

平成27年度6月度 バージョンアップ項目

<施工図システム>

1. ベースパックVシリーズのパターン追加
2. デッキ受けP Lと小梁との緩衝の自動回避と合番、原寸に対応
3. コラム柱のフタの設定
4. 途中階からのコアの立ち上がり設定にまつわる梁、柱単品図、詳細図対応並びに、帳票出力開発
5. ファブラックス、NDコアのノンスカラップ、スカラップ工法の選択対応
6. 曲げガセットプログラム開発
7. 軸ブレスのブレスシートの勾配梁との取りあい型紙対応
8. 斜め通りの折板受けの開発
9. 柱廻りのデッキ受けP Lの設定と柱単品図、リスト対応
10. 間柱納め方向の自動設定に対応
11. タイコ板厚の個別修正に対応
12. 製品検査表 “良”を“適”に変更
13. ネットフックの単品図、詳細図への表記プログラム開発
14. 柱詳細、胴縁ピースの作図を修正

<胴縁システム>

1. 胴縁のライナーP L設定及び加工図の対応
2. 胴縁角パイプのフタの設定にまつわる各種帳票の変更
3. データ集計の工区合番対応
4. 実寸の加工図の出力対応
5. 加工図の寸法線表示の設定を追加

■ 施工図システム

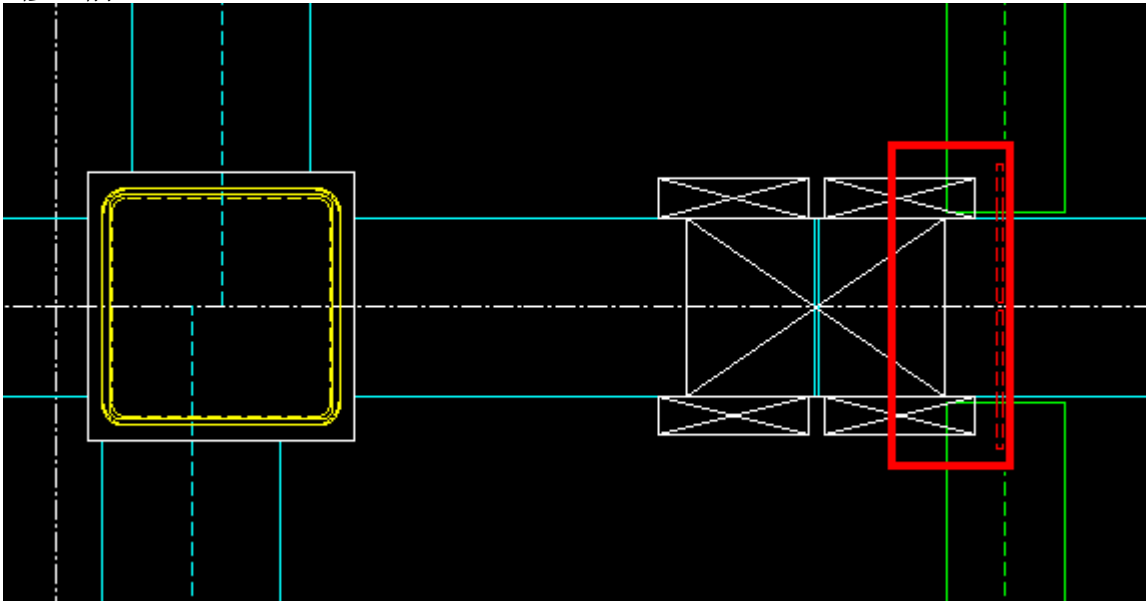
1. ベースパックVシリーズのパターン追加

ベースパックVシリーズに対応しました。

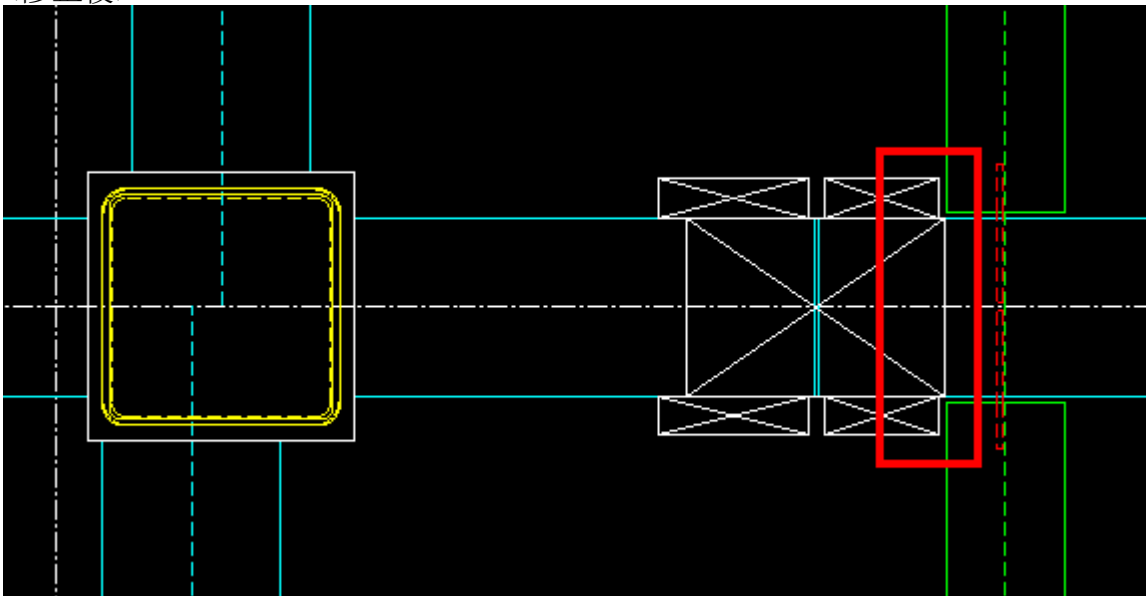
2. デッキ受けPLと小梁との緩衝の自動回避と合番、原寸に対応

デッキ受けPLと小梁が緩衝する場合、自動でデッキ受けPLを回避する様修正しました。

<修正前>



<修正後>

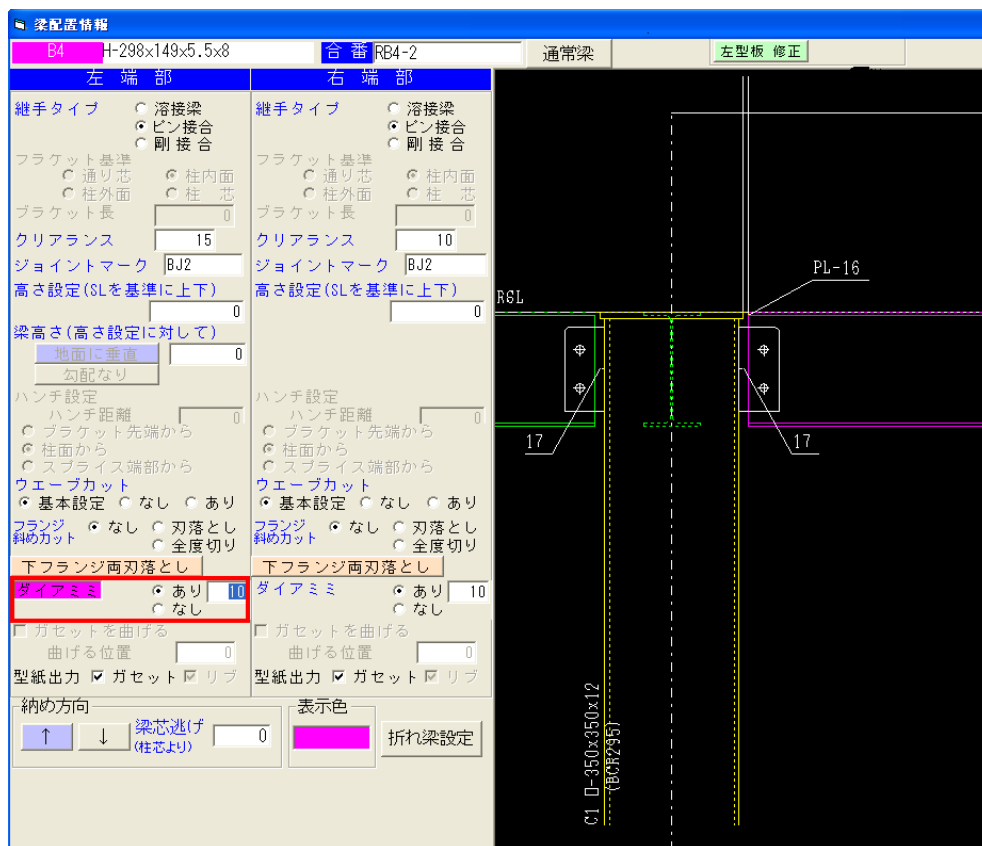


3. コラム柱のフタの設定

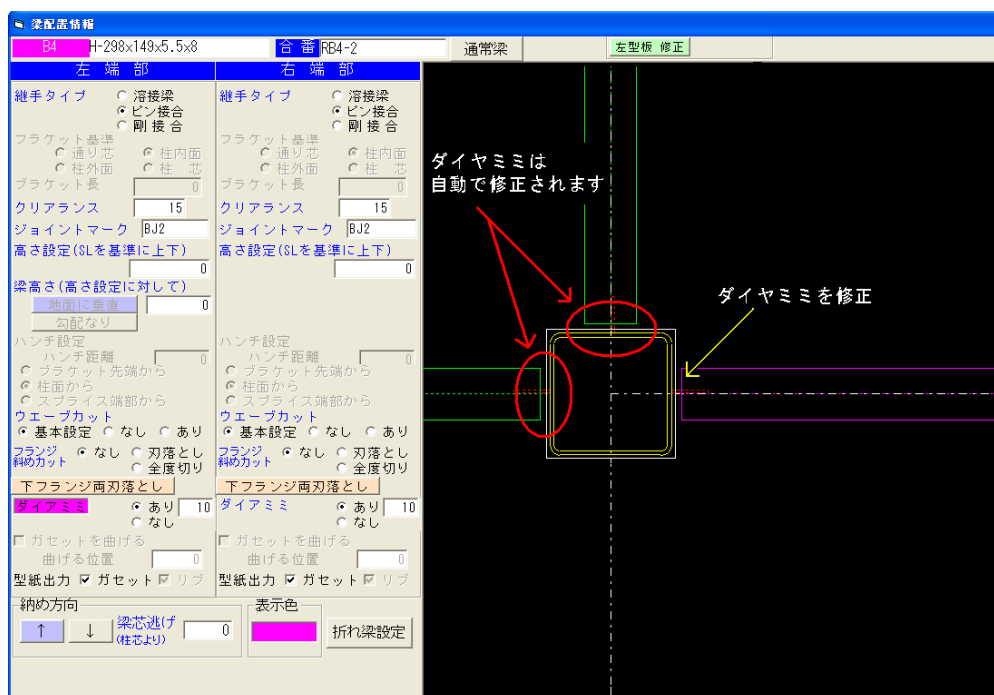
