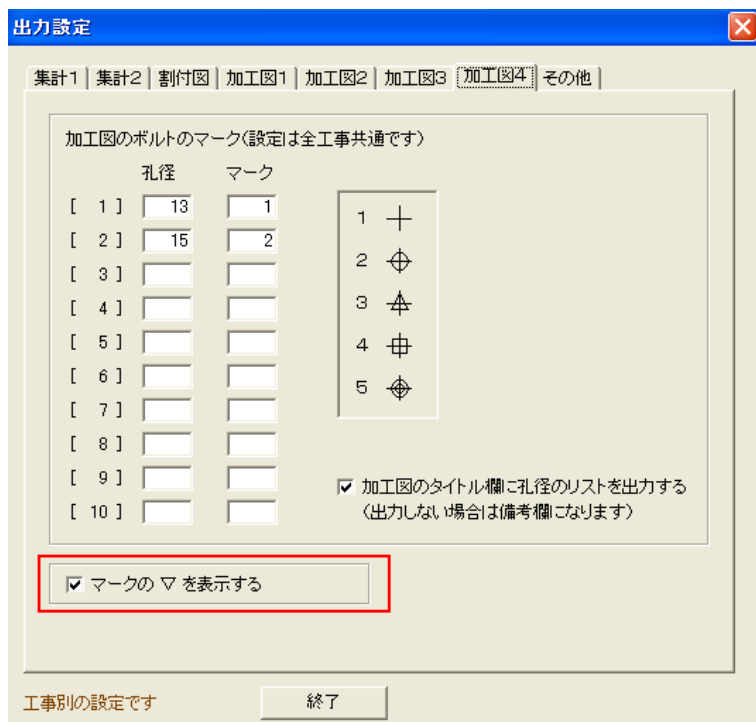
#### 4. 胴縁加工図、▽マークの表示の設定を追加

胴縁加工図の▽マークの表示の設定を追加しました。

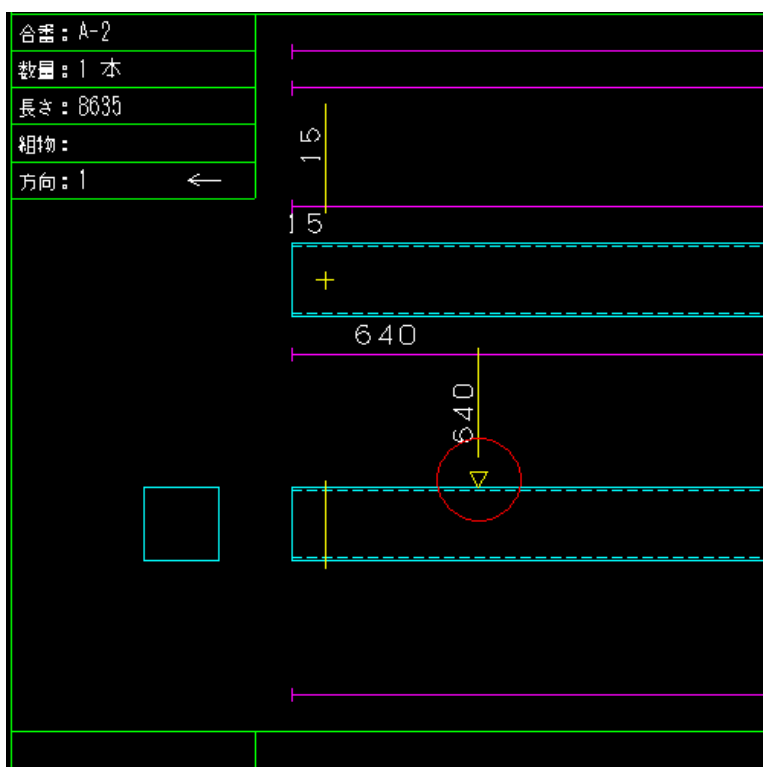
<初期設定> - <出力設定> - <加工図 4 >

マークの有無を選択します。

- ・チェックを外すと加工図の▽は表示しません。



- ・加工図の出力例、▽マーク有り



## 5. 施工図変換実行時の処理を修正

施工図変換実行時の処理を修正しました。

<工事設定> - <施工図変換>

胴縁の工事番号を施工図システムの「胴縁ピース読込設定」に胴縁システムの工事番号をセットします。

施工図システム - 胴縁ピース読込設定

柱詳細

柱詳細メニュー

初期設定

ダイヤ確認

スタッドボルト設定

出力設定

胴縁ピース読込設定

原寸型紙作成

図面作成

仕口加工表

データ初期化

ネット受け設定

図面プレビュー

終了

胴縁システム ピース読込設定

胴縁システムで配置した軸組ピースを出力しますか？

出力する  出力しない

胴縁システムの工事

[ 5 ] 新築工事

フランジ外面に取り付く場合の溶接幅 30

\*設定値が0の場合は取り付く部材の芯まで

ピースリスト・原寸型紙を部位毎に出力する

<ピースリスト>

用紙サイズ  A4  B4  A3

横枠数 3 縦枠数 2

出力間隔 50

日付 平成26年12月 5日

<原寸型紙>

ガセット出力色 5 = 紫

型紙出力間隔 100

型紙の工事名 新築工事

Enter

ピースリスト出力

ピース原寸出力

終了

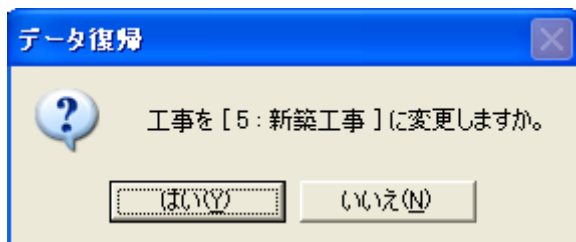
## 6. データ復帰した物件を設定工事に変更

データ復帰した物件を設定工事に変更できるようにしました。

<工事設定> - <施工図変換>

データ復帰終了時に最後に復帰した物件に変更するか聞いてきます。

