

<施工図システム>

- 1.ND コアの仕様の変更 斜め切りの設定追加
- 2.原寸型紙の工区分けに対応
- 3.仕口リストにジョイント（孔ピッチ）を作図
- 4.柱部材に軽量リップ H を追加
- 5.スマートダイア 2 をマスターに自動登録
- 6.平面プレスがマクロコマンドで配置した梁の芯ズレに対応
- 7.平面プレスの原寸結合型 2 のテキスト位置を変更
- 8.胴縁ピースの枝番の修正
- 9.柱図面の胴縁ピース表記の変更
- 10.伏図 小梁割り付け寸法編集機能追加
- 11.材料リストの工区一括出力設定の追加
- 12.柱詳細図 ダイア修正時のデータを保持する様修正
- 13.梁の修正 納め方向修正を追加
- 14.柱の製品検査表の修正
- 15.ベースバック R シリーズマスタ追加
- 16.ハイベース NEO マスタ追加

<胴縁システム>

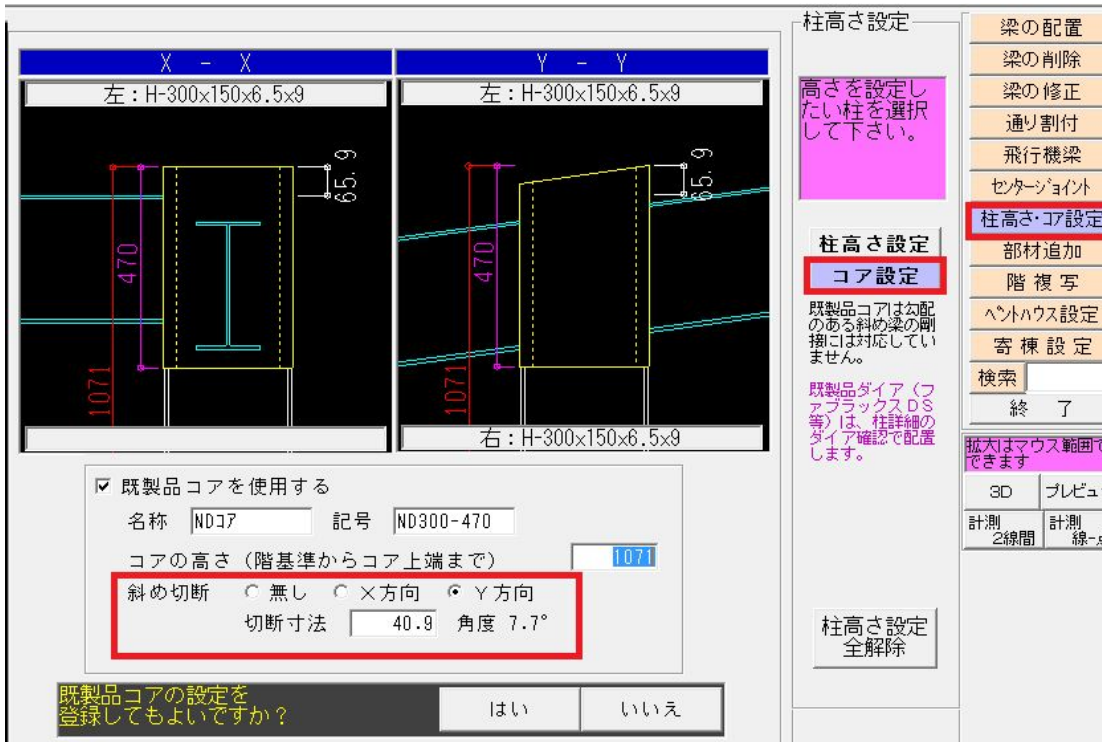
- 1.登録できるピース名の文字数の追加
- 2.実寸加工図、孔加工の追い寸の重なりに対応
- 3.H 鋼に溶接するピースの幅を見て刃で止まるよう対応
- 4.ピース自動配置を胴縁の材種毎の選択に対応
- 5.ピースリストに角パイプの CT の出力に対応
- 6.抱き合わせの C 形鋼使用ピースが全ての鋼材に対応
- 7.集計表、胴縁ピースと軸組ピースを分けて出力するよう対応
- 8.割付図、胴縁のクリア寸法を表示
- 9.軸組ピースの溶接加工に対応
- 10.割付図に図面枠を出力
- 11.図面印刷時の不具合の修正

<施工図システム>

1. ND コアの様子の変更 斜め切りの設定追加

ND コアの斜め切りに対応しました。<梁配置>—<柱高さ・コア設定>にて切断する方向を選択してください。

<梁配置画面>

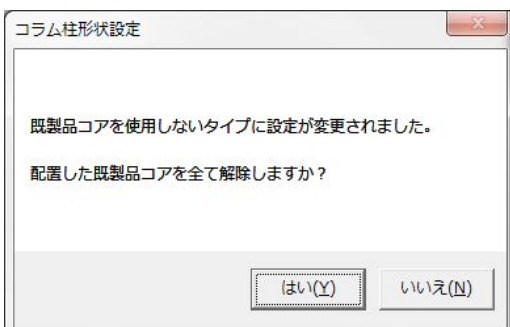


また、以下の時にコアの高さを計算して既製品コアマスターから製品を自動で検索するようにしました。

「コア高さ+余長×2」より長い製品の中で最もコア高さに近い製品をセットします。

- 1.梁の新規配置で追加した梁が取り付く柱
 - ・コラム柱形状設定で「11：NDコア」を選択している場合
 - ・「コア設定」でNDコアを選択した場合
- 2.勾配計算（全ての柱）
- 3.梁配置の「コア設定」で柱を選択

<基準設定>—<ジョイント空間>—〔コラム柱形状設定〕にて既製品コア[10：ファブラックス][11：ND コア]から通常コアの形状に変更した際、全て既製品コアを解除できる選択画面が表示されます。



2. 原寸型紙の工区分けに対応

原寸型紙を工区ごとに出力できるようになりました。

原寸型紙作成時に工区別にチェックを入れてください。

型板作成 設定 工区別

取付柱・大梁・小梁で分けて作成
(※同じ型板でも、大梁と仕口に付く場合などは仕口1枚・大梁2枚等、2つ出力されます)

分割出力例

小梁 (リブ) S 5
5

大梁 (リブ) S 2
2~3

柱・仕口 (リブ) S 2~S 3
2

キャンセル 作成開始

ガセットメニュー

初期設定
施工図データ変換
型板確認
型紙作成
型板集計リスト
伏・軸ガセット確認図
ネスティング
図面プレビュー
終了

ボルト穴の表示設定
● 実寸穴表示

型板集計リストも工区ごとに出力できます。

出力設定 工区別

表示重量 0
(0=縦×横 板重量)
(1=実重量)

出力先 1
(1=DXF, 2=ジャストイン印刷 [A3])

