# 平成 24 年 12 月度 バージョンアップ項目

# <施工図システム>

- 1. 柱詳細 図面レイアウターを開発。
- 2. 工区設定の個別削除に対応。
- 3. 全階の部材リストのファイルへの出力を作成。
- 4. ベースリブの材質に対応。
- 5. 通しダイヤ3枚時のコア絞りパターンに対応。
- 6. 一般図の図面作成年月日を設定できるように作成。
- 7. 梁貫通時 縦リブの板厚サイズアップ及び材質を追加。
- 8. 鉄骨コマンド 異型ダイヤの対応
- 9. 天井吊り 伸縮とピッチ位置修正対応
- 10. 母屋の軸図案内図 縦母屋対応
- 11. 鼻母屋の有り無し選択追加
- 12. 階複写で斜め梁と飛行機梁の階複写に対応。
- 13. 剛接合のボルトメッキ設定を追加。
- 14. 梁単品図に小数点以下設定を追加。
- 15. 梁貫通の伏図表示に対応。
- 16. 軸組図で母屋表示に対応。
- 17. 梁の修正で柱付きの場合も勾配なり高さの修正に対応。
- 18. 梁詳細図で断面図の重なりを修正。
- 19. ベースパック NT の仕様変更に対応。
- 20. 規格で SNR 材を追加。
- 21. 軸ブレスのパイプ・角パイプの継手 ガセットタイプ (1面せん断)を追加。
- 22. 軸ブレスの部材にC形鋼を追加。
- 23. 軸ブレス 切取長の計算 ベース部の溶接廻しの入力を追加。

#### <胴縁システム>

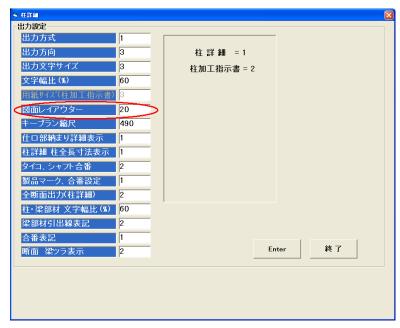
- 1. 「データ出力」に「孔あけ加工表」を追加。
- 2. 抱き合わせ・組物の加工図を加工図に出力しない設定を追加。
- 3. 胴縁部材、溝型鋼・山型鋼に対応。
- 4. 斜め胴縁に垂直な直線を基準にしてのピース配置に対応。
- 5. 数値入力時に計算式入力に対応。