- ・ はい . . . 設定工事を変更します。
- ・ いいえ . . . 元の設定工事のままです。

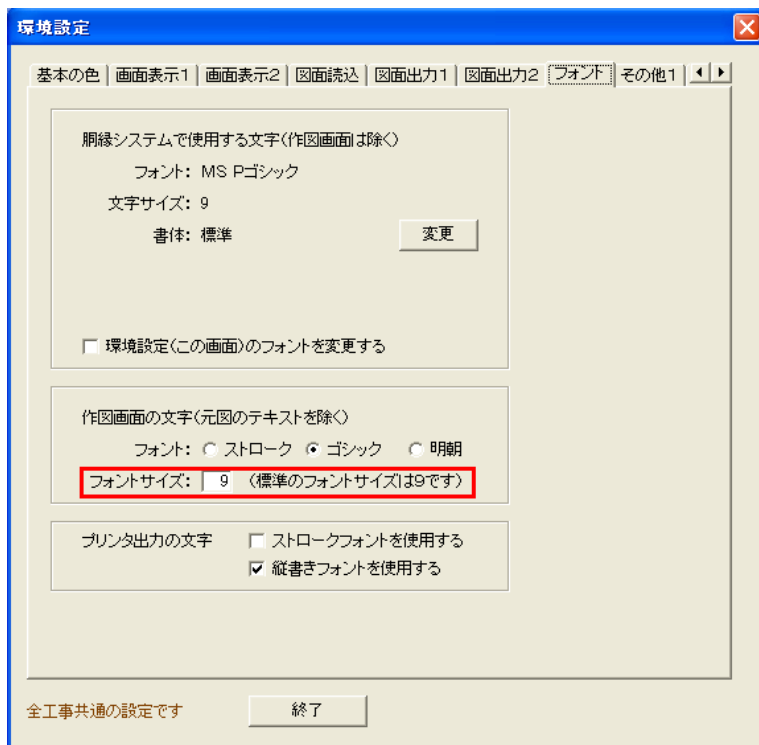


## 7. 編集画面のフォントサイズの変更に対応

編集画面のフォントサイズを変更できるようにしました。

「初期設定」 - 「環境設定」 - 「フォント」

胴縁合番のサイズを指定します。クリア寸法とピース符号は胴縁合番の1/3で表示します。



※元図のテキストには反映しません。

## 8. NCデータ作成（フクオカ）の設定を追加（※胴縁オプションNC利用の方のみ）

NCデータ作成（フクオカ）設定を追加しました。

<NCデータ作成> - <フクオカ>

- ・ 通り（工区）名の文字数の設定を追加しました。

設定ボタンをクリックして文字数を変更します。（5文字・8文字）

使用できる文字数は取合ソフトのバージョンによって違います。

- ・ 端部のピースが製品からはみだす場合にマークを移動できるようにしました。

溶接するピース位置がマイナスまたは製品長を越えている場合に有効です。

「加工位置を移動する」にチェックした場合は基準はピースの先になります。

その場合はマークの向きを左右反転できます。

### NCデータ作成の画面

NCデータ出力

データ形式   ピタイチ  角さん

出力先  フロッピーディスク  ハードディスク  
 胴縁物件フォルダ  任意のフォルダ

フォルダ名 [ C:\\$シグマF1\$胴縁\$物件\$13\$NC\$ ]

工事名  半角文字で8文字以内

工区名  通り名  半角文字で5文字以内

追いつ  左→右(固定)  加工図の設定に合わせる

C材のオフセット寸法を出力する

出力ファイル名  工区番号を使用  工区名を使用

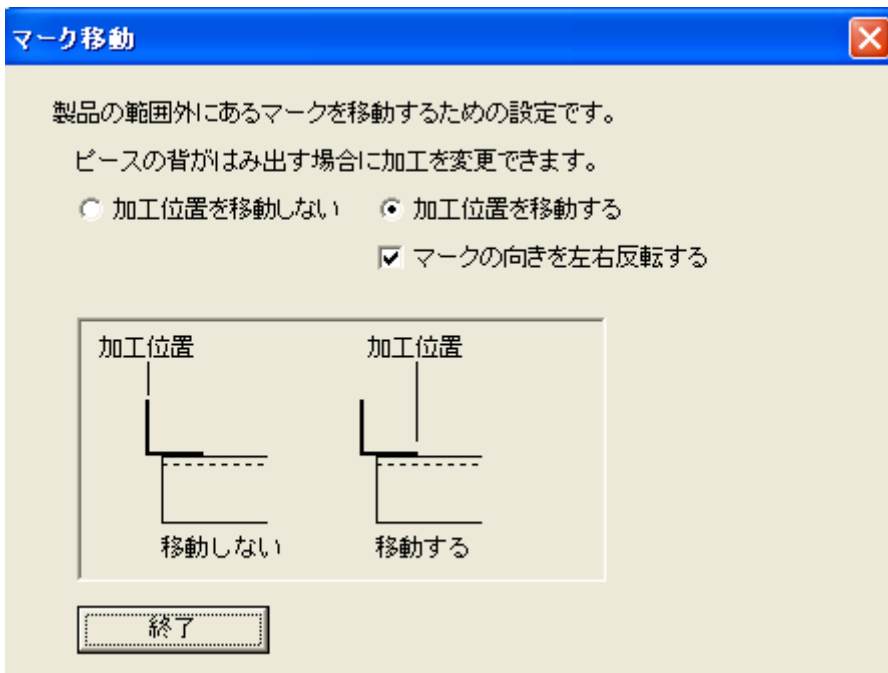
角パイプのマークを左右反転する

ピース手動配置のマークの加工パターン(0=出力無し)  
C材(4~8)  角パイプ材(2~9)