コラム柱取り付く梁がピン梁の場合のフタに対応しました。

設定方法：

- (1) 梁修正よりダイヤミミを設定してください。



1箇所ダイヤミミを修正すれば、その柱に取り付く梁のダイヤミミは自動で変更されます。



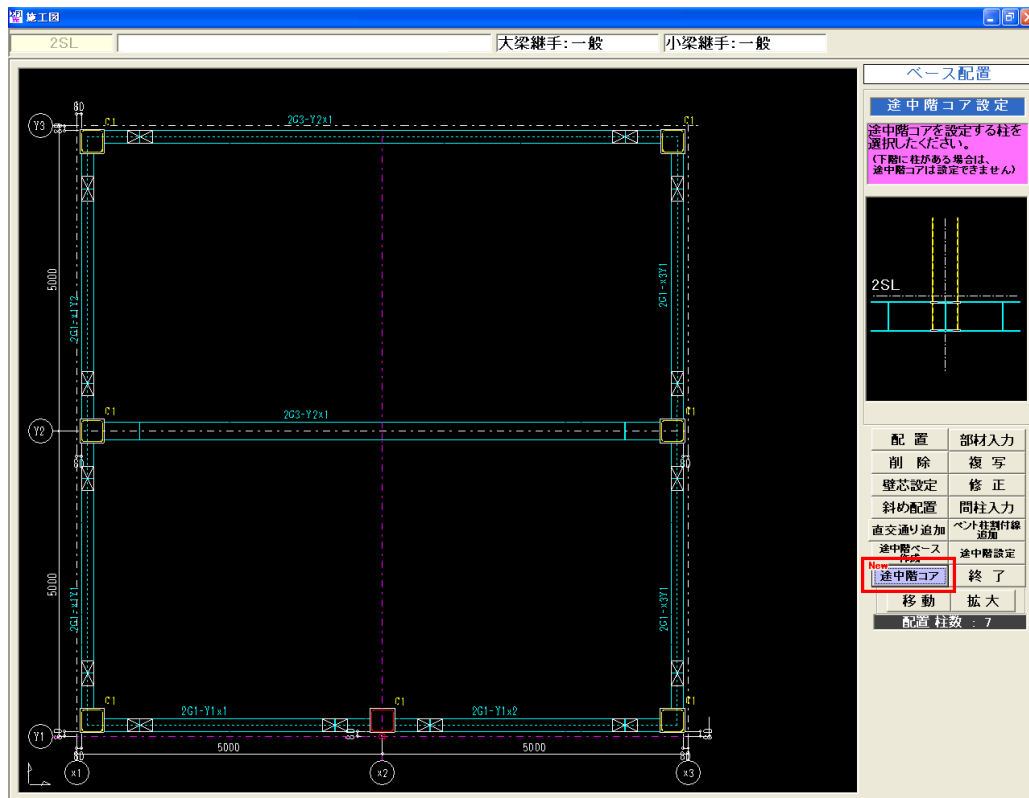
- (2) フタの厚みは、〈柱詳細図〉-〈ダイヤ確認〉で変更してください。

4. 途中階からのコアの立ち上がり設定にまつわる梁、柱单品図、詳細図対応並びに、帳票出力開発

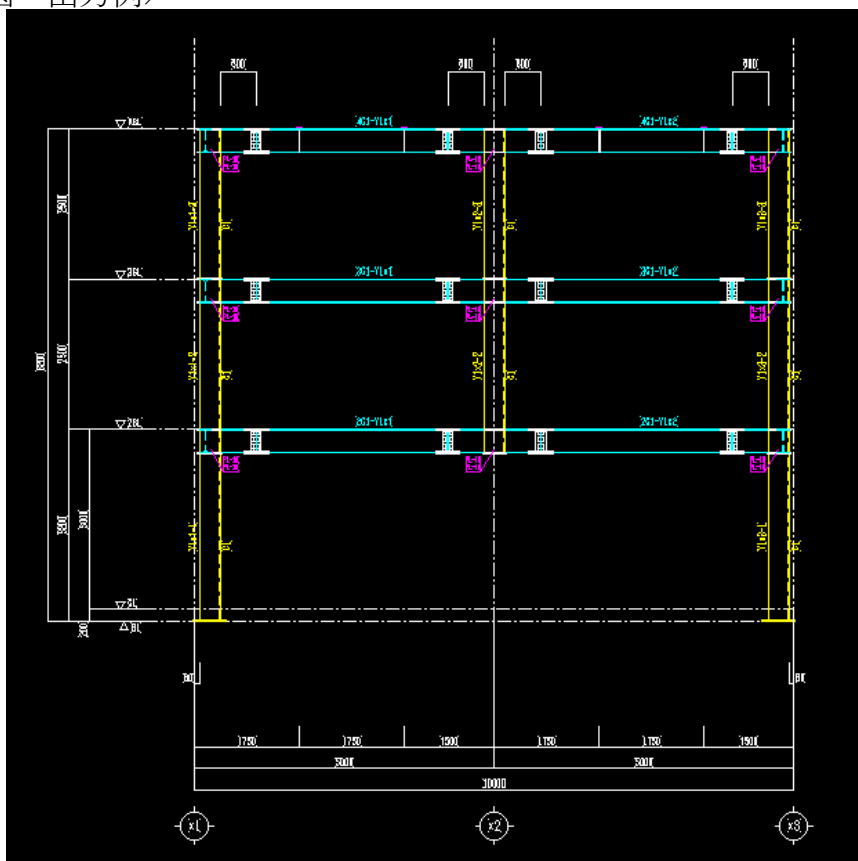
途中階からコアで始まる柱へ対応しました。

設定方法：

- (1) 2SLで始まる柱の場合は、まず2SLで柱を配置してください。
- (2) “途中階コア”の項目を選択後、設定したい柱を選んでください。



<軸図 出力例>



5. ファブラックス、NDコアのノンスカラップ、スカラップ工法の選択対応

<基本データ> - <基準設定> - <ジョイント空間>

ジョイント空間の設定で既製品コアのノンスカラップ、スカラップが選択できます。

基準設定

メニュー

- ジョイント空間
- ブラケット長
- ハンチ設定
- コラムR逃げ
- 溶接縮み
- 溶接設定
- 斜め梁
- 規格編集
- 柱初期設定
- ガセット初期設定
- 終了

ジョイント空間

剛接部クリア	10	Enter
ピン接部クリア	10	
コラム柱、H柱ピン接部クリア	15	
間柱ジョイントクリア	15	
コラム柱、パイプ柱ジョイントクリア	7	
H柱ジョイントクリア	10	
ダイヤ耳	25	
コラム柱形状設定	1	
H柱形状設定	0	
コア形状指定階	RSL	
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	