# <施工図システム>

# 1. 柱詳細 図面レイアウターを開発

柱詳細図で立面位置、断面位置等をレイアウトできるようになりました。

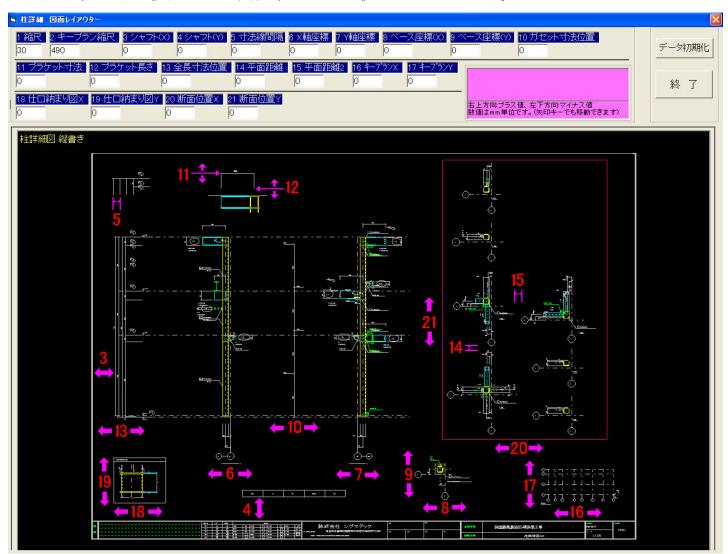
① 柱詳細の出力設定の図面レイアウターの項目から自動で起動します。



② 各項目のずれ距離を入力してください。

移動距離は、図面上のmm単位になります。

上方向、右方向に移動させたい場合は、プラスの値を入力してください。 下方向、左方向に移動させたい場合は、マイナスの値を入力してください。



#### 「項目説明」

1. 縮尺

図面縮尺を入力してください。

2. キープラン縮尺

キープランの縮尺を入力してください。

3. シャフト X

立面全体の位置を左右方向に移動させたいときに変更してください。

4. シャフトY

立面全体の位置を上下方向に移動させたいときに変更してください。

5. 寸法線間隔

寸法線の間隔を調整したいときに変更してください。

6. X 軸座標

柱本体 X 軸方向の立面を移動させたいときに変更してください。

7. Y 軸座標

柱本体Y軸方向の立面を移動させたいときに変更してください。

8. ベース座標 X

ベースの位置を左右方向に移動させたいときに変更してください。

9. ベース座標 Y

ベースの位置を上下方向に移動させたいときに変更してください。

10. ガセット寸法位置

ガセット取り付け寸法線を移動させたいときに変更してください。 (縦書きの時のみ有効です)

11. ブラケット寸法

立面のブラケット寸法の文字表記位置を移動させたいときに変更してください。

12. ブラケット長さ

立面のブラケット寸法の寸法線の長さを調整したいときに変更してください。

13. 全長寸法位置

ガセット取り付け寸法線を移動させたいときに変更してください。

14. 平面距離

平面断面の間隔を調整したいときに変更してください。

15. 平面距離2

平面断面が2列になったときの左右の間隔を入力してください。 (柱詳細 縦書きの時のみ有効)