加工データ  孔加工を出力する  マークを出力する

前回の集計日時 2014/08/08 16:17:14  
前回の出力日時 未出力

## マーク移動の画面

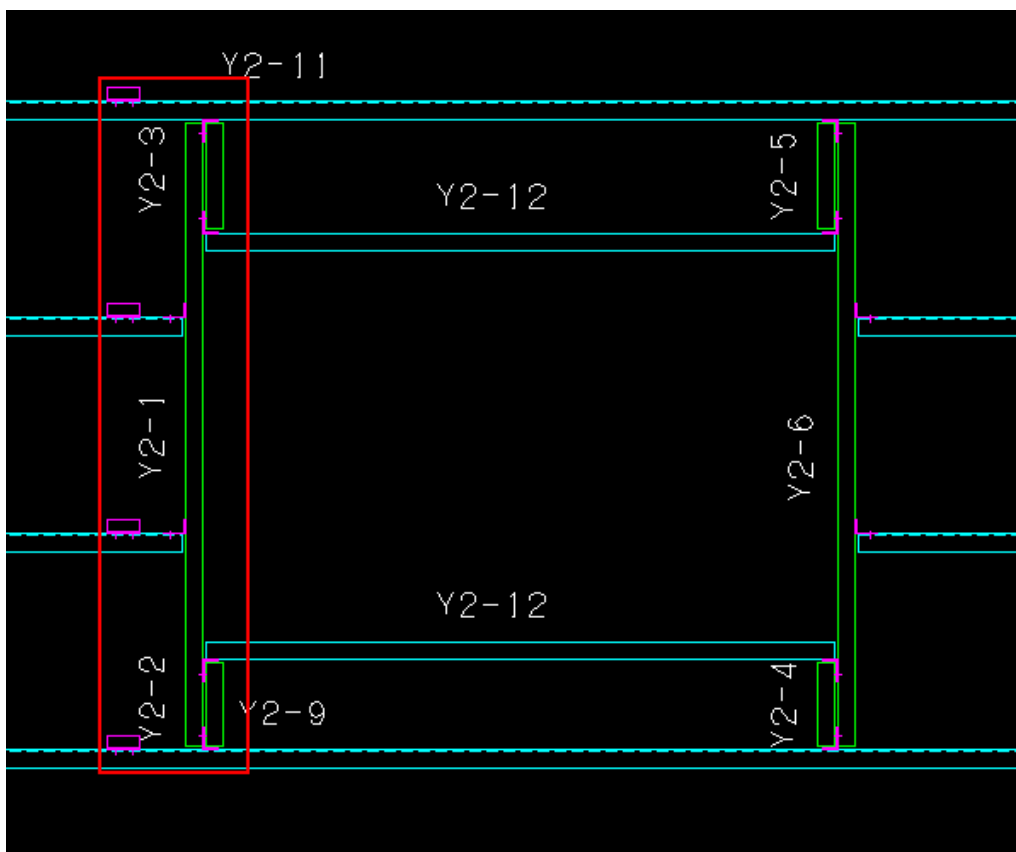


### 9. 背合わせのC材の間にあるピースの対応

長さの異なる背合わせのC材の間に配置するピースを自動で両方の胴縁に孔加工が指示されるようになりました。

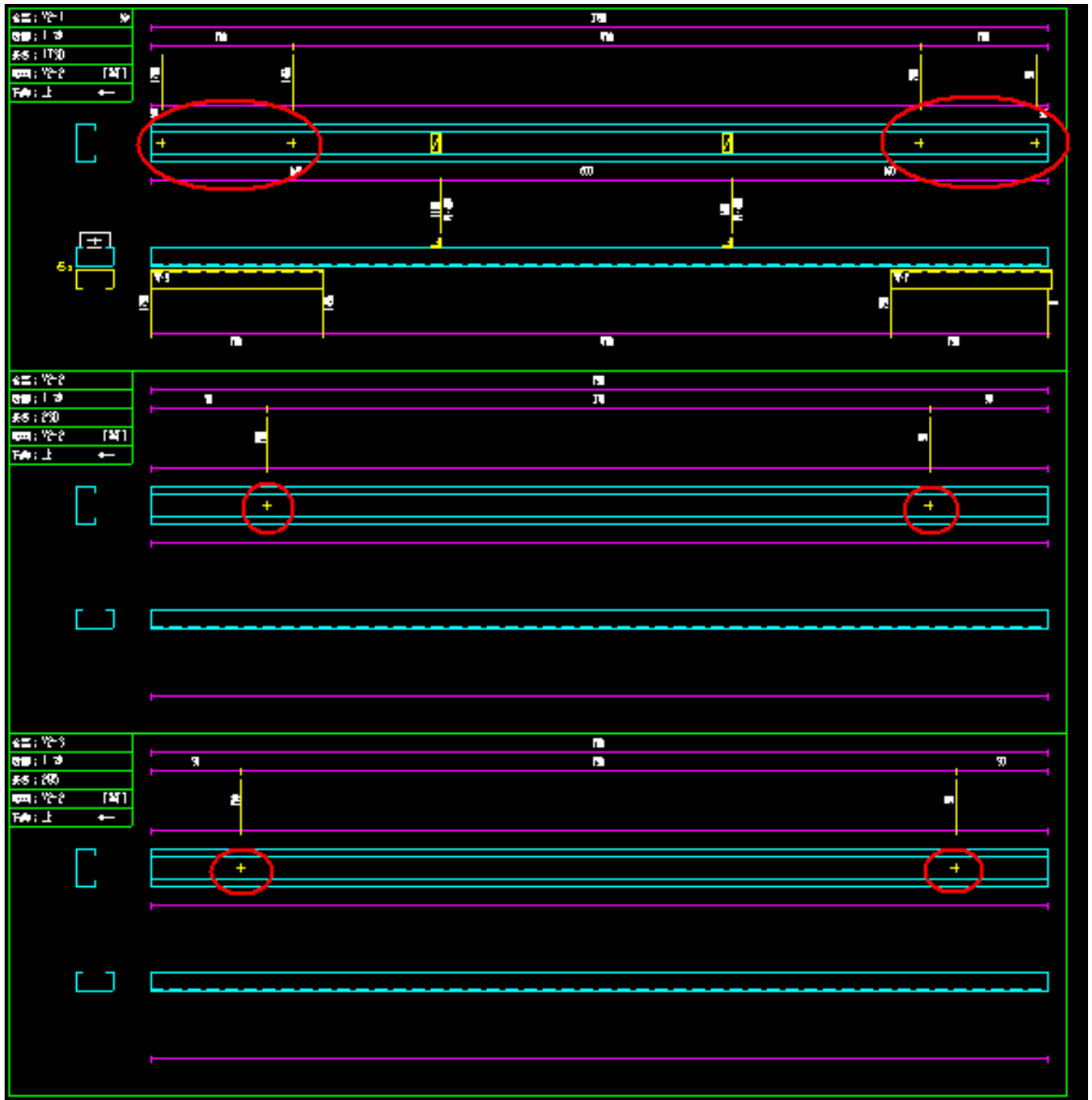
<データ出力> - <加工図作成>

ピースをはさむ両側の胴縁の加工図に孔を表示します。(軸組ピースも同様に処理します)