横 枠数 1
縦 枠数 1

Enter

ガセットメニュー

初期設定
施工図データ変換
型板確認
型紙作成
型板集計リスト
伏・軸ガセット確認図
ネスティング
図面プレビュー
終了

3. 仕口リストにジョイント（孔ピッチ）を作図

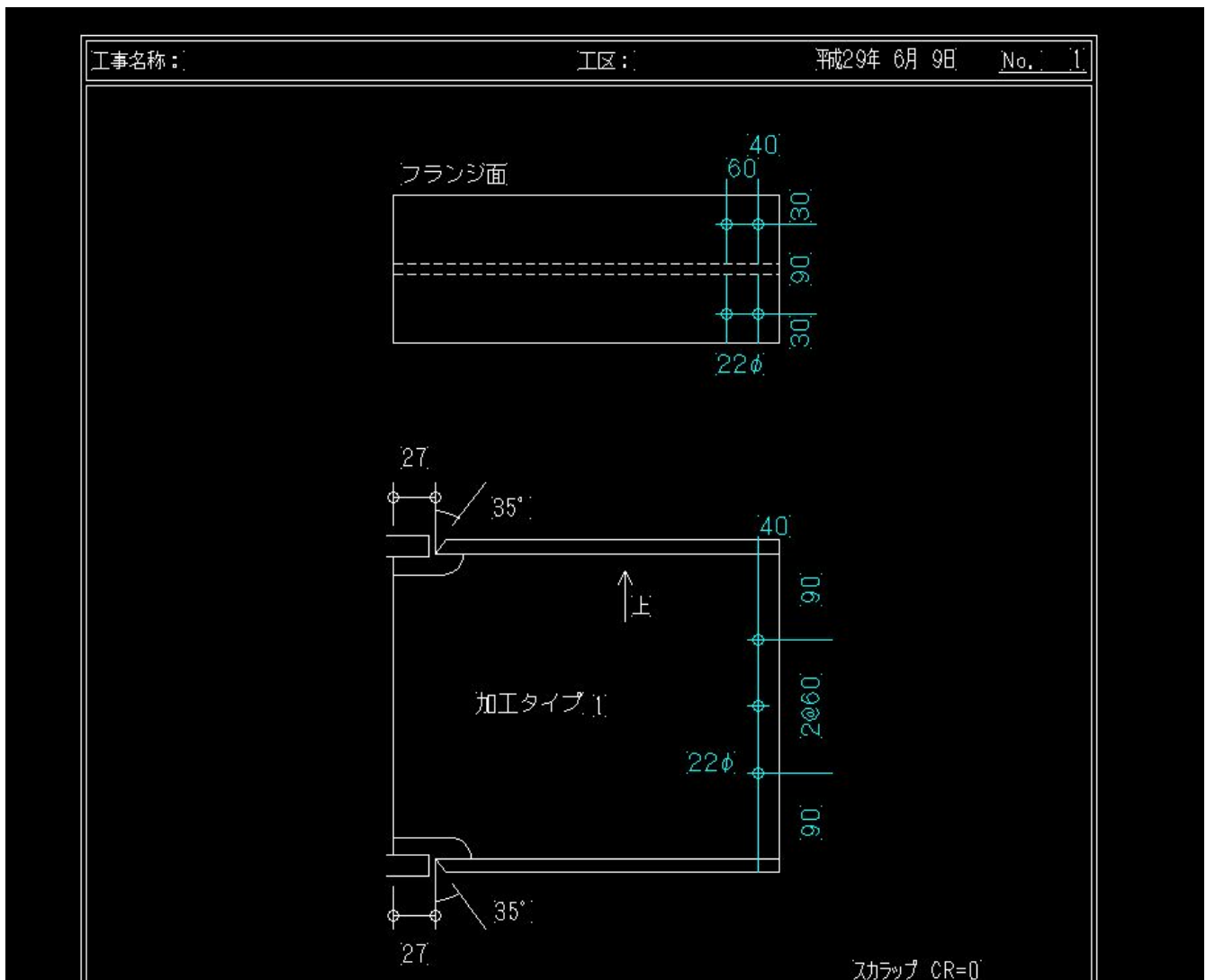
<柱詳細>-<仕口加工表>-<仕口リスト出力>-<1 ページ 1 タイプ>- [継目を作図する] にチェックを入ると仕口リストにジョイントが作図されます。

※<柱詳細>-<初期設定>-<仕口合番タイプ : 1>のときのみ、仕口リスト 1 ページ 1 タイプを選択できます。

<仕口加工表作成画面>

仕口加工表

仕口リスト出力	仕口リストタイプ <input type="checkbox"/> 取り付く部位ごとに分けて出力
タイコリスト出力	1ページ 9タイプ 同部材
仕口確認図	1ページ 1タイプ 同加工タイプ <input checked="" type="checkbox"/> 継目を作図する



4. 柱部材に軽量リップHを追加

柱部材に軽量リップHを追加しました。柱部材での材種記号はLLです。

軽量リップH：LL-W幅×F幅×W厚×F厚×リップ寸法

柱部材入力

本柱	符号	サイズ	マスター[/]	材質	R	ベース符号	ジョイント	Enter
間柱	C3	LL-100x100x2.3x2.3			20	C3		

材種一覧

- 11 : 2[
- 12 : L[
- 13 : LH
- 14 : [
- 15 : LL

コラム: B-長さx長さx厚み 軽量リップH: LL-W幅xF幅xW厚xF厚
丸パイプ: P-直径x厚み (リップ寸法はRに入力して下さい)

新規[*] 複写[+] 削除[-] 終了

5. スマートダイア2をマスターに自動登録

スマートダイア2を既製品ダイアのマスターに自動登録しました。

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
20	スマートダイア	SD450-100	450x450	500	48	0	SN490C	103	0	0
21	スマートダイア	SD450100	450x450	500	48	0	SN490C	103	0	0
22	スマートダイア	SD500W-100	500x500	500	54	0	SN490C	143	0	0
23	スマートダイア	S4550	500x500	550	47	0	SN490B	107	0	7
24	スマートダイア	SD500-50	500x500	550	48	0	SN490C	105	0	0
25	スマートダイア	SD500-100	500x500	550	52	0	SN490C	136	0	0
26	スマートダイア	SD500W-100	550x550	550	60	0	SN490C	176	0	0
27	スマートダイア	S5055	550x550	600	50	0	SN490B	133	0	10
28	スマートダイア	SD550-50	550x550	600	50	0	SN490C	125	0	0
29	スマートダイア	S4555	550x550	600	54	0	SN490B	162	0	0
30	スマートダイア	SD550-100	550x550	600	54	0	SN490C	162	0	0
31	スマートダイア	SD600W-100	600x600	600	60	0	SN490C	213	0	0
32	スマートダイア	SD600-100	600x600	650	57	0	SN490C	192	0	0
33	スマートダイア	SD650W-100	650x650	650	60	0	SN490C	239	0	0
34	スマートダイア	SD650-100	650x650	700	58	0	SN490C	228	0	0
35	スマートダイア	SD700W-100	700x700	700	60	0	SN490C	269	0	0
36	スマートダイア	SD700-100	700x700	750	60	0	SN490C	265	0	0
37	スマートダイア2	SD300-50	300x300	350	25	0	SN490C	25	0	0
38	スマートダイア2	S2030-25	300x300	350	29	0	SN490C	31	0	0
39	スマートダイア2	SD300-100	300x300	350	29	0	SN490C	31	0	0
40	スマートダイア2	SD350-50	350x350	400	32	0	SN490C	39	0	0
41	スマートダイア2	S2535-25	350x350	400	38	0	SN490C	53	0	0
42	スマートダイア2	SD350-100	350x350	400	38	0	SN490C	53	0	0
43	スマートダイア2	SD400-50	400x400	450	39	0	SN490C	61	0	0
44	スマートダイア2	S3040-25	400x400	450	43	0	SN490C	75	0	0
45	スマートダイア2	SD400-100	400x400	450	43	0	SN490C	75	0	0
46	スマートダイア2	SD450-50	450x450	500	45	0	SN490C	82	0	0
47	スマートダイア2	S3545-25	450x450	500	48	0	SN490C	103	0	0
48	スマートダイア2	SD450-100	450x450	500	48	0	SN490C	103	0	0
49	スマートダイア2	SD500-50	500x500	550	48	0	SN490C	105	0	0
50	スマートダイア2	SD4050-25	500x500	550	52	0	SN490C	136	0	0
51	スマートダイア2	SD500-100	500x500	550	52	0	SN490C	136	0	0
52	スマートダイア2	SD4050-30	500x500	560	54	0	SN490C	143	0	0
53	スマートダイア2	SD500W-100	500x500	560	54	0	SN490C	143	0	0
54	スマートダイア2	SD550-50	550x550	600	50	0	SN490C	125	0	0
55	スマートダイア2	S4555-25	550x550	600	54	0	SN490C	162	0	0
56	スマートダイア2	SD550-100	550x550	600	54	0	SN490C	162	0	0
57	スマートダイア2	S4555-30	550x550	610	60	0	SN490C	176	0	0
58	スマートダイア2	SD550W-100	550x550	610	60	0	SN490C	176	0	0
59	スマートダイア2	S5060-25	600x600	650	57	0	SN490C	192	0	0
60	スマートダイア2	SD600-100	600x600	650	57	0	SN490C	192	0	0
61	スマートダイア2	S5060-30	600x600	660	60	0	SN490C	213	0	0
62	スマートダイア2	SD600W-100	600x600	660	60	0	SN490C	213	0	0
63	スマートダイア2	S5565-25	650x650	700	58	0	SN490C	228	0	0
64	スマートダイア2	SD650-100	650x650	700	58	0	SN490C	228	0	0
65	スマートダイア2	S5565-30	650x650	710	60	0	SN490C	239	0	0
66	スマートダイア2	SD650W-100	650x650	710	60	0	SN490C	239	0	0
67	スマートダイア2	S6070-25	700x700	750	60	0	SN490C	265	0	0
68	スマートダイア2	SD700-100	700x700	750	60	0	SN490C	265	0	0
69	スマートダイア2	S6070-30	700x700	760	60	0	SN490C	269	0	0
70	スマートダイア2	SD700W-100	700x700	760	60	0	SN490C	269	0	0