16. キープラン X

キープランの位置を左右方向に移動させたいときに変更してください。

17. キープランY

キープランの位置を上下方向に移動させたいときに変更してください。

18. 仕口納まり図 X

柱仕口納まり詳細図を左右方向に移動させたいときに変更してください。

19. 仕口納まり図 Y

柱仕口納まり詳細図を上下方向に移動させたいときに変更してください。

20. 断面位置 X

平面断面全体の位置を左右方向に移動させたいときに変更してください。

21. 断面位置 Y

平面断面全体の位置を上下方向に移動させたいときに変更してください。

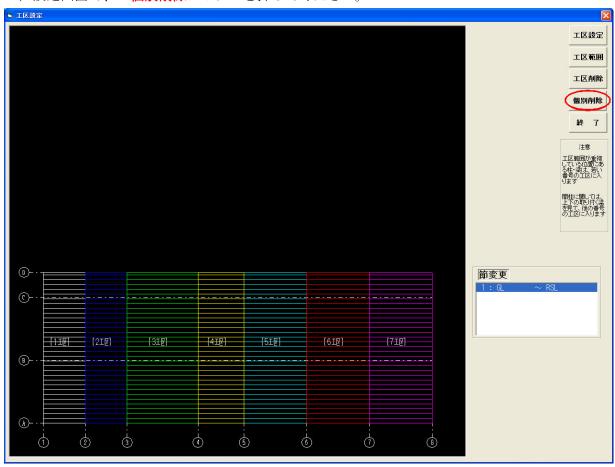
**③** 終了する場合は、右上の**<終了>**ボタンを押してください。

**※<データ初期化>**ボタンを押すと、初期状態に戻ります。

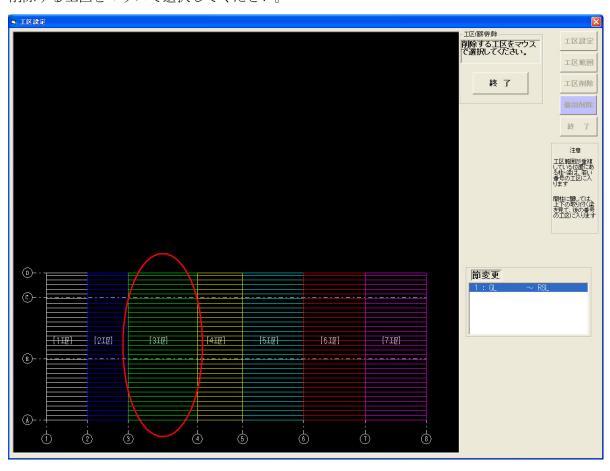
# 2. 工区設定の個別削除に対応

設定した工区を個別で削除できるようになりました。

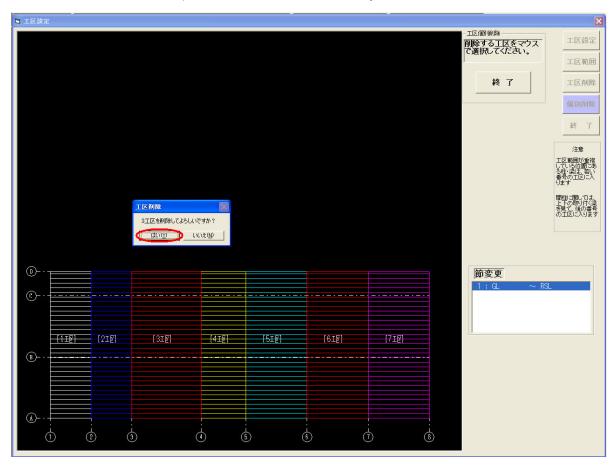
① 工区設定画面で、 <個別削除 > ボタンを押してください。



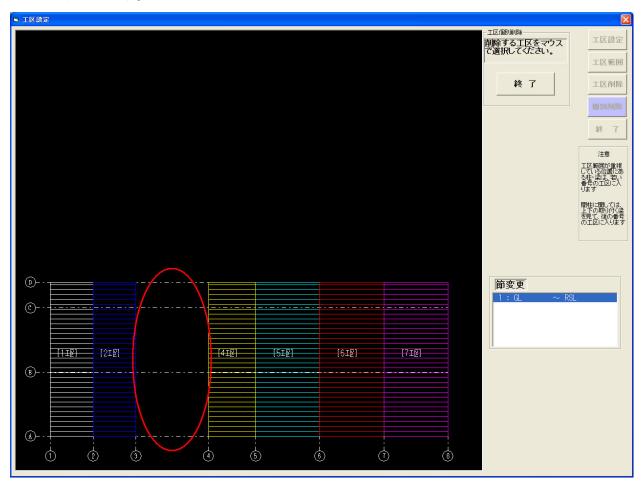
② 削除する工区をマウスで選択してください。



③ メッセージが表示されたら、"はい"を選択してください。



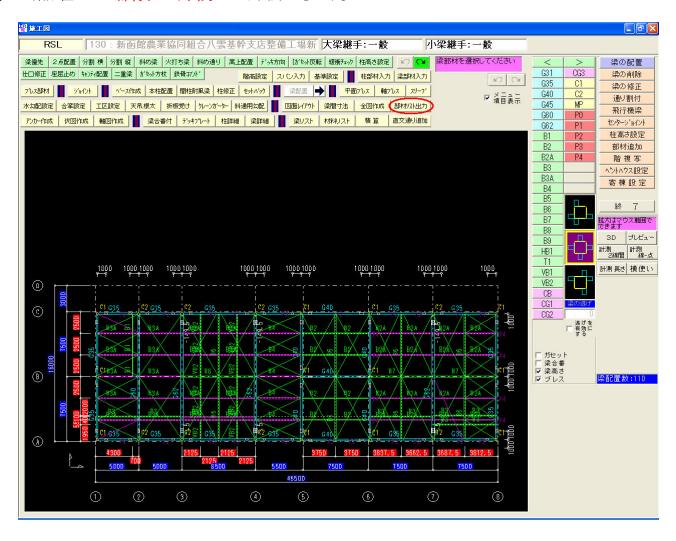
④ 工区が削除されます。



### 3. 全階の部材リスト一覧出力作成

すべての階の部材リストが一覧で出力できるようになりました。

① <梁配置>-**<部材リスト出力>**から出力できます。



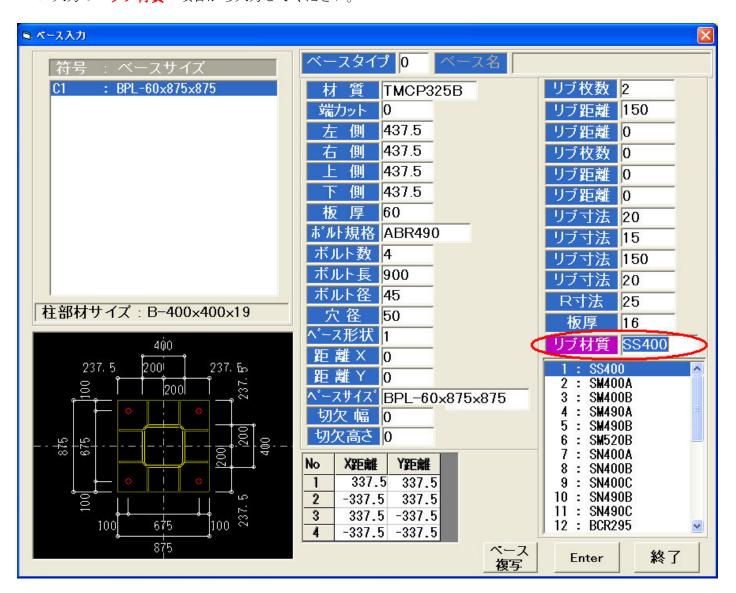
② 各階の部材リストが一覧で出力されます。

11 G √ 7						2 <b>8 43</b> 0 7 %						9 <b>81 t</b> 8 √ π					
합니까의	in 0	教制サイオ	* f 14 H	49	9.5	******	is 8	क स च र त	¥ f 14 H	49	9.4	****	B 0	教材のイズ	* £ 14 A	49	1
1	21 T	EP E-250>250>12				¢1	29%	© <b>P</b> D-250×250×12				¢1	2170	<b>트</b> P D-250>250>12			
re	ДŢ	© 1 0 00 0 1 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0				ce	256	©F D-900×900×16				ce	2876	<b>트</b> 마-900+900+16			
4P	<b>#</b> TB	H-150>150>7>10				ир	#FD	H-180>180>7>10				нР	20	H-180>180>7>10			
PO	金利田	[-300×60×6×7, 6	PJO			PO	銀河	[-100×60×6×7. 6	PJO			PO	£Nn	[-100×60×6×7, 6	PvD		
PI	210	D-100>100>9, 8	Pal			PI	2FB	D-100×100×9, 2	Pal			PI	2Fin	D-100×100×9, 2	Pal		
PE	21 T	H-150×75×5×7	Pve			Pe	29%	H-150,75,5,7	PJE			P2	216	H-150,75,5,7	Pue		
2 H + C + 4	x r					9 <b>8</b> ± 3 ×	7 F					P# 北 字 ·	7 1				
1684	in 6	寄付さくゴ	¥ <b>€</b> 円 ◀	4.8	4 <	24444	n e	教材カイゴ	¥ € 9 =	4.8	4 €	11494	n e	数付さくゴ	¥ <b>€</b> 円 ■	4.8	4
691	211	H-294>200>B>12	619 619			691	2FB	H-294)200)B) 12				691	źPin	H-294>200>B>12			