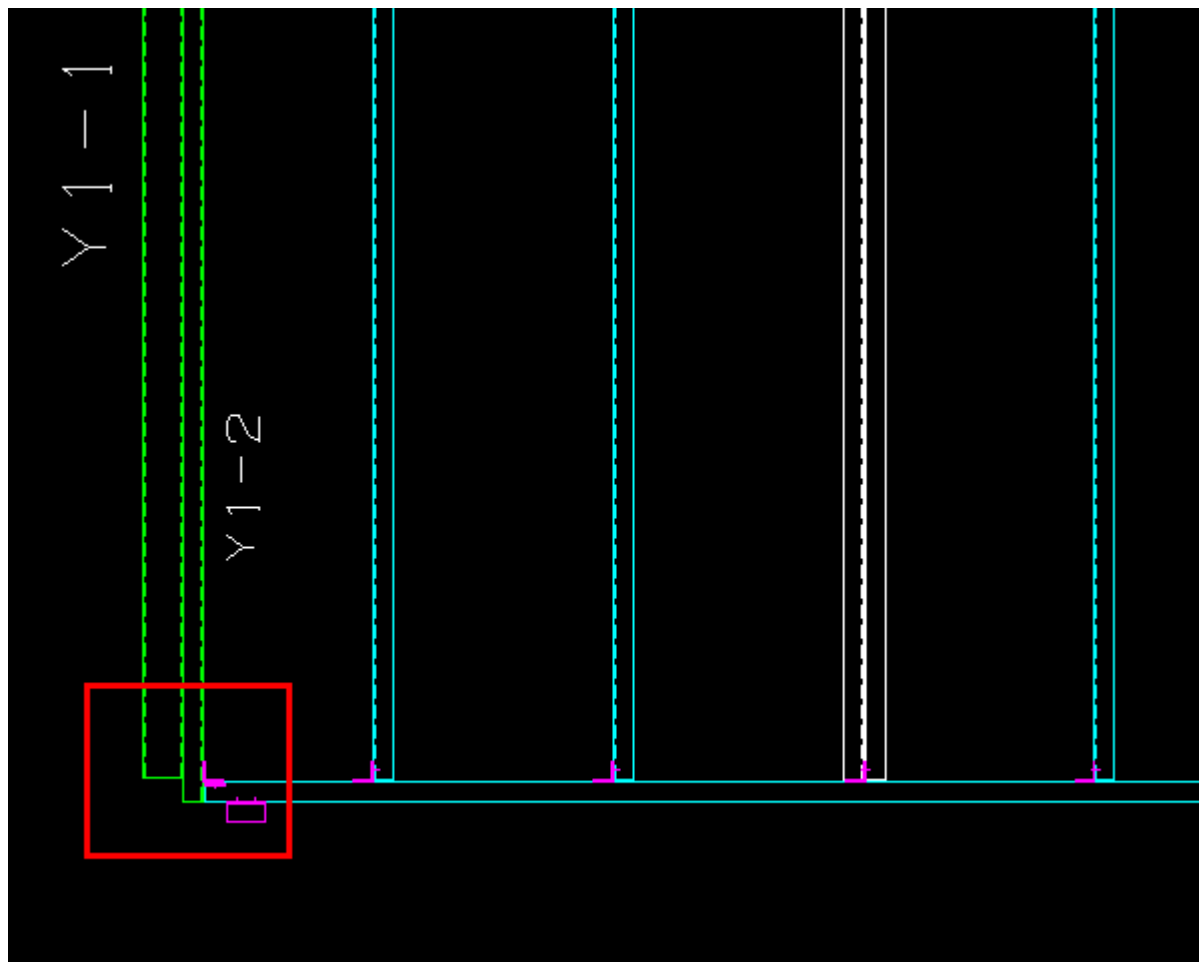


加工図は下図のように出力します。



## 10. 胴縁加工図、抱き合わせの表示を修正

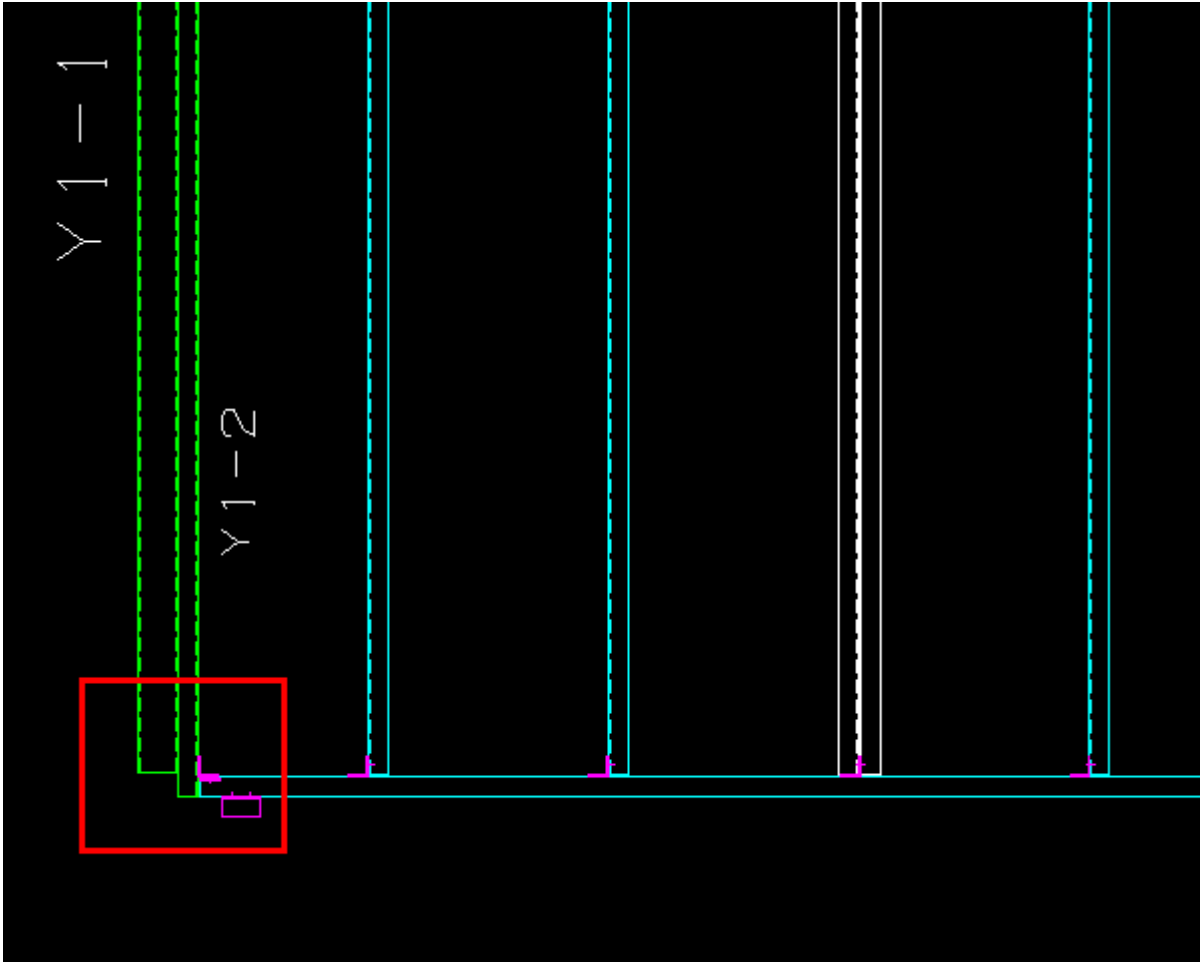
胴縁加工図、抱き合わせ胴縁の端部の表示を修正しました。



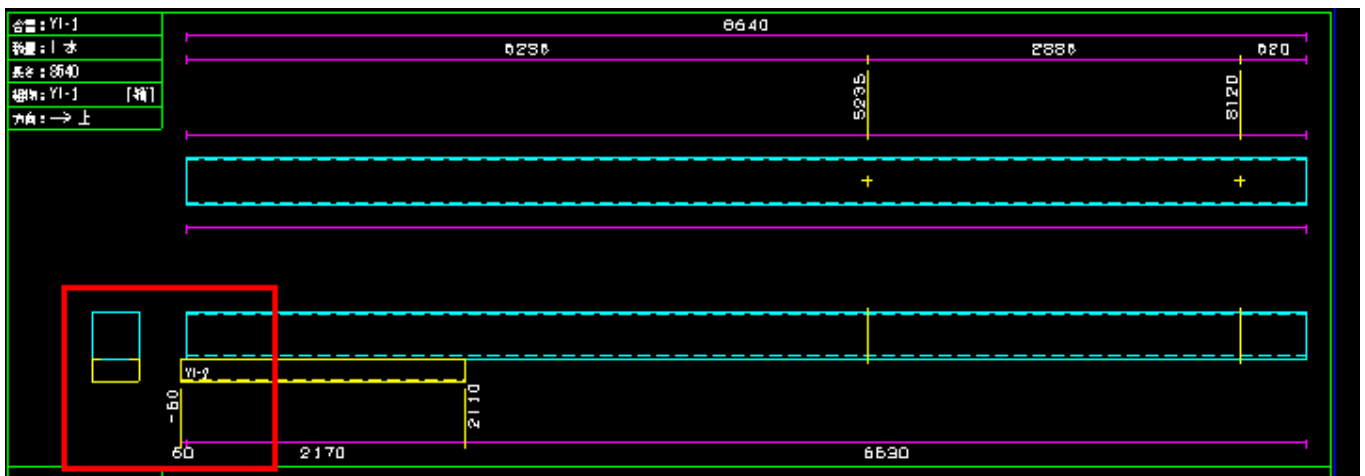
## <データ出力> - <加工図作成>

端部が揃っている場合と揃っていない場合の表示を区別しました。

※抱き合わせ材の端部がはみ出している例



加工図の出力例



## 1 1. A 4 横 2 段の加工図に製品長の寸法を表示

A 4 横 2 段の加工図に製品長の寸法を表示できるようにしました。

<初期設定> - <出力設定> - <加工図 2 >

製品長の表示の設定を追加しました。

\* 他の用紙サイズにも適用します。(B 4 縦 4 列を除く)