既製品ダイヤ マスク編集

既製品コア マスク編集

ファブラックスG・NDコアのマスク登録をします。

剛接部クリアを複数種類使用する

既製品コア使用箇所

スカラップ ノンスカラップ

6. 曲げガセットプログラム開発

曲げガセットに対応しました。

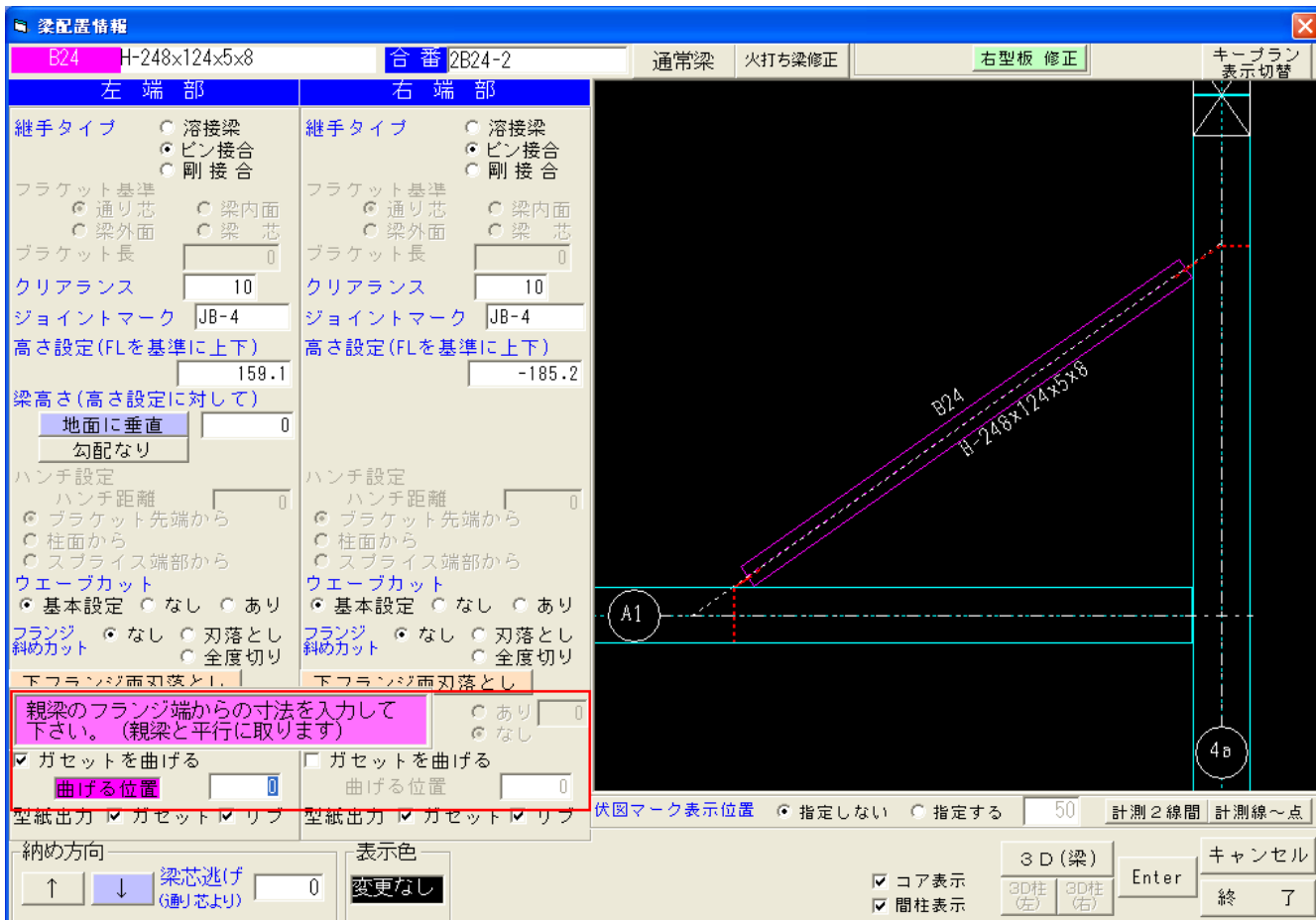
斜めガセットの曲げの設定を追加しました。

- ・ 梁修正で個別に変更します。

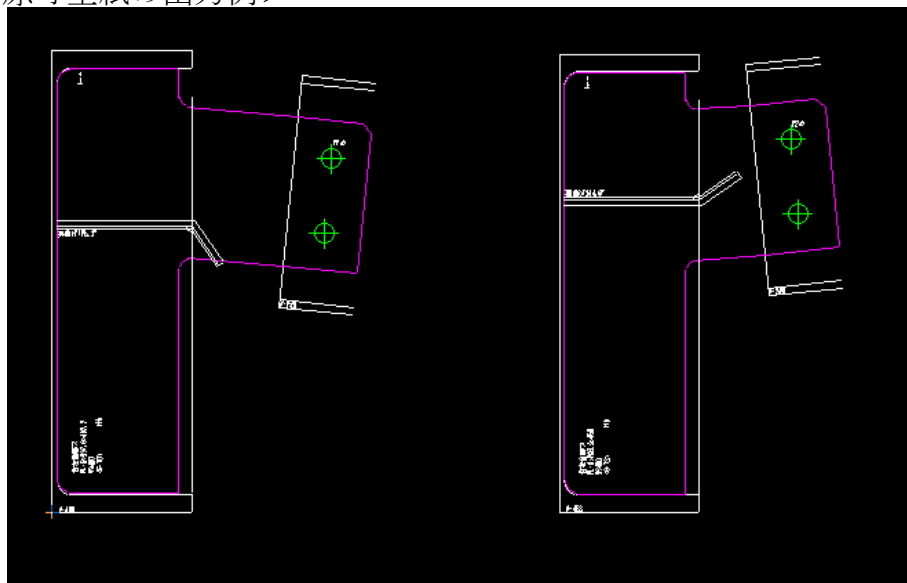
< 梁修正の画面 >

ガセットを曲げる場合はチェックを付けます。

- ・ 曲げ位置はフランジの端からの寸法を入力します。



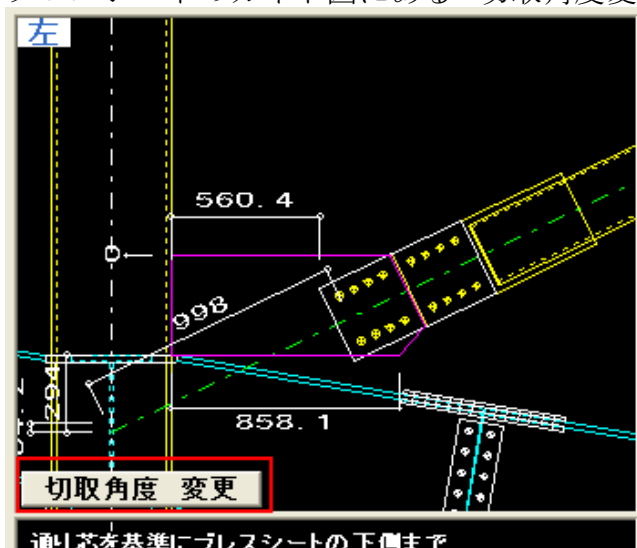
< 原寸型紙の出力例 >



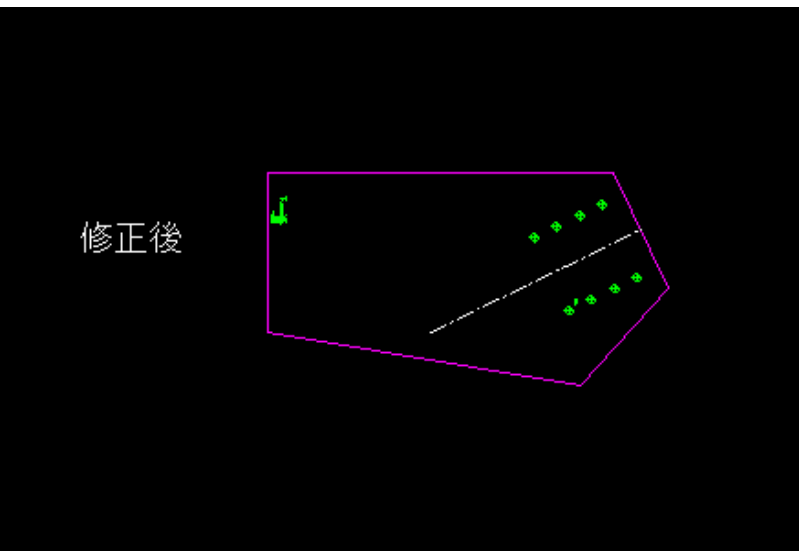
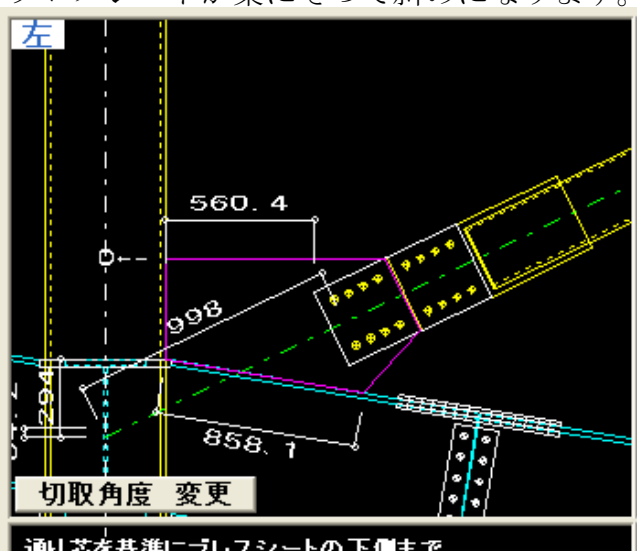
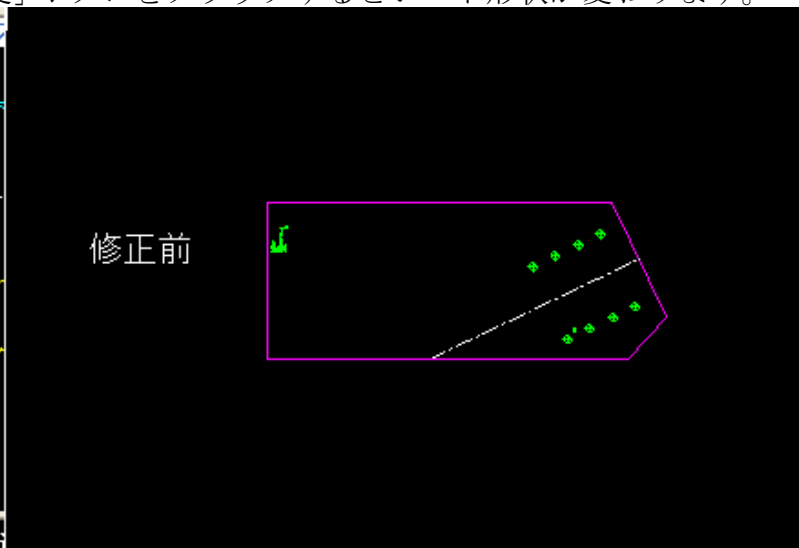
7. 軸ブレスのブレスシートの勾配梁との取りあい型紙対応

勾配梁の場合にブレスシートを斜めに切り取るようにしました。

ブレスシートのガイド図にある「切取角度変更」ボタンをクリックするとシート形状が変わります。



ブレスシートが梁にそって斜めになります。



ブレス 1 体型に取付マークを出力に対応しました。

軸ブレスの 1 体型のシートに取付マークを出力するようにしました。

<軸ブレスの修正の画面>

コア部に通しダイヤがある場合は「ダイヤ天端」を選択できます。

軸 プレス v15.05.21	配置	複写	修正	一括修正	削除	パターン作成	亀の甲
配置数: 8	割付線	梱包設定	通り選択	初期設定	既製品マスタ	集計	プレビュー
	3Dビュー	ジョイント	終了				

左

ガセット形状変更

通り芯を基準にプレスシートの芯まで

Y1 XI

右

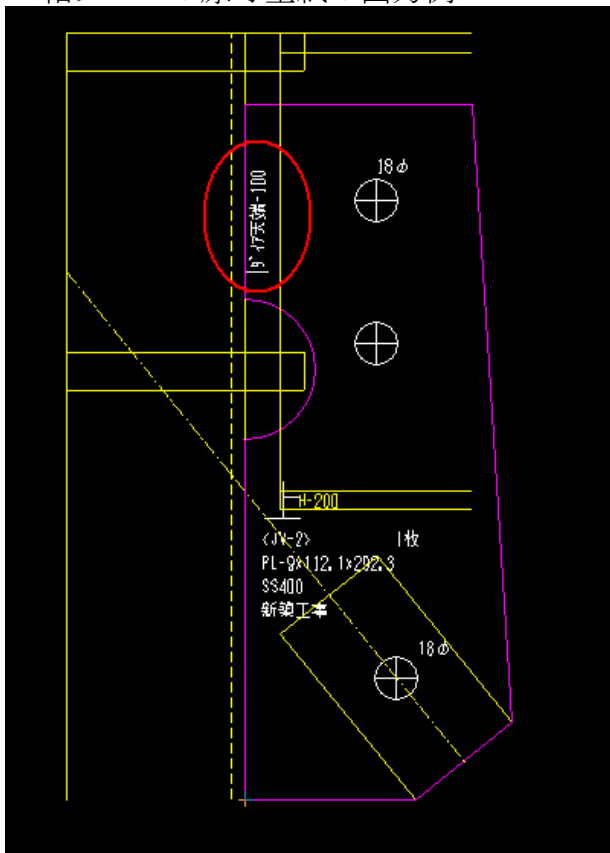
通り芯を基準にプレスシートの芯まで

Y1 X2

部材	HV	RB-16
継手符号	VJ1	VJ1
プレスシート	原寸型 1体型	原寸型 1体型
既製品名		
シート位置	7.25	7.25
溶接面	-	-
ポイント	梁芯	ベースライン
ニゲ寸法	0	0
第1孔のニゲ	220 *	220 *
クリアランス	15 *	15 *
切取長	0 *	90 *
プレートクリア	100 *	16 *
溶接幅	30 *	30 *
取付スレ	0 *	0 *
取付マーク	無	無
位置	無	0
押さえリフ	無	無 片面 両面
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>