G95	ŶТ	H-950:175:7:11				G95	496	H-950×175×7×11				G95	ept.	H-950; 175; 7; []	GJ5 GJ5		
C40	21.11	H-400>200>B>13				640	250	H-400>200>B>13				G40	ध्या	H-400>200>B>13	614 614		
046	#17	H-480>200>P>14	012 012			046	#410	H=480>200>P>14				046	431	H-480>200>P>14			
680	£10	H-600>200>11> 7				GBO	细胞	H-600>200>11>17				660	ŝ	H-600)200)11)17	en en		
G62	ŔΤ	H- 600 x 900 x 12 x 20				662	29%	H-600>900>12>2D				662	217	H- 698 ; 900 ; 12; 20	G15 G15		
CB C	21%	H-150×75×5×7				CB	206	H-150×75×5×7				CB	206	H-150×75×5×7			
cel	£l Ti	H-350×175×7×11	615			cel	45TB	H-350>175>7>1	615			cel	2110	H-350×175×7×11			
क्षा क्षा व्यवस्था । स्थान	7 P	कृश्वरत	इस्भ व	# 1	4 (	3日 小司 V 理時代4	7 t	कृश्वरत	इ.स.म.च	相關	4.4	を雇けませ ではある	7 r	कृश्वरत	##H#	# <b>1</b>	4.7
BI	£€D	H-180>78>8>7				BI	±≠m										_
			BAS BAS			101	1.1	H-180>78>8>7	BJE BJE			BI	⊈M'm	H-180>78>8>7	BJS BJS		
85	200	H-178:90:8:8	8/3 8/3 8/7a	+		85	2FD	H-180:75:5:7	B/S B/S			82	ina ina	H-180>78>8>7 H-178>90>8>8	8/8 8/8 8/7 8/T		
	29 m 29 m					-	_		E12 E12								
B8A		H-176:90:6:8				88	2FB	H-178; 90; 8; 8	618 B18			82	210	H-178:90:6:8	BJ7 BJT		
B&A B9	4PTs	H-175>90>5>8 H-175>90>5>8				86 Y	2F6	H-175>90>5>8 H-175>90>5>8	818 818			82 82A	2FB	H-176>90>6>6 H-175>90>5>6	Bu7 Bu7 Bu7a Bu7		
82A 89 88A	20% 20%	H-176:90:6:8 H-175:90:5:8 H-200:100:5:5:6	BJ7a			82 82 83	2FG 2FG 2FG	H-175×90×5×8 H-175×90×5×8 H-200×100×5, 5×8	B1D B1D			82 82A 89	2F6 2F6	H-176:90:5:8 H-175:90:5:8 H-200:100:5:5:8	817 817 817a 817 816a 816a		
B2A B9 BSA B4	26Ta 26Ta 26Ta	H-1T5:90:55 B H-1T5:90:55 B H-200:100:5, 5:6 H-200:100:6, 5:8	817a 815a 810			82 89 83	2FG 2FG 2FG 2FG	H-175:90:5:0 H-175:90:5:0 H-200:100:5:5:0 H-200:100:5:5:8				82 89 89	2PD 2PG 2PG 2PG	H-1T5:90:55 8 H-1T5:90:55 8 H-200:100:5, 5:8 H-200:100:8, 5:8	807 807 807e 807 806e 806e 806e 800e		