設定を変更しなければ従来通りの出力をします。

出力設定

集計1 | 集計2 | 割付図 | 加工図1 | **加工図2** | 加工図3 | 加工図4 | その他

製品長の寸法線表示(1段目)  
 有     無

ピース間のピッチ表示(2段目)  
 有     無

孔加工間のピッチ表示(3段目)  
 有     無

溶接加工間のピッチ表示(4・5段目)  
 有     無

端部ピースの孔加工の追い寸  
 有     無

プレート加工の寸法線  
 ピース毎     孔毎

端部ピースのプレート加工の基準位置  
 端部に近い方の孔     プレート芯

端部ピースのクリア表示  
 有     無

孔加工の寸法線  
 ピース毎     孔毎

寸法の基準位置  
 ピース芯     追い寸の小さい孔

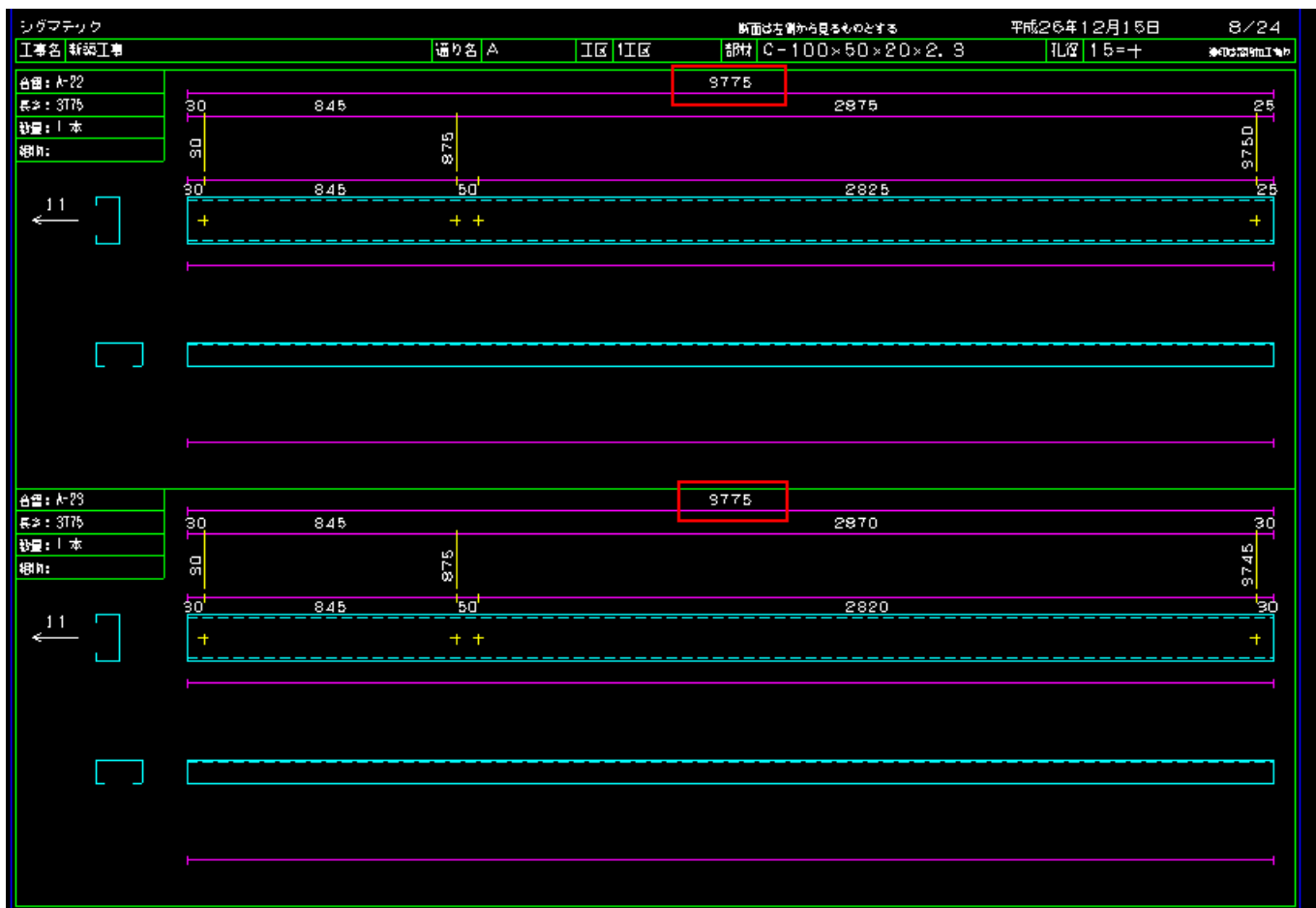
ピース符号の表示  
 有     無

縦2列孔のピッチ表示  
 有     無

ピース(溶接)の芯ズレ寸法  
 有     無  
 断面     側面

工事別の設定です    終了

A 4 横 2 段 製品長有りでの出力例



## 1 2. 背合わせのC材の間にあるピースの対応

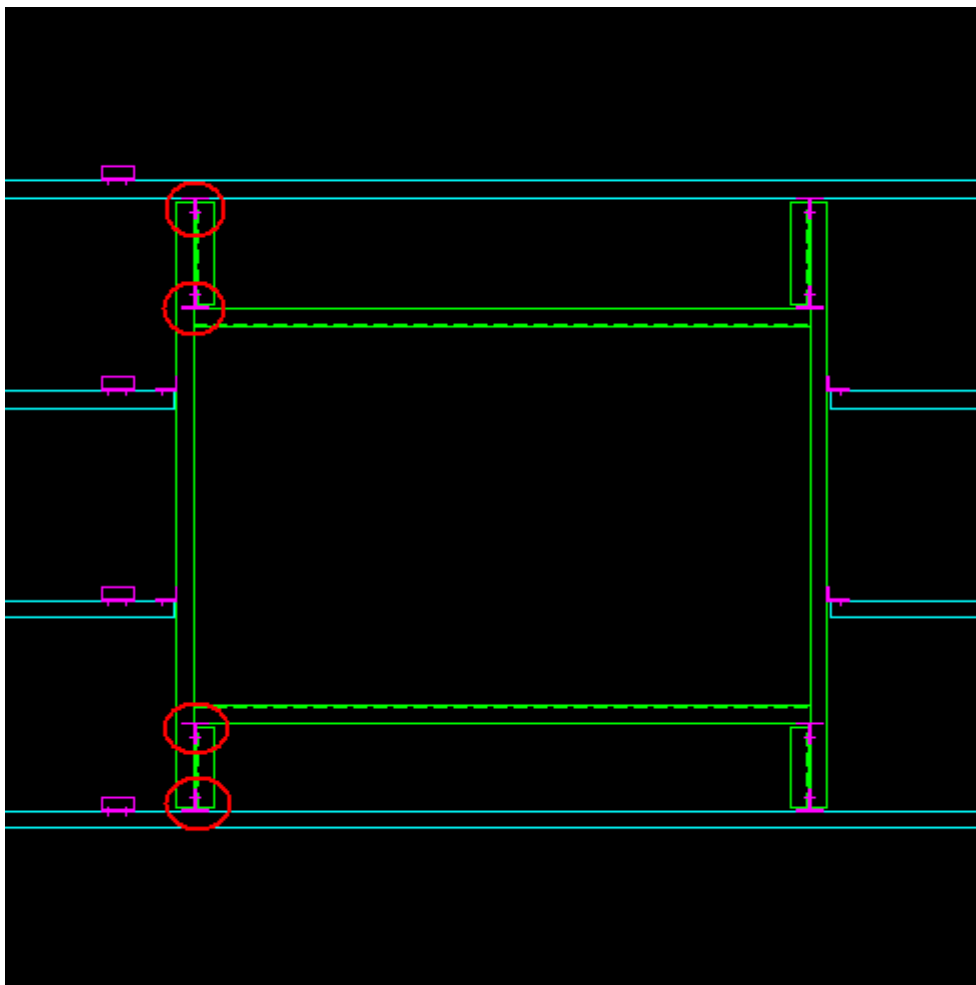
背合わせのC材の間にあるピースを両方の胴縁に孔加工できるようにしました。

<データ出力> - <加工図作成>

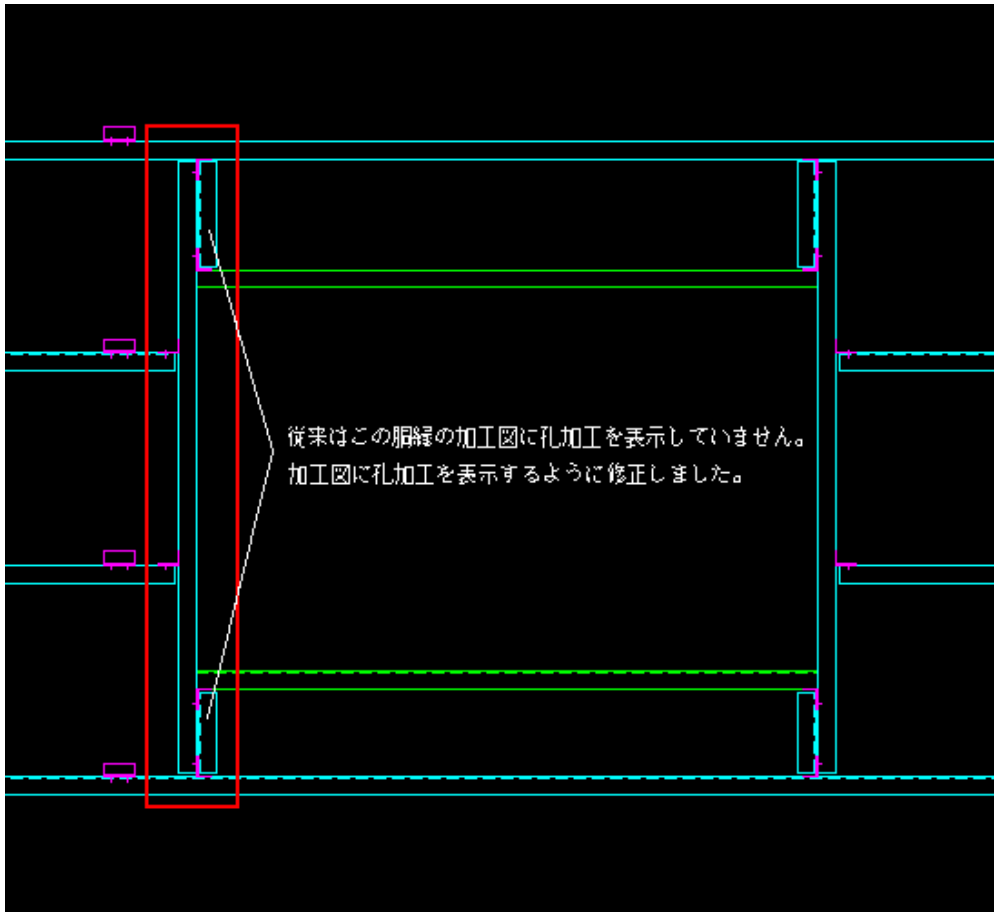
ピースをはさむ両側の胴縁の加工図に孔を表示します。（軸組ピースも同様に処理します）