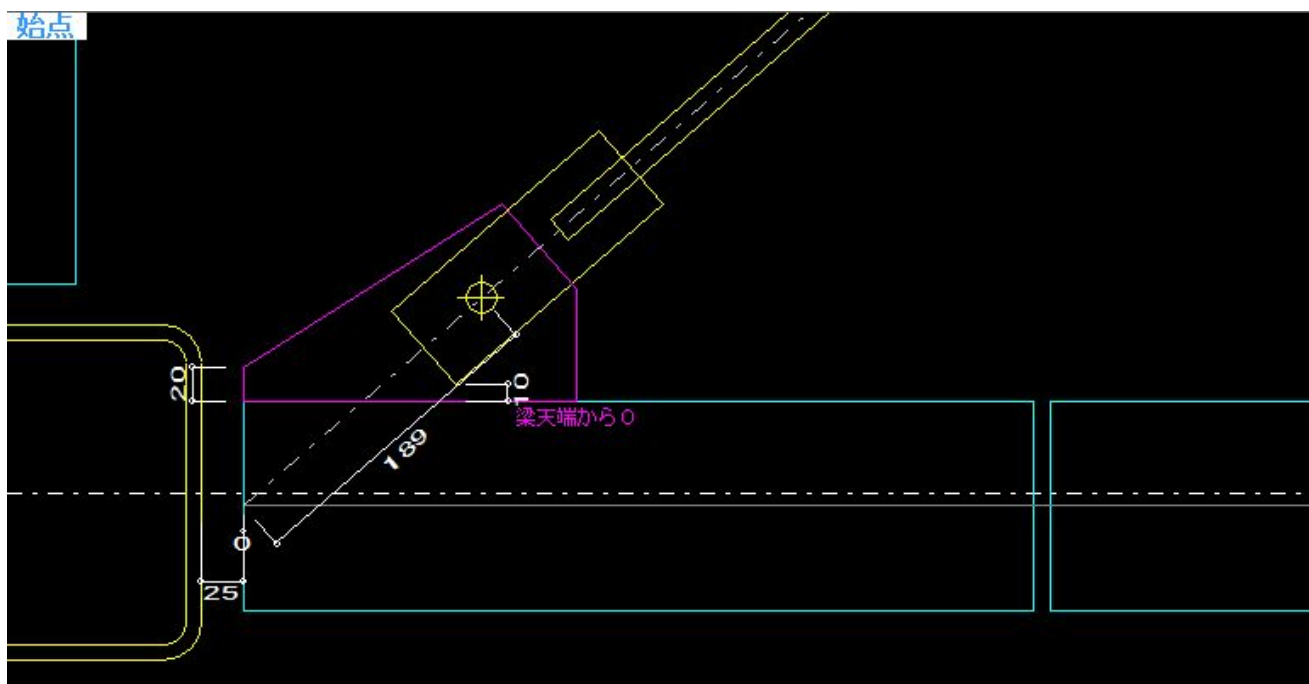
※ファブラックスGは既製品コアに登録して下さい。

[*] 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。

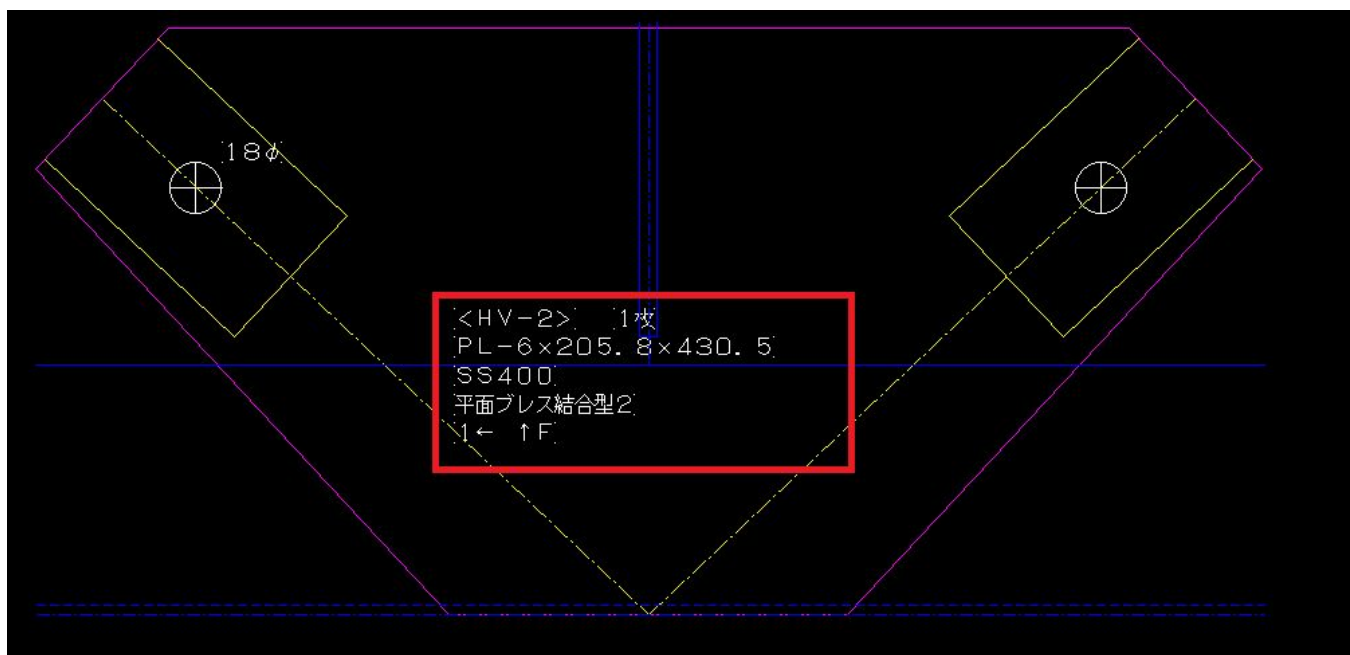
6. 平面ブレスがマクロコマンドで配置した梁の芯ズレに対応

通り（本通り、割付線）からずれた位置にマクロコマンドで作図した梁に対応しました。



7. 平面ブレスの原寸結合型2のテキスト位置を変更

原寸結合型2のテキスト表示位置を変更しました。



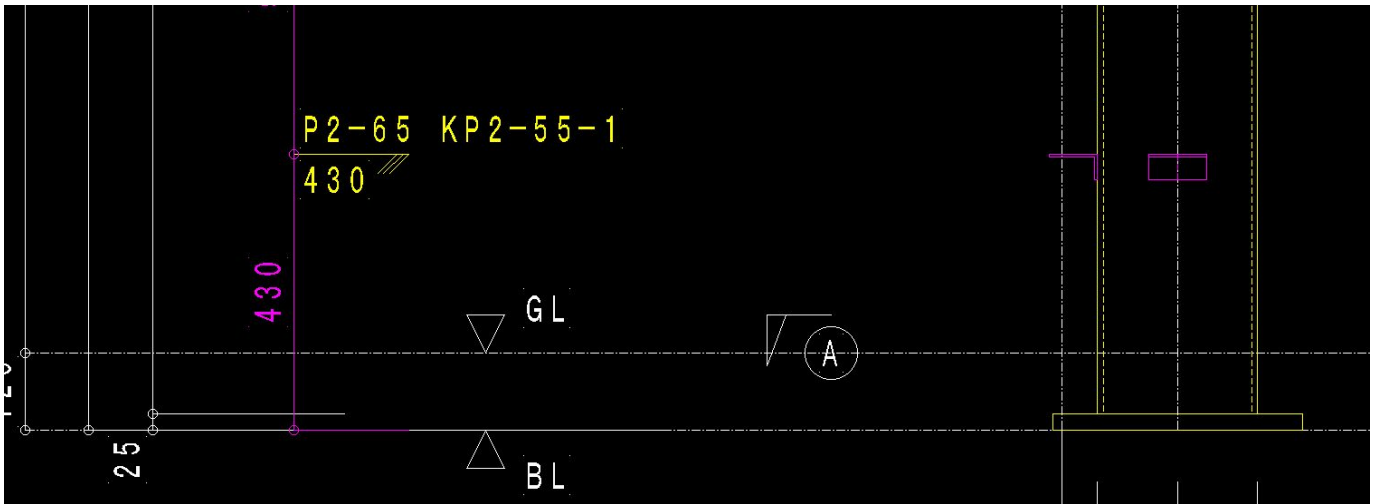
8. 胴縁ピースの枝番の修正

長さが2種類以上あるピースが1種類に減ったときに枝番が付かないようにしました。

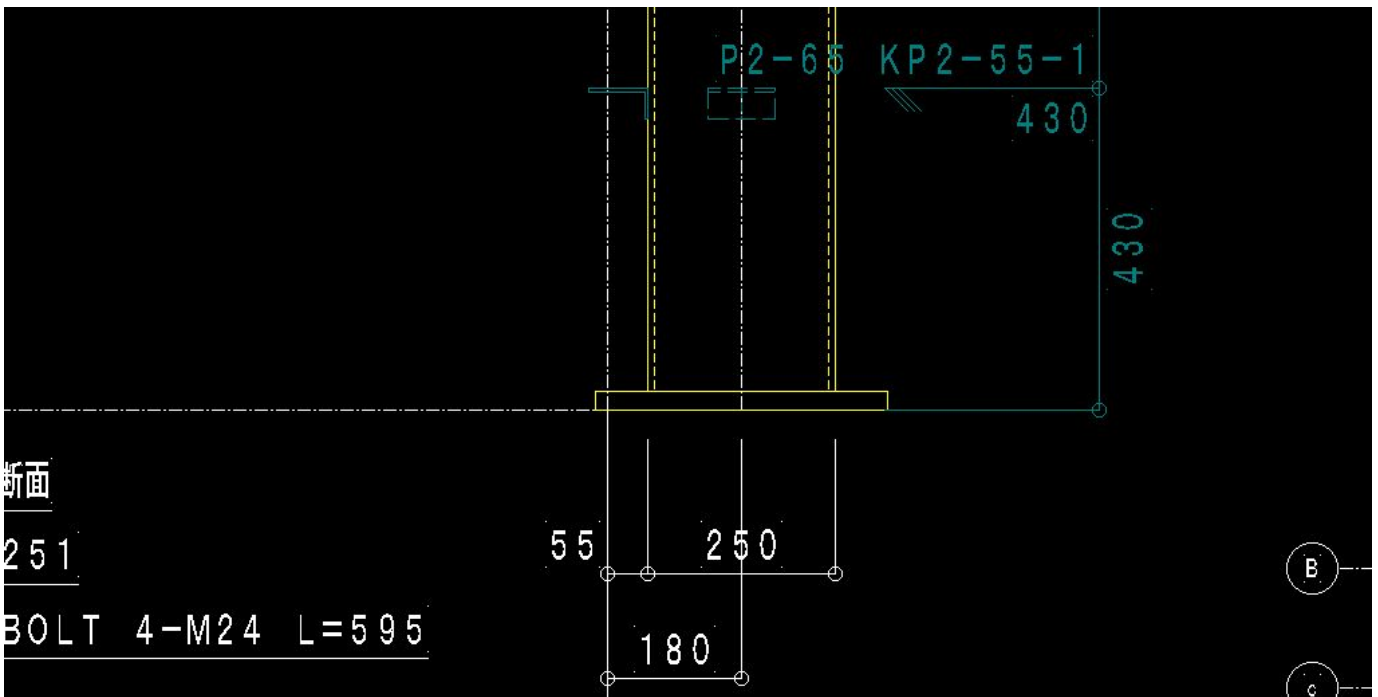
9. 柱図面の胴縁ピース表記の変更