864 89 854 84	26% 26% 26% 26%	H-175390558 H-175390558 H-20010055,558 H-20010056,558 H-20010056,558	815a 810 815 810			82 82A 83 834	2FB 2FG 2FG 2FG 2FB	H-175:90:5:8 H-175:90:5:6 H-200:100:5:5:6 H-200:100:5:5:6 H-200:100:5:5:8	B4D B4D			82 824 83 834	2FD 2FG 2FG 2FG 2FD 2FD	H-175390359 H-175390356 H-20031005559 H-20031005659 H-2003120559	807 807 807e 807 806e 806e 806e 800e		
82A 83 85A 84 86	21% 25% 25% 25% 26%	H-176; 90; 5; 8 H-175; 90; 5; 8 H-200; 100; 5; 5; 8 H-200; 100; 6; 5; 8 H-200; 120; 6; 5; 9 H-900; 150; 5; 5; 9	B) 5a 830 B) 5 830 B) 6 830			82 82 83 83 84 84	250 250 250 250 250 250	H-178:90:5:8 H-175:90:5:6 H-200:100:5:5:6 H-200:100:5:5:8 H-280:125:5:9 H-900:150:5:5:6	815 815 914 914			82 82A 83 834 84	2FB 2FB 2FB 2FB 2FB 2FB	H-176:90:5:8 H-175:90:5:8 H-200:100:5:5:8 H-200:100:5:5:8 H-200:100:5:5:8 H-200:100:5:5:9	837 837 837e 837 835e 836e 835e 830e 835e 830e		
82A 83 83A 84 86 86	20% 20% 20% 20% 20% 20%	H-176; 90; 5; 8 H-175; 90; 5; 5 H-200; 100; 5; 5; 6 H-200; 100; 5; 5; 6 H-200; 100; 5; 5; 6 H-260; 126; 6; 9 H-900; 180; 6; 6; 6 H-950; 176; 7; 11	B) Ta B) Ea B) E B) E B) E B) 4 B) 4 B) 9 B) 9			82 82 83 834 84 85	200 200 200 200 200 200 200	H-176>90>0>9 H-175>90>5>0 H-200>100>5,5>0 H-200>100>5,5>0 H-200>100>5,5>0 H-200>100>5,5>0 H-200>100>5,5>0 H-200>100>5,5>0 H-200>150>5,5>0 H-300>175>7>11	815 815 914 914			82 83 83 84 86 86	2 PTS 2 PTS 2 PTS 2 PTS 2 PTS 2 PTS 2 PTS	H-175:90:5:9 H-175:90:5:0 H-200:100:5,5:0 H-200:100:5,5:0 H-200:100:5,5:0 H-200:120:5:5:0 H-200:120:5:0 H-900:180:5:5:0 H-950:175:7:11	B17 B17 B17e B17 B16e B10e B16a B10e B10a B10		
82A 83 83A 84 85 86 87	20% 20% 20% 20% 20% 20% 20%	H-175 20 b B H-175 20 5 B H-200 100 5 5 8 8 H-200 100 5 5 6 8 H-200 100 5 5 8 H-200 100 5 5 8 H-200 175 b 9 H-300 175 5 5 11 H-400 200 8 1 5	B) Ta B) Ea B) E B) E B) E B) 4 B) 4 B) 9 B) 9			82 82 83 834 84 86 86	2FG 2FG 2FG 2FG 2FG 2FG 2FG 2FG	H-175 x 90 x 5 0 H-175 x 90 x 5 0 H-200 x 100 