<軸プレス of 原寸型紙 of 出力例>



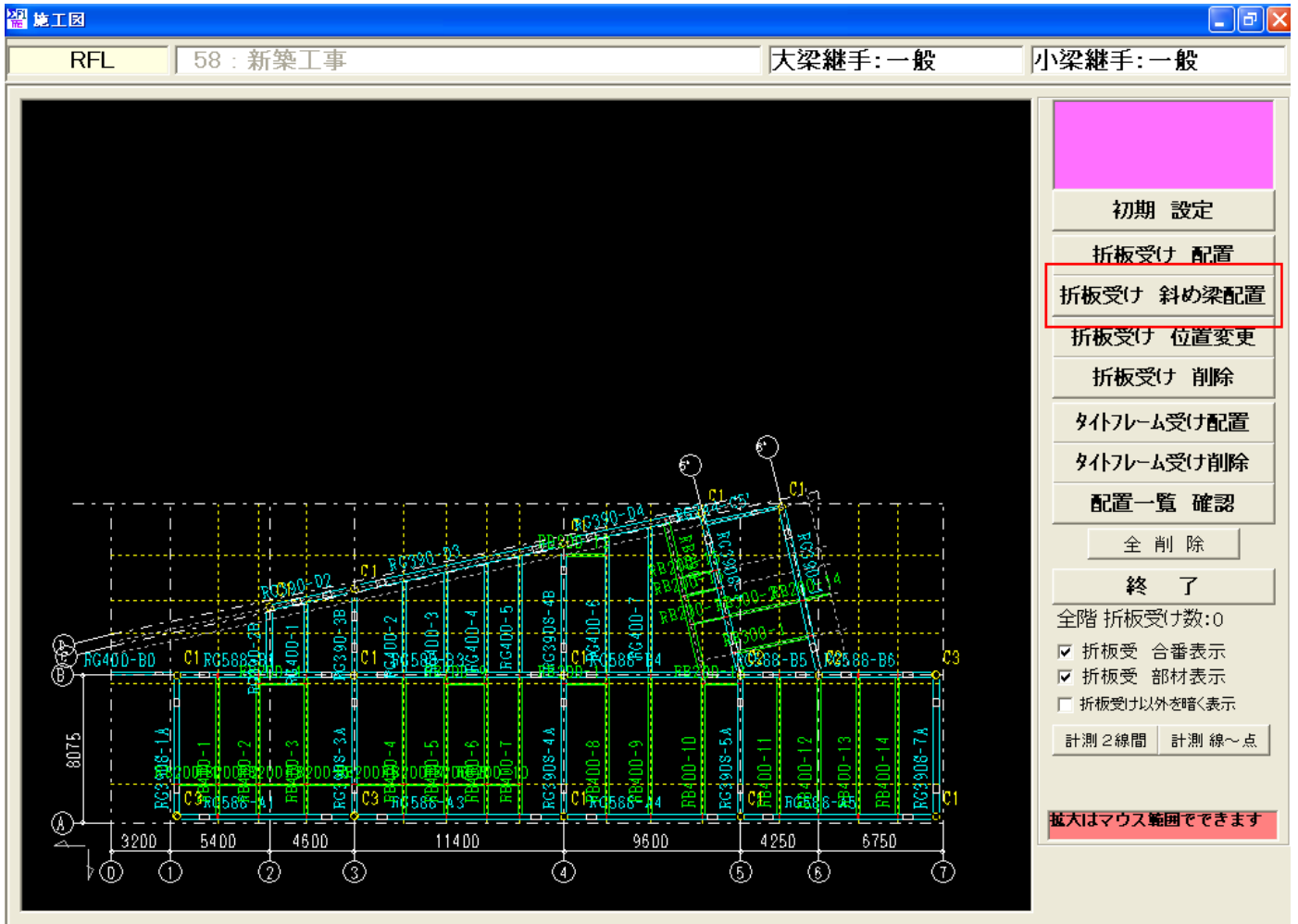
8. 斜め通り上の折板受けの開発

直交の折板受けを配置したのち、斜め折板を配置してください。

*妻側には対応していません。

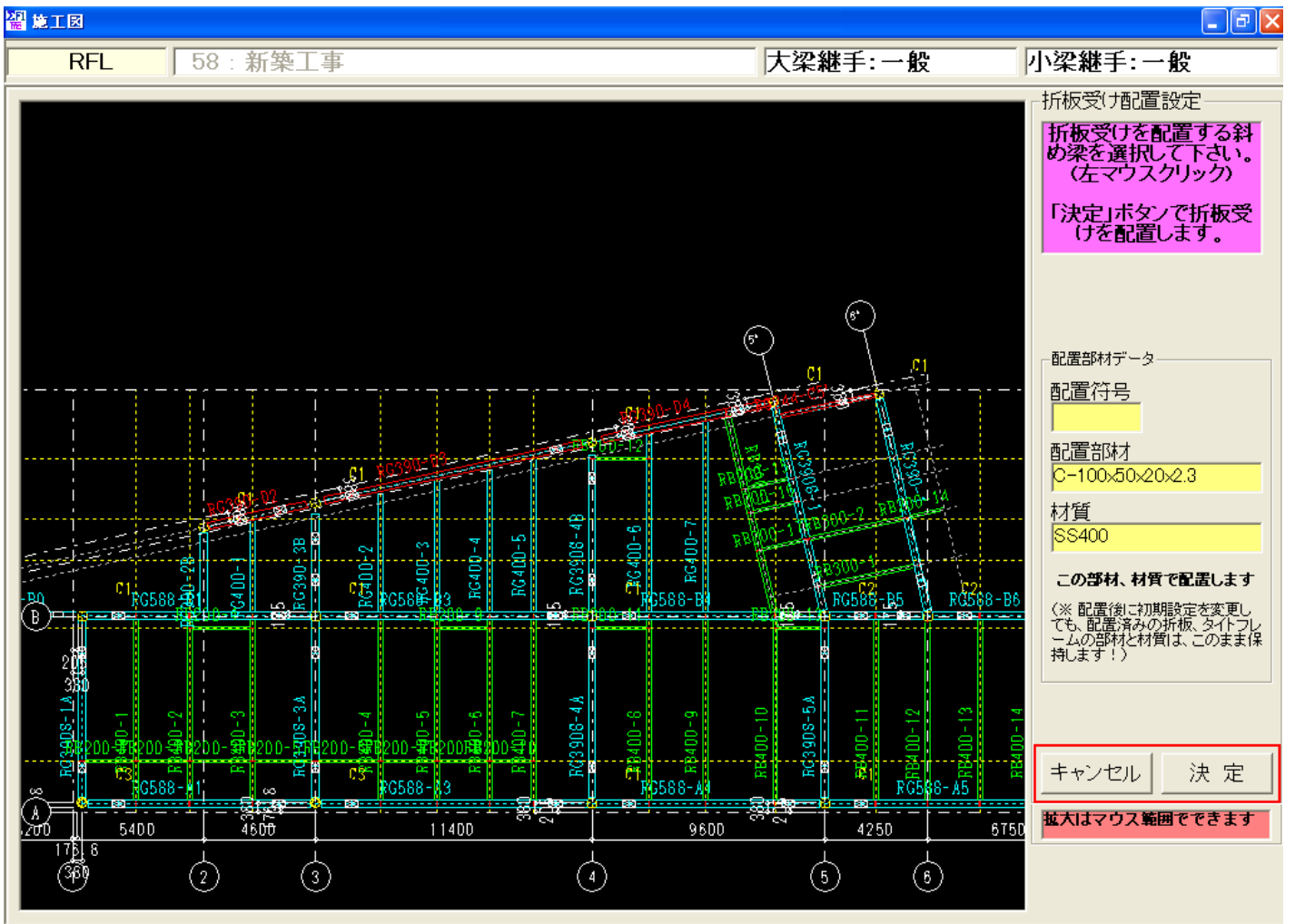
<折板受け設定> - <折板受け斜め梁配置>

- ・ 斜め梁に折板受けを配置する場合は「折板受け斜め梁配置」を選択します。斜め梁を1本ずつ選択して折板受けを配置します。

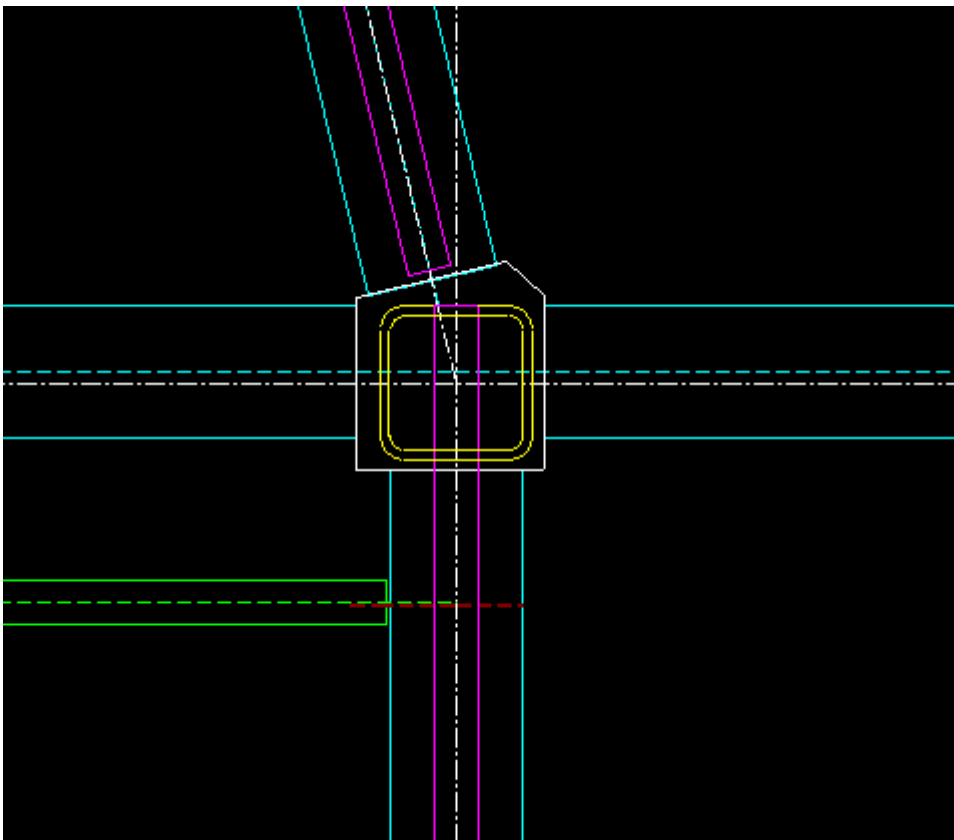


<斜め梁の選択画面>

- ・ 斜め梁を選択して「決定」ボタンで折板受けを配置します。
- ・ 直交の梁は選択できません。「折板受け配置」で配置して下さい。



- 1つの柱に2本の角度の違う折板受けが乗る場合は、片側を梁の端部で止めます。
- ・ 直交梁と斜め梁の場合は直交梁側を優先します。
 - ・ 斜め梁同士の場合は先に配置した折板受けを優先します。