X方向とY方向の同じ高さに違う名前のピースが配置してある場合、両方のピース名を表示するようにしました。

<柱詳細図>



<柱单品図>



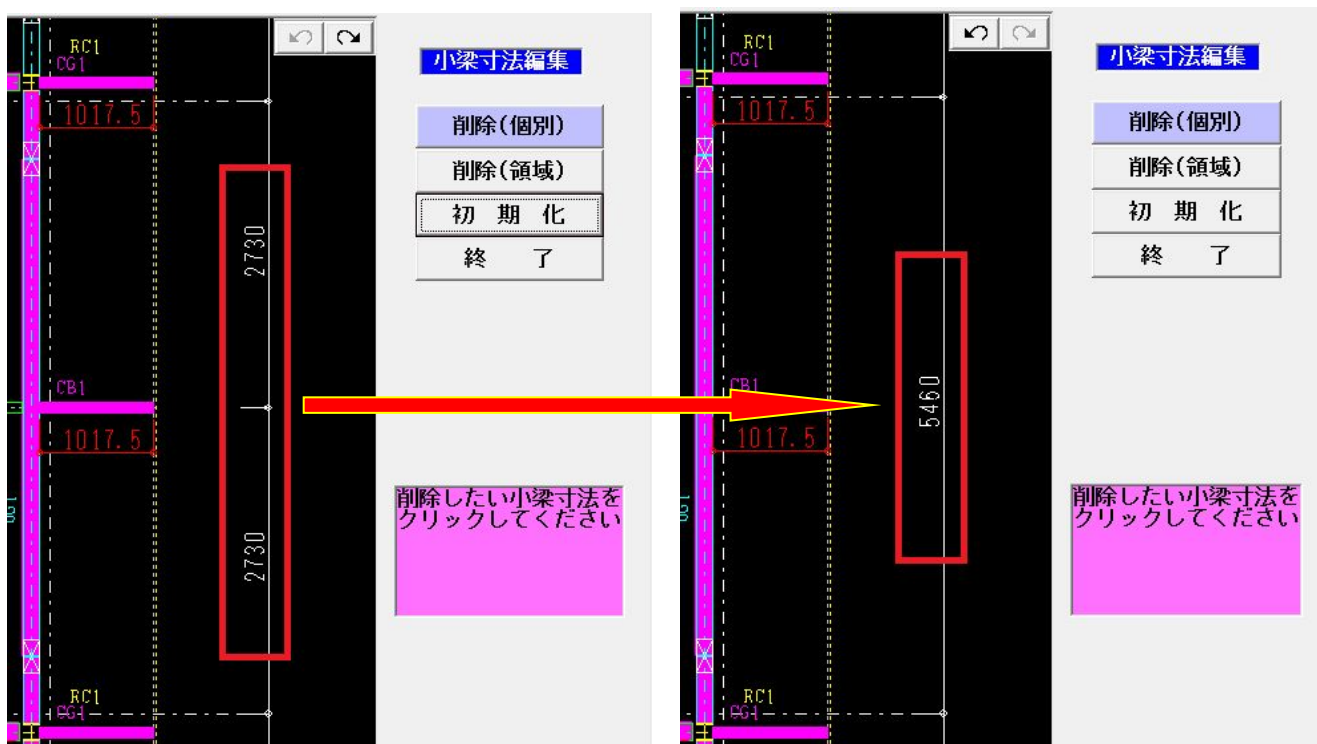
10. 伏図 小梁割付寸法編集機能追加

<梁の配置>—<小梁寸法編集>にて画面上および伏図の寸法線の削除を行えます。



「削除(個別)」：クリックした寸法線をひとつずつ消します。

「削除(領域)」：ドラッグで囲った寸法線



11. 材料リストの工区一括出力設定を追加

[全工区<工区分けあり>] にすると一括で各工区ごとの材料リストを出力できます。

リスト出力設定

出力 枠数 横数: 縦数:

小数点以下の表示 (1=表示する, 0=表示しない)
(※柱リスト、梁リスト、発注依頼書)

(軽量溝型)追寸方向 (1=←, 2=→)

担当者名 LTD
※会社名と電話番号は「図面レイアウト」で入力

出荷明細書 第 回

— 出荷明細書 重量枠表示 —
 表示する(柱・梁単品図から計算) 表示しない
(※重量計算に時間がかかります!!)