\* 背合わせのC材にピースを配置した例

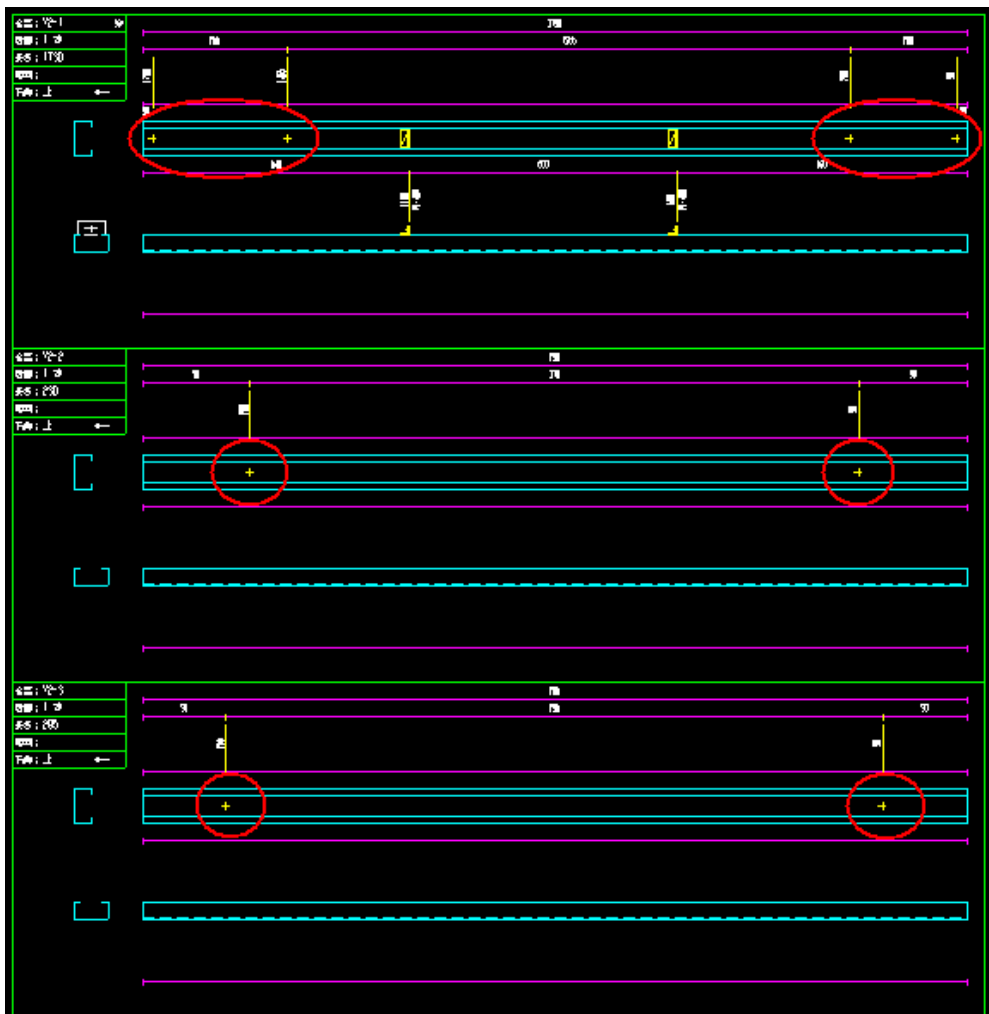
ピースを自動配置するとピースが重なります。



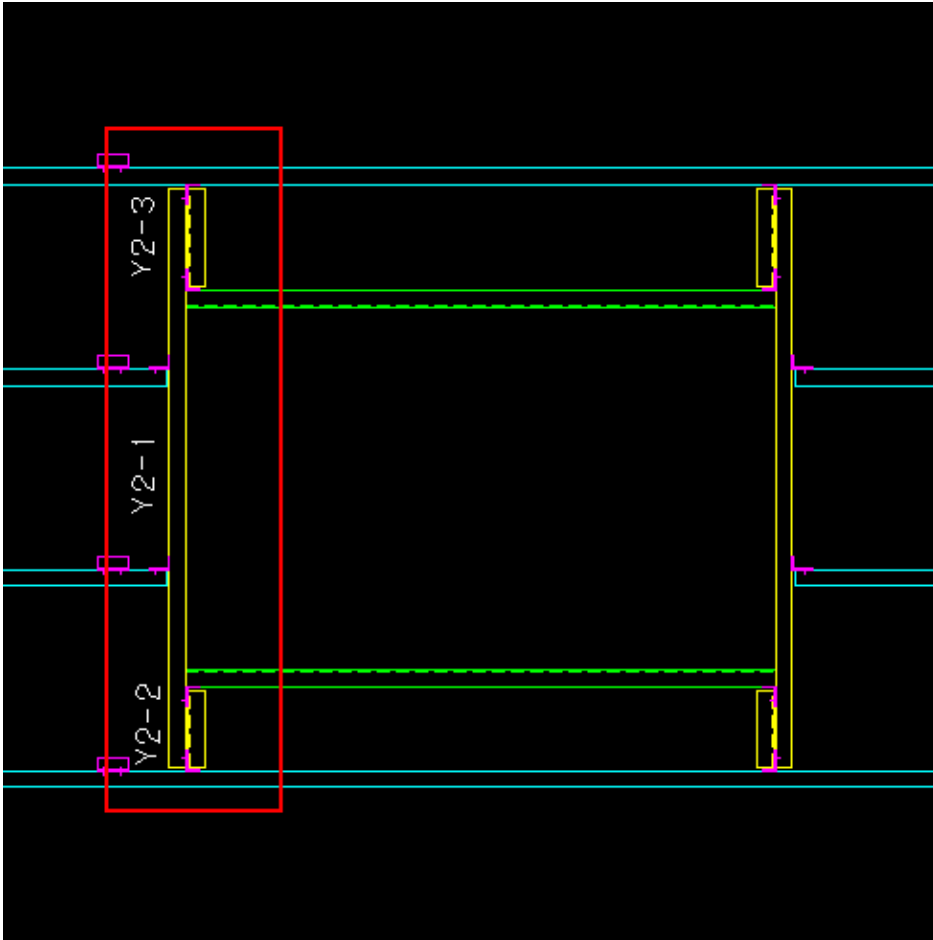
重なったピースを削除します。



加工図は下図のように出力します。



\* 3本の胴縁を抱き合わせにした場合



加工図は下図のように出力します。