x 5 x 5 x 6 H-200 x 100 x 5 x 5 x 6 H-300 x 100 x 5 x 5 x 6 H-300 x 200 x 5 x 5 x 6	815 815 914 914			82 82 83 834 84 86 86	2 PTD 2 PTG 2 PTG 2 PTG 2 PTG 2 PTG 2 PTG 2 PTG	H-175 (90 b) 9 H-175 (90 b) 9 H-200 (100 b) 6 b) 8 H-200 (100 b) 6 b) 8 H-200 (100 b) 6 b) 9 H-200 (100 b) 6 b) 9 H-200 (175 b) 9 H-200 (175 b) 5 b) 9 H-200 (175 b) 5 b) 9 H-200 (175 b) 6 b) 9	BJ7 BJ7 BJ6 BJ6 BJ6 BJ0 BJ6 BJ0 BJ6 BJ0 BJ9 BJ9 BJ2 BJ2		
89 834 84 84 85 85 85 85 85 85 85 85 85 85 85 85 85	20% 20% 20% 20% 20% 20% 20% 20%	H-175×80×5×8 H-175×80×5×8 H-200×100×5,5×8 H-200×100×5,5×8 H-200×100×5,5×8 H-200×100×5,5×8 H-900×100×5,5×8 H-900×100×5,5×9 H-900×100×5,5×1 H-400×200×8×13 H-400×200×8×13	B) Ta B) Ea B) E B) E B) E B) 4 B) 4 B) 9 B) 9			82 82 83 83 84 86 86 86	2FB 2FB 2FB 2FB 2FB 2FB 2FB 2FB	H-116 x 90 x b 9 H-1175 x 90 x 5 x 6 H-200 x 100 x 5, 5 x 6 H-300 x 100 x 6 x 6 H-400 x 200 x 5 x 1 x	815 815 914 914			87 824 83 834 84 86 86	2 PTD	H-175:90:5:9 H-175:90:5:9 H-200:100:5, 5:0 H-200:100:5, 6:3 H-200:100:5, 6:3 H-200:150:5:0 H-900:150:5, 6:0 H-900:150:5, 6:0 H-900:200:8:13 H-400:200:8:13	But But Bute But Bute		
82 89 83 84 86 86 87 88 89	20% 20% 20% 20% 20% 20% 20% 20% 20% 20%	H-176:90:50 B H-170:90:50 B H-200:100:5, 5-0 H-200:100:5, 5-0 H-200:100:5, 5-0 H-200:100:5, 5-0 H-200:100:5, 5-0 H-300:175:7, 7-1 I H-400:200:5 B I 5 H-400:200:5 B I 5	BJE			82 82 83 84 84 86 86 87 88	2 PTG 2 PTG	#-175,90,50,60 #-175,90,50,60 #-200,100,5,50 #-200,100,5,50 #-200,100,5,60 #-200,100,5,60 #-500,175,75,71 #-400,200,60 #-400,200,60 #-400,200,60 #-400,200,60 #-400,200,60 #-400,200,60 #-400,200,60 #-400,200,60	815 815 914 914			82 82 h 83 834 84 86 86 87 82	2 PTD	H-115 (90) 6) 0 H-175 (90) 50 0 H-200 (100) 5, 5 0 H-200 (100) 5, 5 0 H-200 (100) 5, 6 0 H-200 (100) 5, 6 0 H-300 (100) 6 0 H-300 (175 7 7 1 1 H-400 (200) 6 1 1 H-400 (200) 6 1 1	But But Bute But Bute		