— 出荷明細書 プレス出力 —
 全部材を出力 山形・溝形を出力 無

— 仮ボルト出力 —
 建て方用仮ボルトを出力する **New**
 本ボルトの % (最低本数2本)

リスト全てをA4で出力

製品検査成績表 (梁) 出力選択

<input checked="" type="checkbox"/> G10	大	梁	出力する部材を選択してください <input type="button" value="大 梁"/> <input type="button" value="小 梁"/> <input type="button" value="キャンティ梁"/>
<input checked="" type="checkbox"/> G11	大	梁	
<input checked="" type="checkbox"/> G12	大	大 梁	
<input checked="" type="checkbox"/> G13	大	大 梁	
<input checked="" type="checkbox"/> G20	大	大 梁	
<input checked="" type="checkbox"/> G22	大	大 梁	
<input type="checkbox"/> HB0	小	小 梁	
<input type="checkbox"/> HB1	小	小 梁	
<input type="checkbox"/> HB2	小	小 梁	
<input type="checkbox"/> HB3	小	小 梁	

材料リスト 出力

出力 工区番号
 全工区<工区分けあり>
 全工区<工区分けなし>
 全工区<工区分けあり>
 1工区
 2工区
 3工区

Excelファイル一覧

図面プレビュー

ジャストイン印刷

終 了

12. 柱詳細図 ダイア修正時のデータを保持する様修正

<柱詳細>—<ダイヤ確認>にて修正した項目を、梁の高さが変更されたあとも保持するよう修正しました。

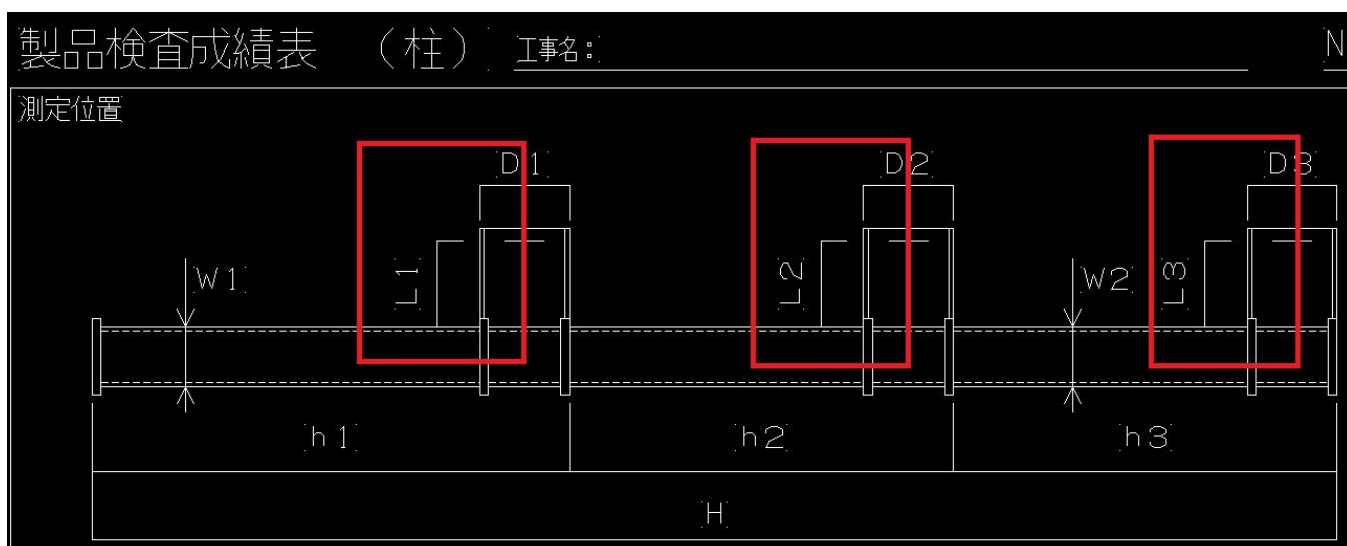
13. 梁の修正 納め方向修正を追加

<梁の修正>—<納め方向修正>にて画面に表示される矢印をクリックすると納め方向の変更ができます。



14. 柱の製品検査表の修正

仕口部の長さを仕口の上の柱面から、下の柱面からの長さに変更しました。



15. ベースパック R シリーズ マスタ追加

ベース入力

符号 : ベースサイズ

C11 : BPL-25x360x550
 C11B : H5030-22F2Q
 C12 : BPL-22x360x360
 C12B : H3030-15F2Q
 C13 : H3535-19F2Q
 C100 : BPL-22x360x360
C100B : ベースパック 40-25R
 C120 : BPL-22x360x360
 C120A : BPL-22x360x360
 C120B : H3030-15F2Q
 P1 : BPL-22x175x285
 P2 : BPL-22x150x260
 P3 :
 P4 :

柱部材サイズ : B-200x200x9

ベースタイプ 5 ベース名 ベースパック 40-25R

端カット 0
 左側 160
 右側 160
 上側 160
 下側 160
 板厚 28
 ボルト数 4
 ボルト長 665
 ボルト径 27
 穴径 45

No	X距離	Y距離
1	115	115
2	115	-115
3	-115	115
4	-115	-115

19 : ベースパック 40-25R
 20 : ベースパック 45-19R
 21 : ベースパック 45-22R
 22 : ベースパック 45-25R
 23 : ベースパック 50-19R
 24 : ベースパック 50-22R
 25 : ベースパック 50-25R

削除

ベース 複写 Enter 終了

16. ハイベース NEO マスタ追加

ベース入力

符号 : ベースサイズ

C11 : BPL-25x360x550
 C11B : H5030-22F2Q
 C12 : BPL-22x360x360
 C12B : H3030-15F2Q
 C13 : H3535-19F2Q
C100 : GB700-8-64
 C100B : GB550-8-64
 C120 : BPL-22x360x360
 C120A : BPL-22x360x360
 C120B : H3030-15F2Q
 P1 : BPL-22x175x285
 P2 : BPL-22x150x260
 P3 :
 P4 :

柱部材サイズ : B-200x200x9

ベースタイプ 17 ベース名 GB700-8-64

寸法 1 1050
 寸法 2 0
 ボルト数 8
 穴~穴1 890
 穴~穴2 590
 穴~穴3 0
 高さ 95
 厚み 58
 ボルト径 64
 ボルト長 1610

48 : GB700-8-64
 49 : GB700-8-72
 50 : GB700-12-56
 51 : GB700-12-64
 52 : GB750-8-48
 53 : GB750-12-48
 54 : GB750-12-56

削除

ベース 複写 Enter 終了

<胴縁システム>

1. 登録できるピース名の文字数の追加

ピースの符号文字数を 10 文字まで増やしました。半角文字は 10 文字、全角文字は 5 文字まで登録できます。

ピースマスター

番号	符号	種別	部材サイズ	孔数	列数	ボルト	孔径	縦端明	縦ピッチ	横端明	ピッチ1	ピッチ2	ピッチ3	ボルトプレート	溶接プレート
210	0123456789	胴縁	PL-9	1	1	12	15.0	20		40				BK1	
211	ABCDE	胴縁	PL-9	1	1	12	15.0	20		40				BK1	
212															
213															
214															
215															
216															
217															
218															
219															
220															
221															
222															