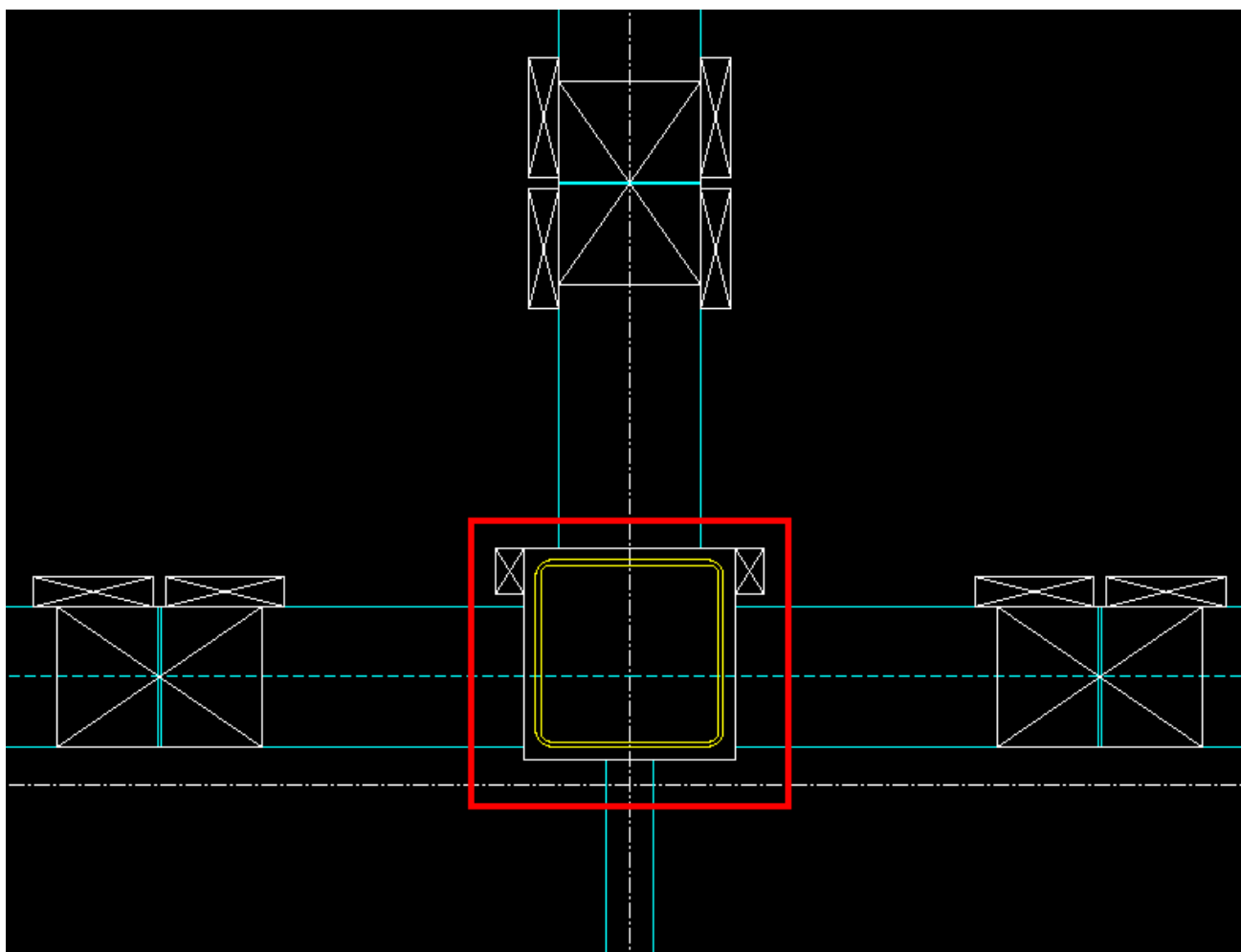
9. 柱廻りのデッキ受けPLの設定と柱単品図、リスト対応

<詳細図>—<デッキ受け>

柱廻りのデッキ受けを出力にチェックを入れると、柱廻りのデッキ受けが出力されます。

柱廻りデッキ受け	
<input checked="" type="checkbox"/> 柱廻りのデッキ受けを出力	
厚み	6
幅	60
最低長さ	50
クリア(梁)	25
クリア(ダイヤ)	0

<柱廻りのデッキ受け出力例>



10. 間柱納め方向の自動設定に対応

間柱の納め方向を水上からに自動設定されます。

<勾配計算>で[間柱納め方向を水上からに変更する]にチェックを入れ実行して下さい。
(個別に修正した間柱納め方向も変更されます。)

勾配計算

『勾配・合掌設定の計算をします』よろしいですか？

はい いいえ

勾配・合掌の範囲内にある梁の梁高さ、鉄骨天高、ブラケット長を計算します。

高さ修正をしてある梁を勾配計算したい場合は、チェックしてください。

計算時間(概算): 0分10秒

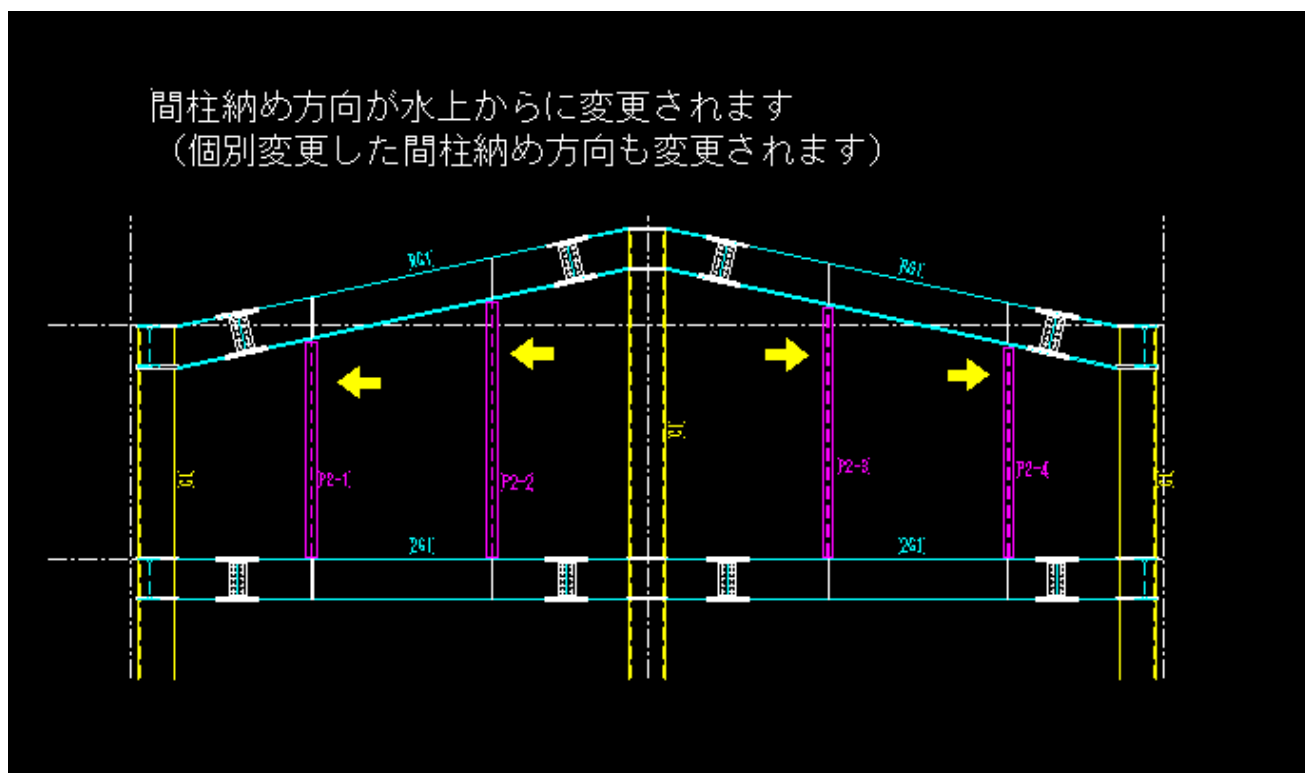
勾配範囲内小梁の納め方向

水上から水下に納める

基本の納め方向

梁高初期化

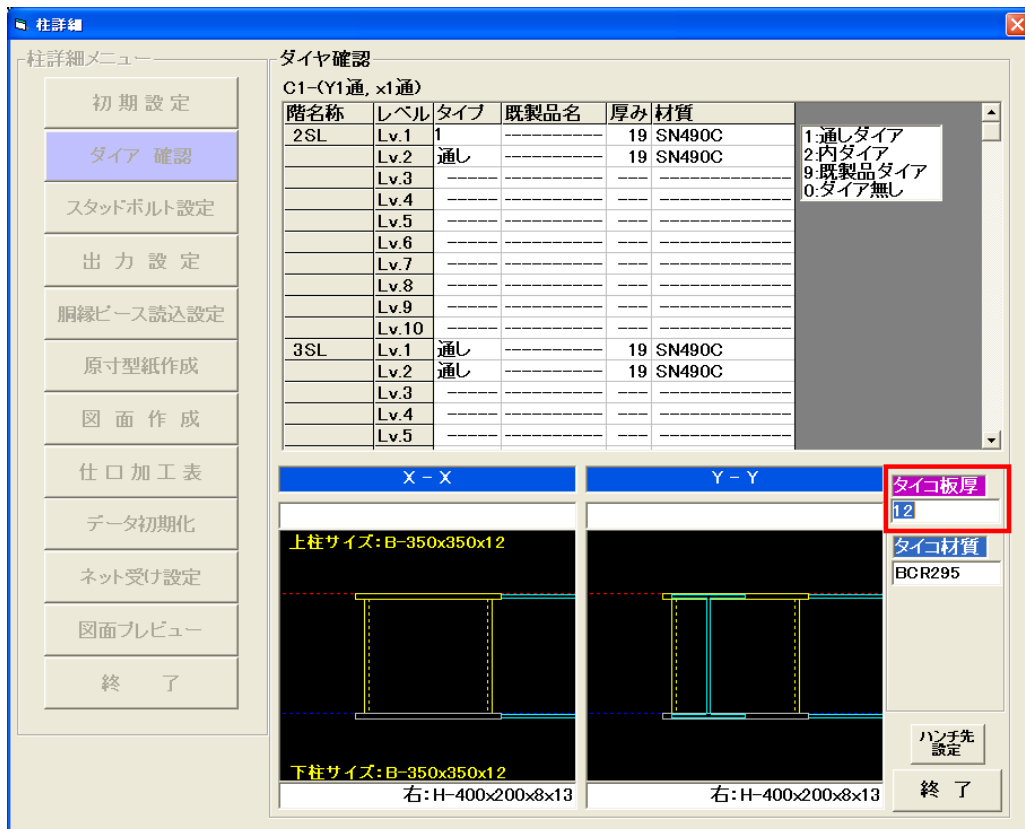
間柱納め方向を水上からに変更する
(個別修正した納め方向も変更されます)