登録する番号を選択して下さい

番号 符号 種別 部材サイズ 孔数 孔列 ボルト 孔径 縦端明 縦ピッチ 横端明 ピッチ1 ピッチ2 ピッチ3 ボルトプレート 溶接プレート

212

データを削除する場合は符号を消去して[Enter]を押して下さい、使用中のピースは削除しないで下さい。

<<ボルトプレート>>
全てのピースに符号を入力して下さい

<<溶接プレート>>
使用しない場合は、符号の入力は必要ありません

使用中のピースの符号は変更しないで下さい
※データ集計・リスト出力を正しく実行しません

終了 並び替え マスター(ノ) プレートマスター 全工事共通のマスターです

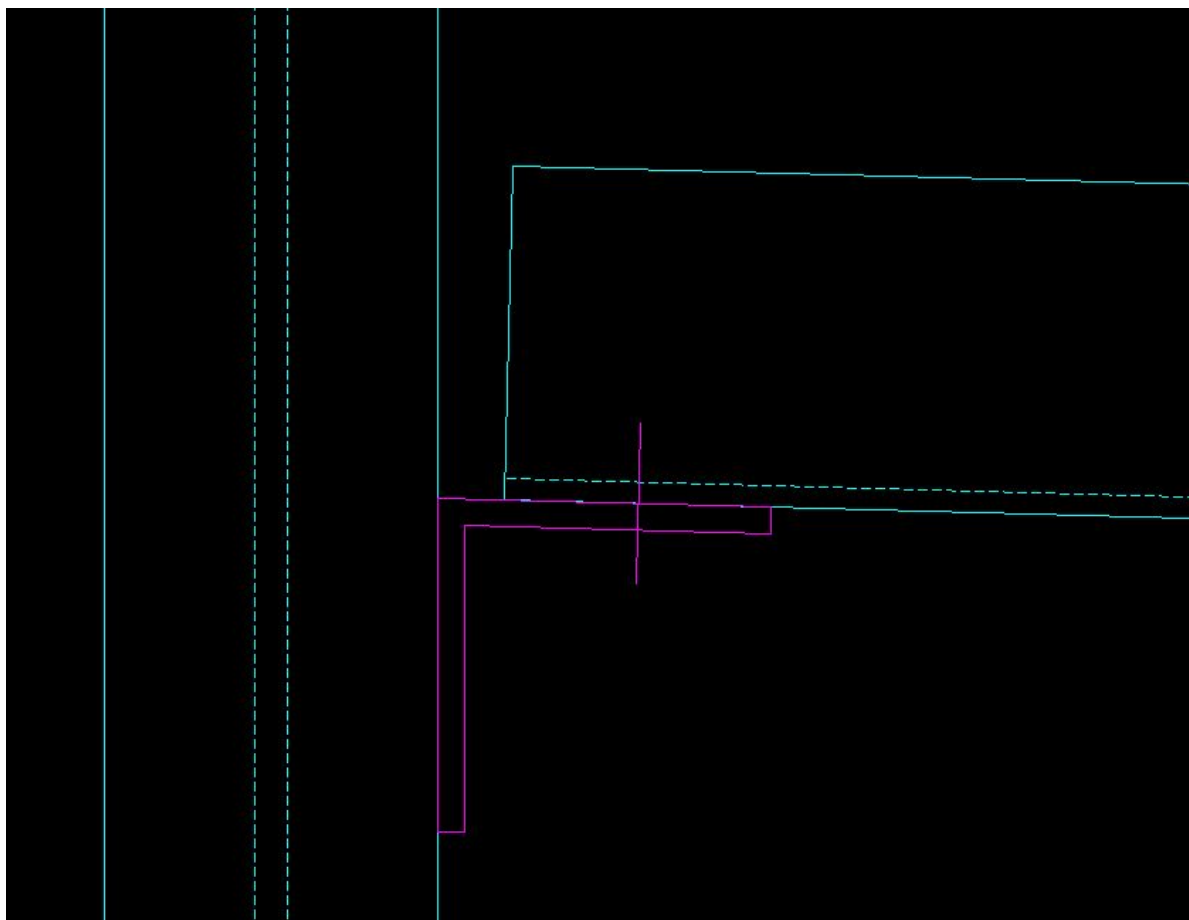
2. 実寸加工図、孔加工の追い寸の重なりに対応

加工図の用紙サイズが「実寸(2段)」かつ、<初期設定>-<出力設定>-<加工図 2>-「孔加工の寸法線」を【孔毎】にしている場合、追い寸が重なる箇所は引き出し線の右側に追い寸を表示します。



3. H鋼に溶接するピースの幅を見て刃で止まるよう対応

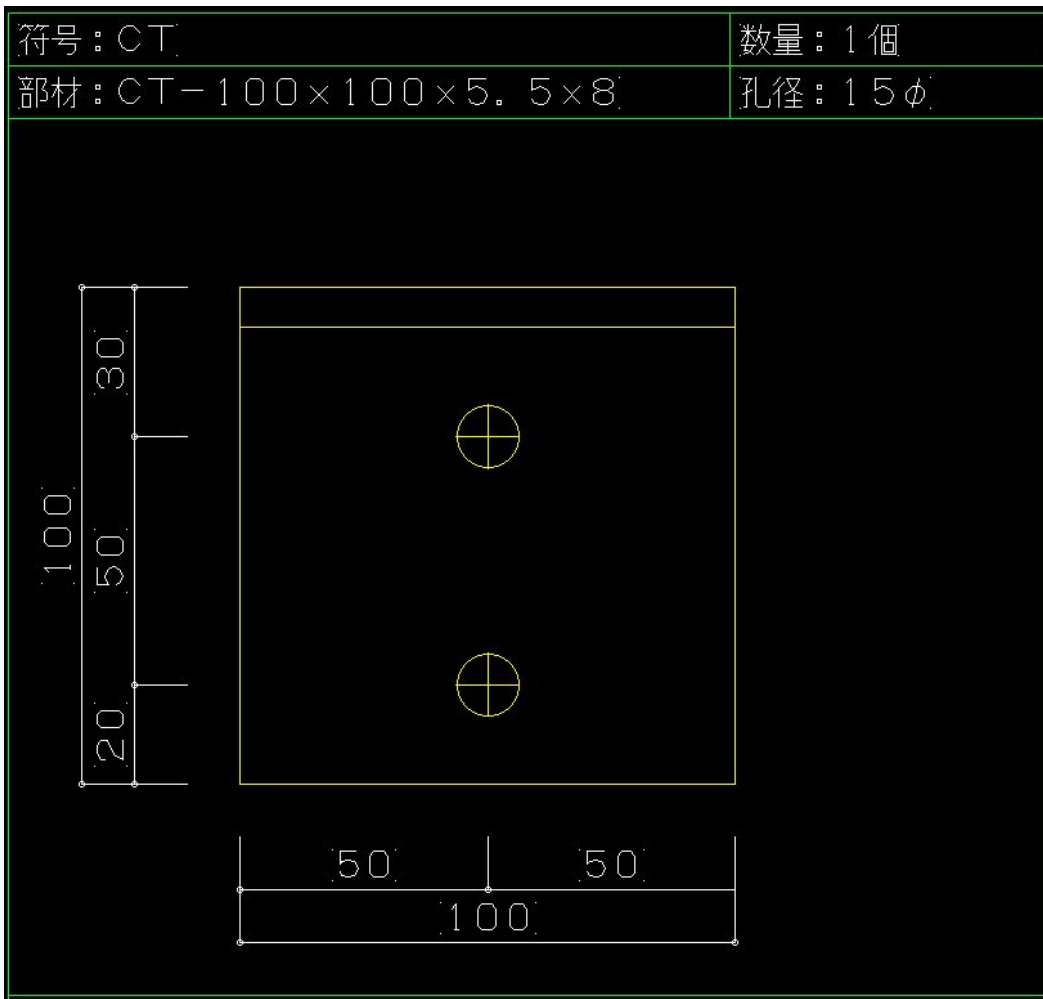
ピースの幅が刃よりも大きいときに止まります。この設定は【新規】の物件から有効になります。