1 1. タイコ板厚の個別修正に対応

タイコの板厚を個別に変更できるようになりました。

〈柱詳細図〉-〈ダイヤ確認〉で変更できます。



1 2. 製品検査表 “良”を“適”に変更

“良・否”の項目を、“適・否”に変更しました。

〈修正前〉

柱のせい	柱頭	W2	NS			
			EW			
柱脚	W1	NS				
		EW				
仕口角度			良	否	良	否
曲がり			良	否	良	否
部材寸法			良	否	良	否
摩擦面状態			良	否	良	否
取合継手			良	否	良	否
溶接外観			良	否	良	否
溶接割れ			良	否	良	否
アンダーカット			良	否	良	否
突き合わせ継手の食い違い			良	否	良	否
仕口のずれ			良	否	良	否
判定			合	否	合	否
検査日			/		/	
検査員						

〈修正後〉

柱のせい	柱頭	W2	NS			
			EW			
柱脚	W1	NS				
		EW				
仕口角度			適	否	適	否
曲がり			適	否	適	否
部材寸法			適	否	適	否
摩擦面状態			適	否	適	否
取合継手			適	否	適	否
溶接外観			適	否	適	否
溶接割れ			適	否	適	否
アンダーカット			適	否	適	否
突き合わせ継手の食い違い			適	否	適	否
仕口のずれ			適	否	適	否
判定			合	否	合	否
検査日			/		/	
検査員						

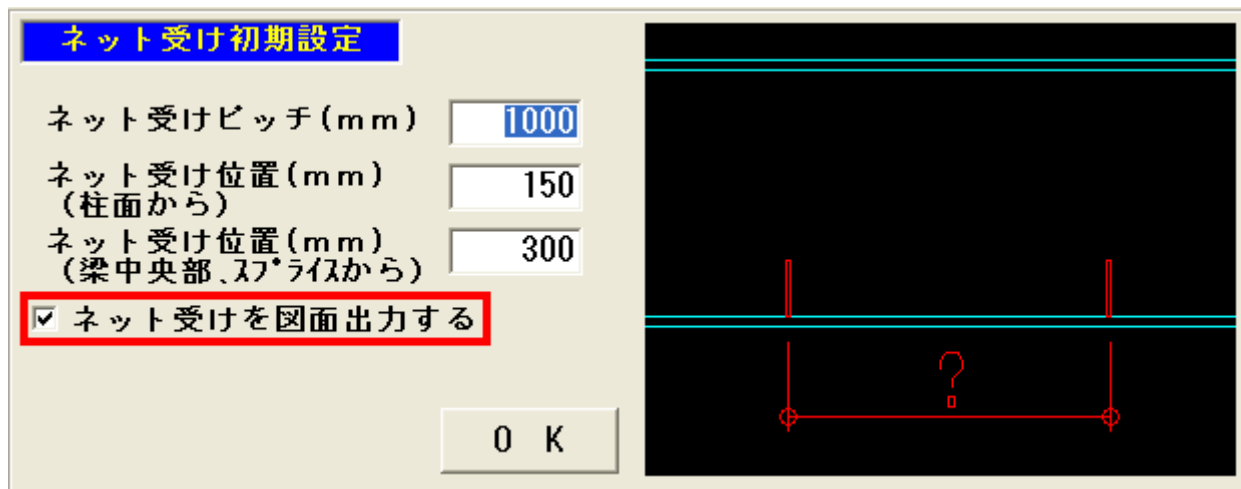
*は勾配長さ

*は勾配長さ

13. ネットフックの単品図、詳細図への表記プログラム開発

<詳細図> - <梁詳細図> - <単品加工図作成> - <ネット受け入力> - <初期設定>

ネット受けを図面出力するにチェックを入れると、ネット受けピッチが出力されます。
(梁単品図、梁詳細図)



<梁単品図出力例>

組立加工指示書 <No. 2-G梁用>	工事名	(仮称) 清田ビル補修工事	担当者		製品マーク	2G488A-2	1	本	切断マーク	/	本	発行日	平成27年 3月 6日	No. 21E
	サイズ	H-488×300×11×18	材質	SS400	孔全長	4280			切断長	4360			修正	/
	塗装仕様	018 K- 1) 同塗 色指定	工区	ATK										

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

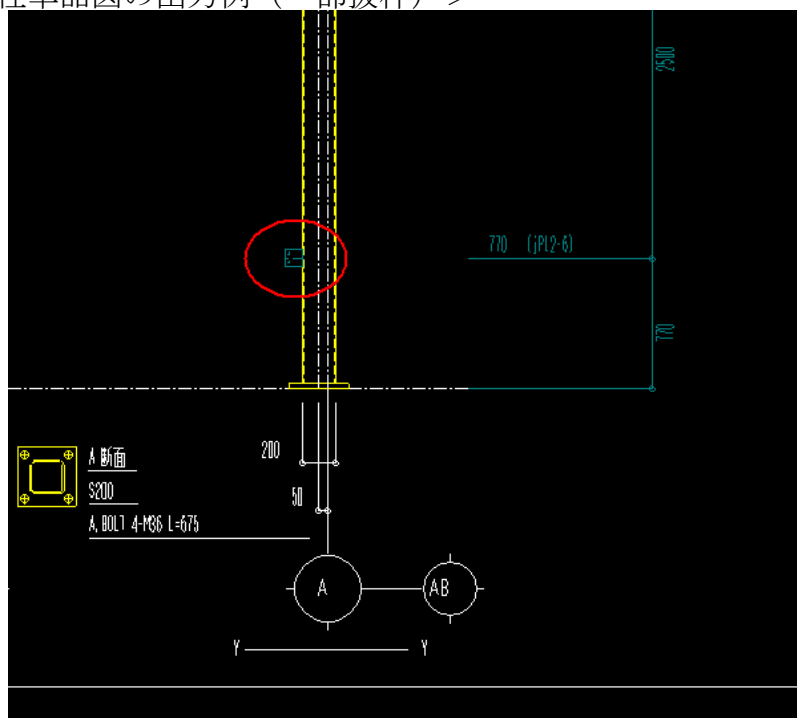
部材名	サイズ	長さ	数量	重量
2G488A-2	H-488×300	4360	1	545
GJ-83-F	PL-12	435/300	4	49.2
GJ-83-A	PL-16	435/110	8	48
GJ-83-W	PL-9	185/320	4	15.2
ボルト	M-22	80	8	
ボルト	M-22	85	2	
ナット			2	
K519	PL-9	450/235	4	30
ネット受け				10

合計重量	887.4
様式No.	

1 4. 柱詳細、胴縁ピースの作図を修正

- ・ 胴縁ピースが柱の側面に付く場合に孔・ピース芯を作図するようにしました。
- ・ 柱単品図のピースと寸法線の色を変更しました。

< 柱単品図の出力例 (一部抜粋) >



■ 胴縁システム

1. 胴縁のライナー P L 設定及び加工図の対応

DC材にライナーを自動で取り付けます。

- ・編集画面、割付図には表示しません。
- ・割付ピッチ等は「初期設定」-「DCライナー」で設定します。
ライナーの個別の修正はできません。加工図等の出力時に自動で取り付けます。

[DCライナーの設定画面]

番号	符号	種別	板厚	縦寸法	横寸法	孔数	列数	ボルト	孔径	縦端明	縦ピッチ	横端明	横ピッチ
1	RF1	ボルト	9.0	50	50	1	1	12	15.0	25		25	
2	RF2	ボルト	9.0	50	100	2	1	12	15.0	25		25	50
3	RF3	溶接	9.0	90	50								
4													
5													
6													
7													
8													
9													
10													
11													
12													
13													

登録する番号を選択して下さい

New

DCライナーの配置設定

両端からの寸法

ピッチ

中央(設定値未満は無)

胴縁サイズ

ライナー

※DCライナーは画面には表示しません。
加工図作成時に自動的に配置します。

※工事別の設定です。

※配置しない場合は空白にしてください

終了 並び替え 全工事共通のマスターです

「DCライナーの配置設定」

両端からの寸法・ピッチ・中央の寸法を入力して下さい。

- ・入力した設定で加工図出力時にDC材にライナーを配置します。
- ・胴縁のサイズ毎に配置するライナーを選択して下さい。

※ライナーを配置しない場合は胴縁サイズ・ライナー符号の項目を空白にして下さい。

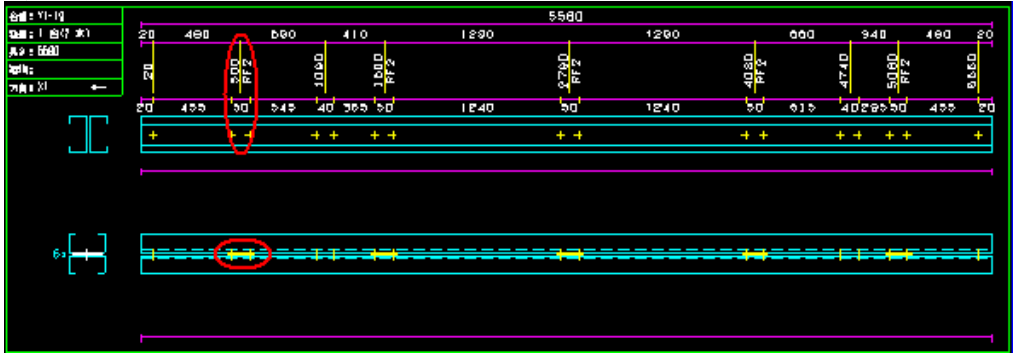
「DCライナーのマスター編集」

使用するDC材のライナーを登録して下さい。(入力手順はピースマスターと同様に行ないます)

ライナーのマスターは全工事共通ですが、割付ピッチ等は工事別の設定になります。

- ・新規の物件は最後に使用した物件の設定をコピーします。
- ・バージョンアップ後の起動時に設定が無い場合は「DCライナー」で設定画面を表示します。

[胴縁加工図の出力例]



2. 胴縁角パイプのフタの設定にまつわる各種帳票の変更

角パイプにフタを取り付けします。

- ・内フタの場合は胴縁配置時に自動で取り付けることができます。
「胴縁配置時に内フタを取り付ける」にチェックを付けます。
*配置後に修正で有無を変更できます。
- ・外フタ、ベースは胴縁編集の個別修正または一括修正で選択します。
設定は「初期設定」-「基本データ」-「角パイプ」で行ないます。

[基本データのフタの設定画面]

角パイプのフタ	角P厚み	内フタ厚み	外フタ厚み
内側の場合	1.6	32	1.6
外側の場合	2.3	32	2.3
ベースの場合 厚み 6	3.2	32	3.2
厚み 10	4.5	32	4.5

胴縁配置時に内フタを取り付ける
(データ変換・胴縁の新規配置)
※外フタ・ベースは胴縁編集の個別修正・一括修正で選択します。
厚み・ミリ寸法は個別には変更できません。

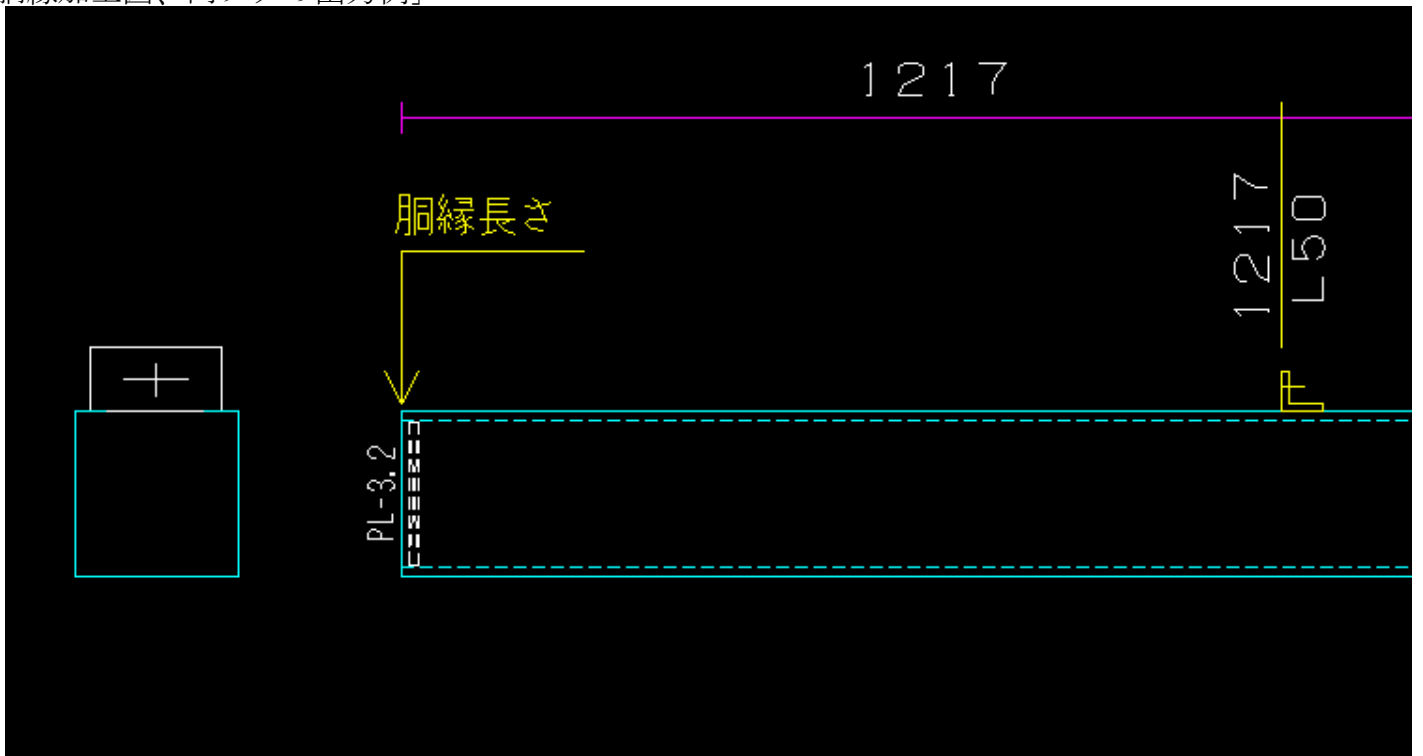
工事別の設定です 終了

[胴縁編集、個別修正の画面]

ボタンクリックで「無」-「内」-「外」-「ベース」の順に変更します。

胴縁編集	開口編集	ベース編集
新規	ピッチ割付	複写移動
個別修正	一括修正	マダサ指定
伸縮	分割連結	削除
抱き合わせ	工区	
点	範囲	
<input type="checkbox"/> 縦使い	□-100x100x2.3	
S D K	隙間 0	マスターの
合わせ	<input type="radio"/> 左 <input type="radio"/> 右 <input checked="" type="radio"/> 芯	
刃の向き	<input type="radio"/> 左向き <input type="radio"/> 右向き	
始点 X	3000	Y 17253.5
フタ無	<input type="checkbox"/> 取合優先	クリア 0
終点 X	3000	Y 23323.5
フタ無	<input type="checkbox"/> 取合優先	クリア 0
<input type="checkbox"/> マダサ	芯ズレ 0	
<input checked="" type="radio"/> 有効データ	<input type="radio"/> 無効データ	
決定	中止	
選択数 [1]	取合設定	

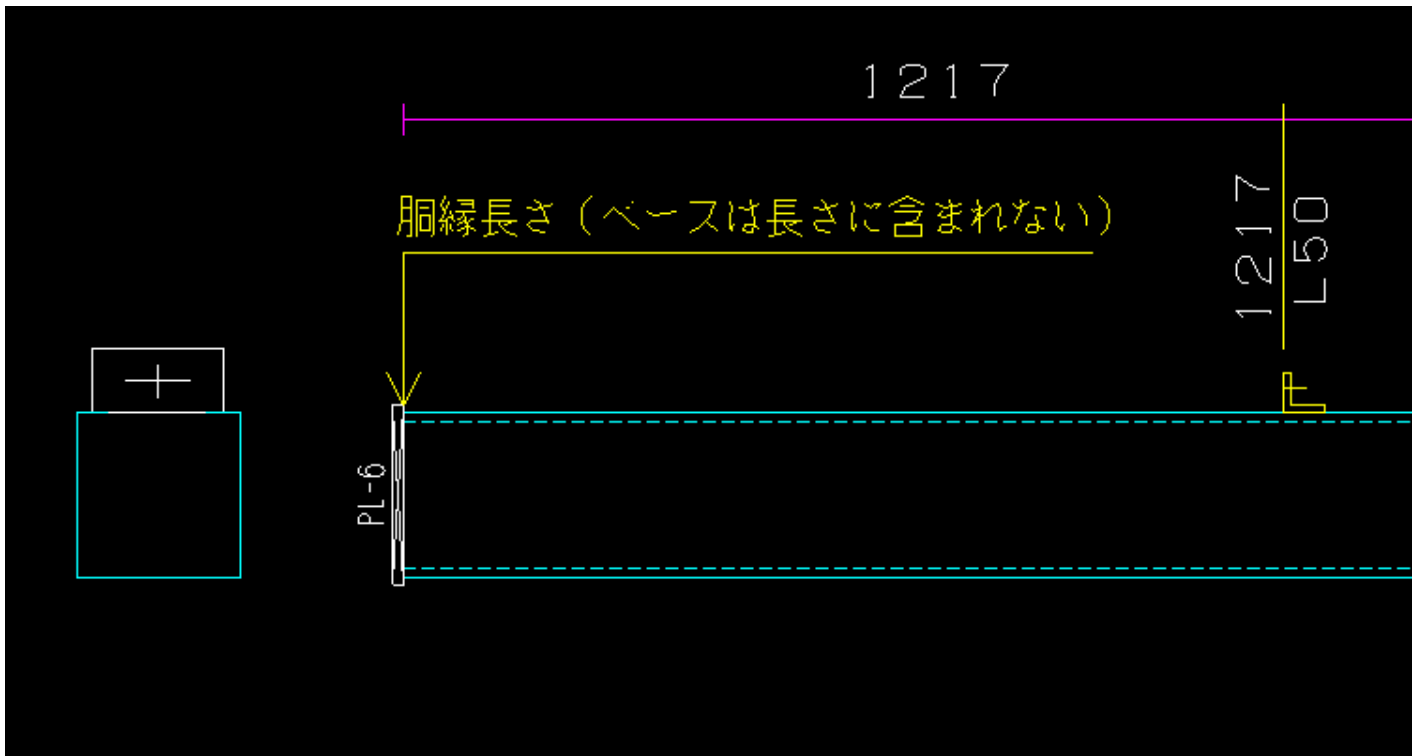
[胴縁加工図、内フタの出力例]