4. ピース自動配置を胴縁の材種毎の選択に対応

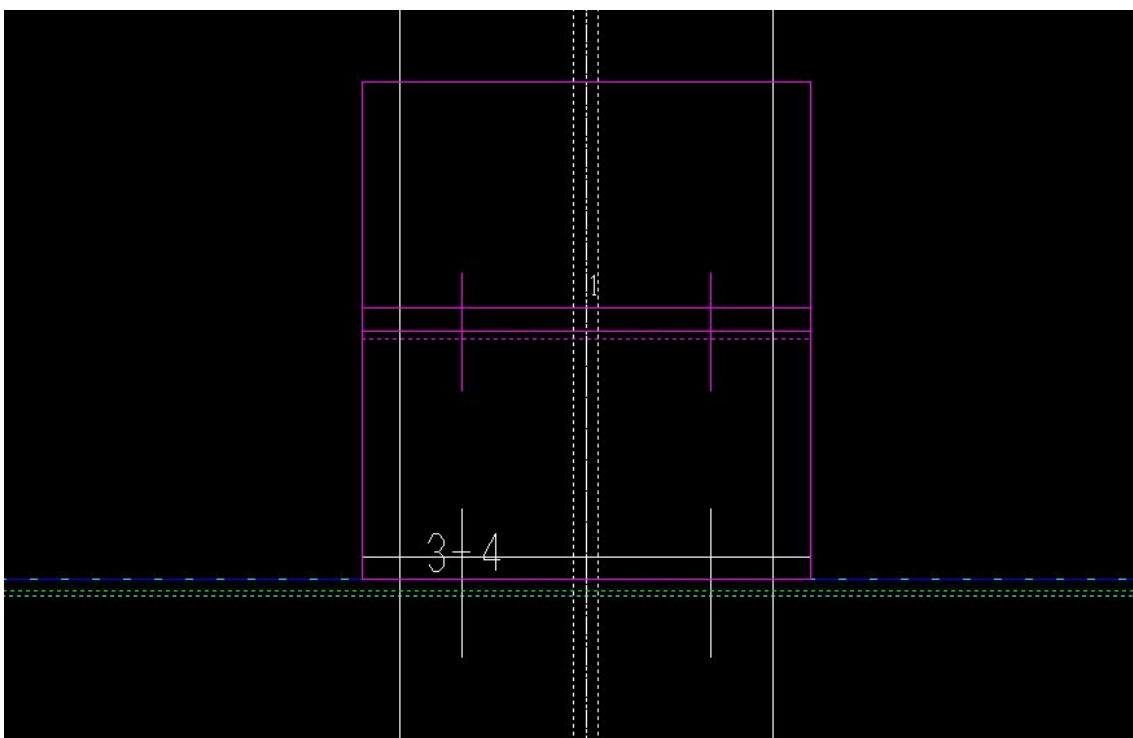
胴縁編集	開口編集	ピース編集
自動配置	手動配置	個別修正
一括修正	削除	
点	範囲	
C材	DC材	
C・DC以外	全部材	
材種毎にピース符号を選択します		
C材	DC材	C・DC以外
<input checked="" type="checkbox"/> 胴縁 直交	マド	▼
<input checked="" type="checkbox"/> 胴縁 斜め	マド	▼
<input checked="" type="checkbox"/> 胴縁 マグサ	マド	▼
<input checked="" type="checkbox"/> 接続 直交	jPL4	▼
<input type="checkbox"/> 接続 斜め		▼
<input checked="" type="checkbox"/> 軸組 柱	1	▼
<input type="checkbox"/> 軸組 梁		▼
決定	中止	全配置

5. ピースリストに角パイプのCTの出力に対応



6. 抱き合わせのC形鋼使用ピースが全ての鋼材に対応

この設定は【新規】の物件から有効になります。



7. 集計表、胴縁ピースと軸組ピースを分けて出力するよう対応

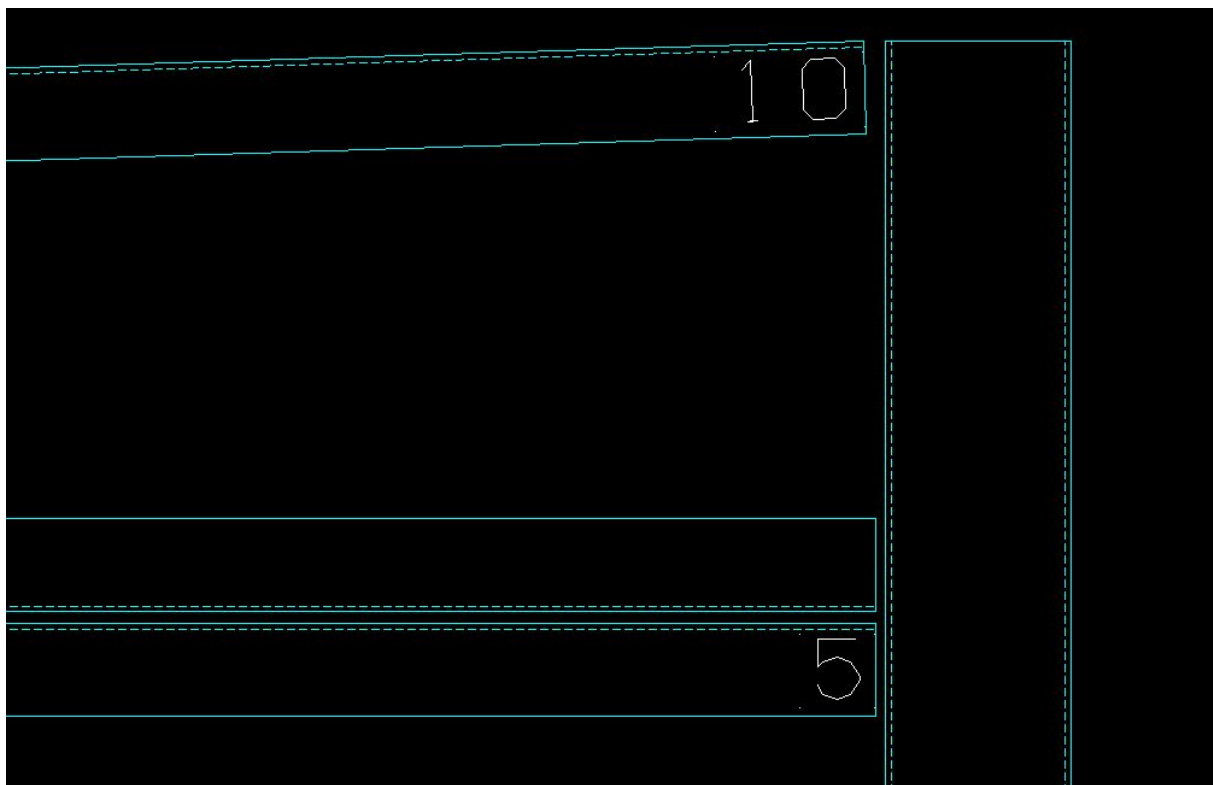
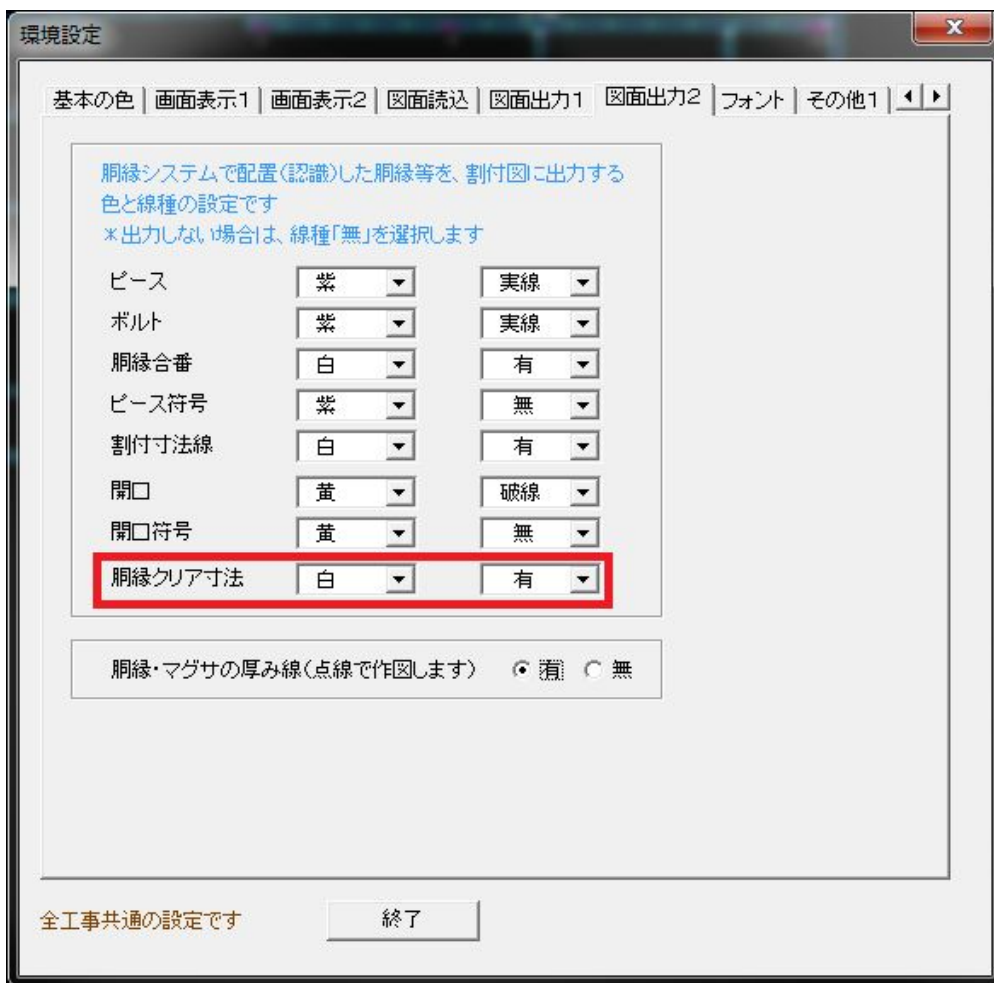
胴縁ピース	個数	ボルト
マド	1	1
合計	1	1

軸組ピース	個数	ボルト
1	89	178
合計	89	178

フィラー	個数
BK 1	7
合計	7

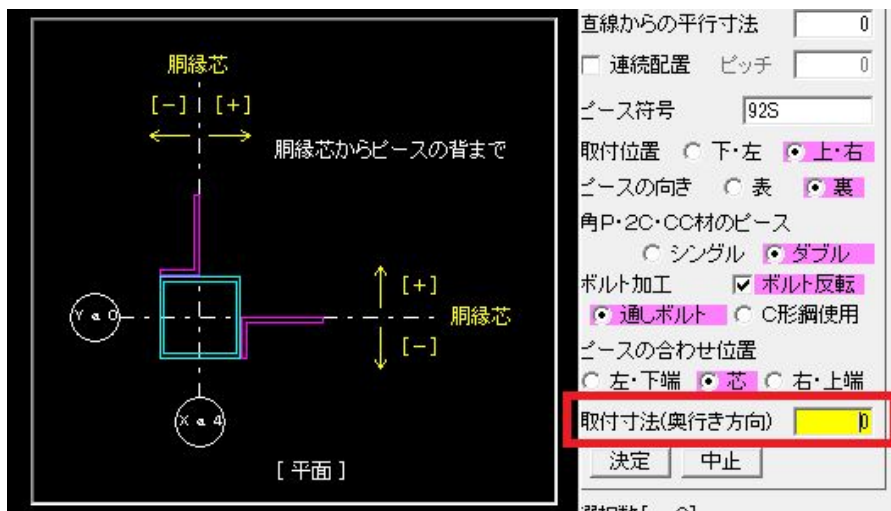
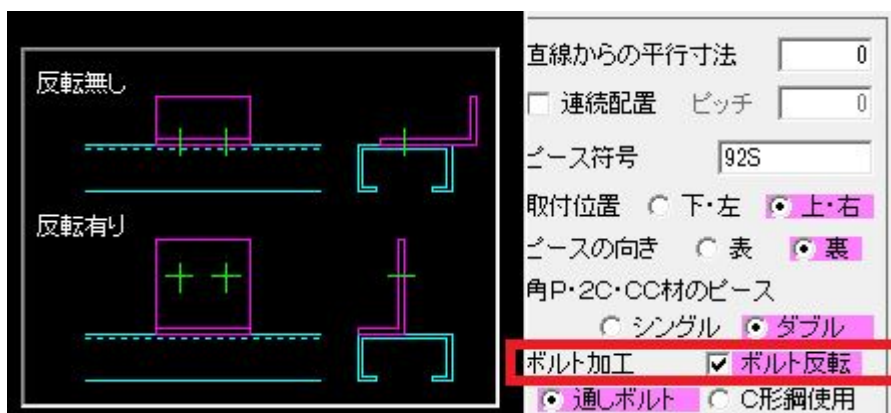
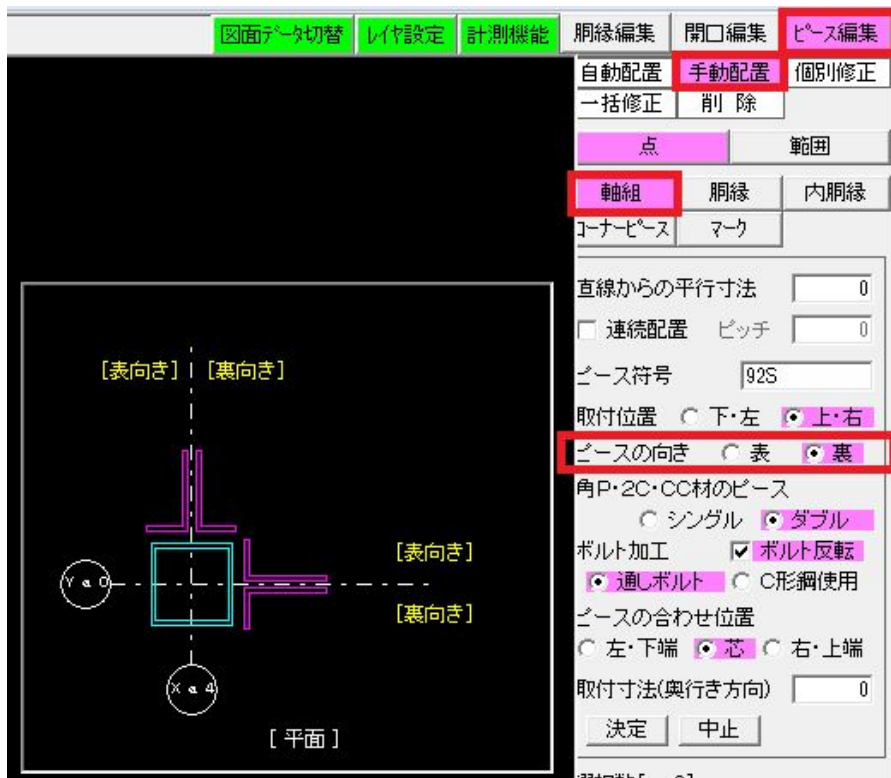
8. 割付図、胴縁のクリア寸法を表示

<初期設定> - <環境設定> - <図面出力 2> - 「胴縁クリア寸法」を有りに変更すると表記されます。



9. 軸組ピースの溶接加工に対応

<ピース編集>—<手動配置>—<軸組>の画面に「ピースの向き」「ボルト反転」「取付寸法(奥行き方向)」の項目を追加しました。入力枠にカーソルを移動するとガイドを表示します。



10. 割付図に図面枠を出力

図面出力の画面に「図面枠を出力する」のチェックボタンを追加しました。

図面枠の初期値は【_シグマF1_データ_図面枠】の中のA1をセットします。図面枠の縮尺は<図面読込>で入力した縮尺を使用します。割付図は、図面枠の中央に作図します。

会社の情報は<施工図変換>を使用した場合のみ、<自社名情報>を引用します。胴縁システムのみ使用する場合は、会社情報を記載した図面枠を指定してください。

図面出力

割付図 「胴縁割付図」を作成する 表軸図 裏軸図

読み込んだ図面ファイル(元図)を出力する

[C:\シグマF1\胴縁\物件\41\割付図\]に保存します

DXFファイル名

「抱き合わせ」の名称を出力する
 「抱き合わせ」の胴縁の個別の合番を出力しない

図面枠を出力する
ファイル名

組立図 「抱き合わせ」の組立図を作成する

「組物」の組立図を作成する ※コーナー処理は未対応です

[C:\シグマF1\胴縁\物件\41\組立図\]に保存します

加工図出力の設定は以下のようになっています。
抱き合わせ・組物を加工図に出力しない ... チェック無し

合番 番号 通り名+番号 工区名+番号

[ピース配置データ]に変更がありました。集計して下さい。

前回の集計日時 2017/05/19 18:14:19

前回の出力日時 2017/06/12 14:02:27

割付図・組立図のレイヤ分け 有 無 ※全工事共通の設定です

11. 図面印刷時の不具合の修正

加工図等の印刷で点線が実線になる不具合を修正しました。