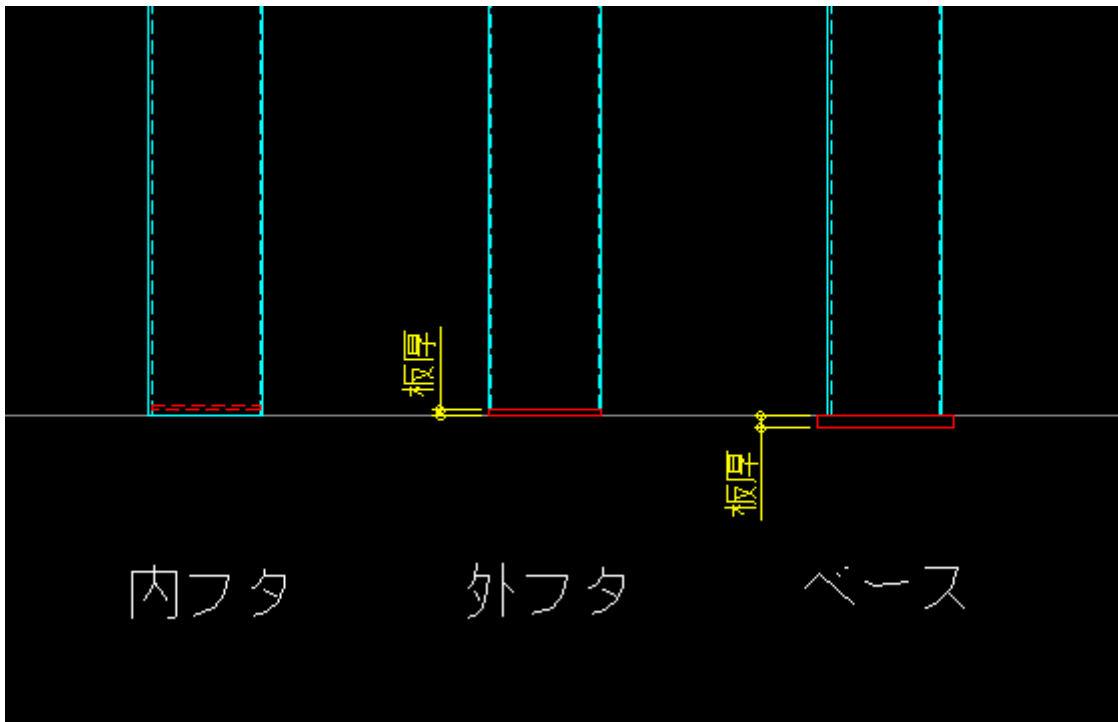
[胴縁加工図、外フタの出力例]



[胴縁加工図、ベースの出力例]



※内フタ外フタは配置の基準から内側に、ベースの場合は外側に取り付けます。
胴縁寸法にフタの厚みは含まれません。



3. データ集計の工区合番対応

工区の有無に関係なくいつでも工区合番の処理をできるようにしました。

- ・以前は追加集計した後は処理できませんでした。

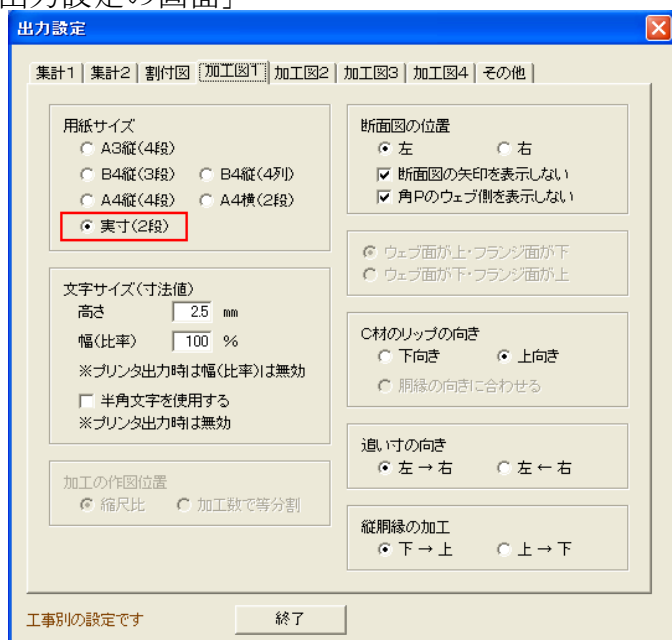
4. 実寸の加工図の出力対応

胴縁加工図を実寸で出力できるようにしました。

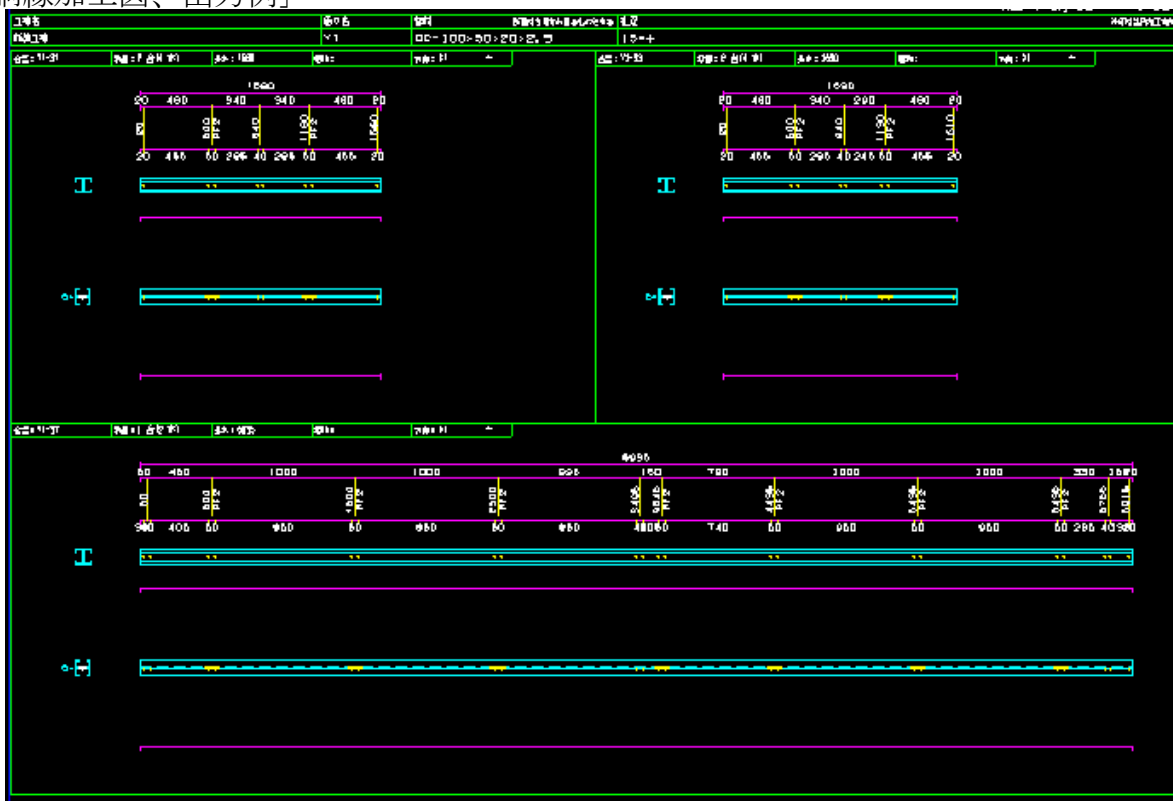
「初期設定」 - 「出力設定」 - 「加工図1」 の用紙サイズで選択します。

- ・ A3用紙で縮尺1/20で作成します。
長い胴縁の場合は枠を大きくします。
短い胴縁の場合は横2列にします。

[出力設定の画面]



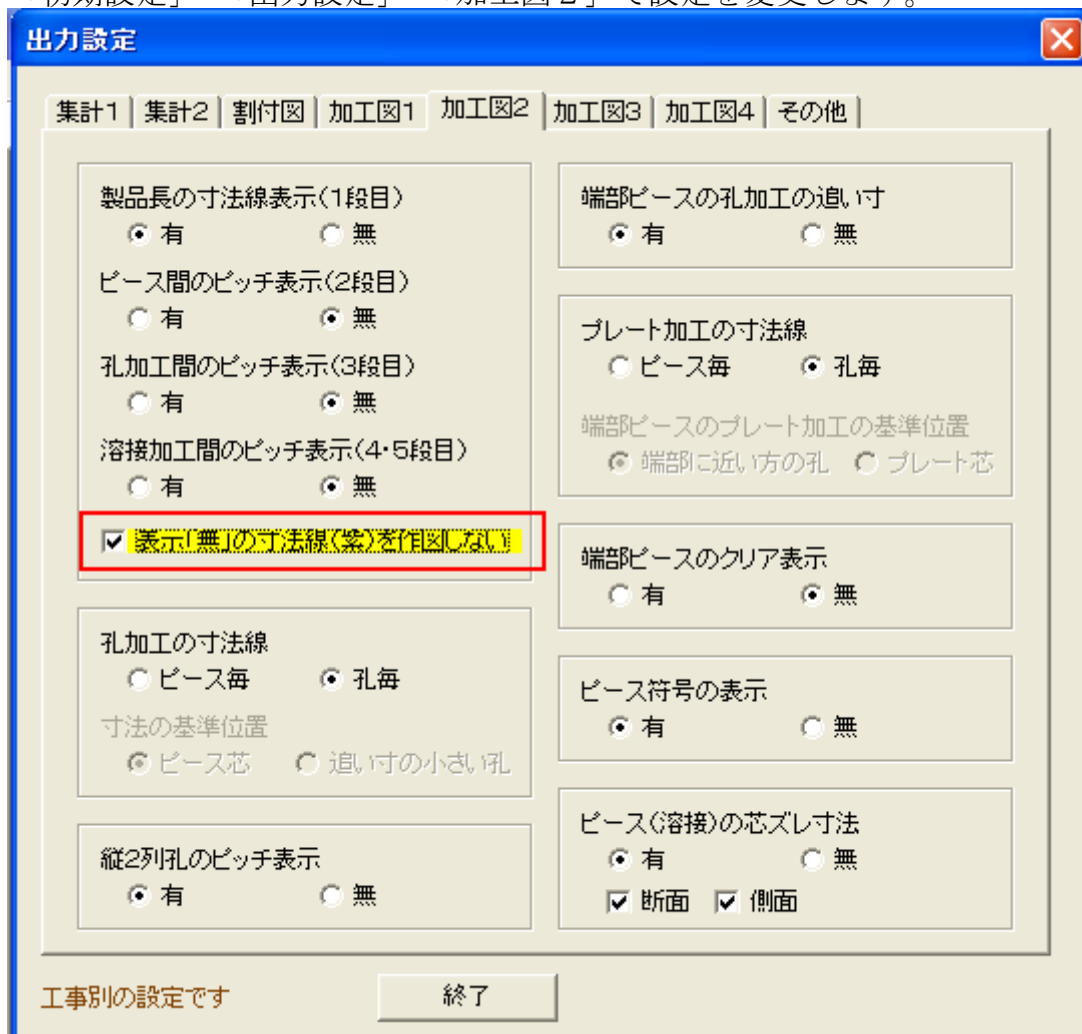
[胴縁加工図、出力例]



5. 加工図の寸法線表示の設定を追加

加工図の寸法線（紫色）の表示の有無の設定を追加しました。

「初期設定」 - 「出力設定」 - 「加工図2」で設定を変更します。



[加工図の出力例]

全長以外の寸法線表示を無しで出力した例です。