### 4. ベースリブの材質に対応

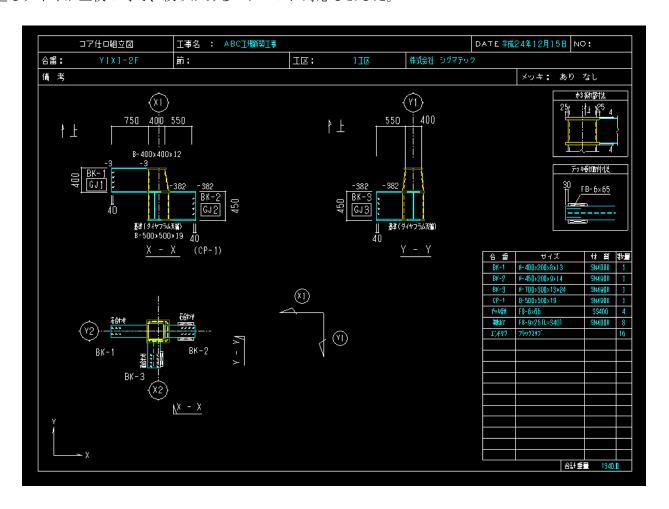
ベースリブの材質に対応しました。

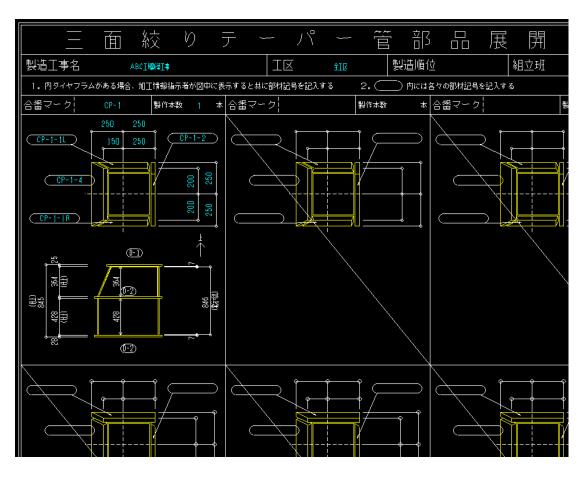
ベース入力の"リブ材質"項目から入力してください。



# 5. 通しダイヤ三枚時のコア絞りパターンに対応

通しダイヤが三枚の時で、絞りがあるパターンに対応しました。

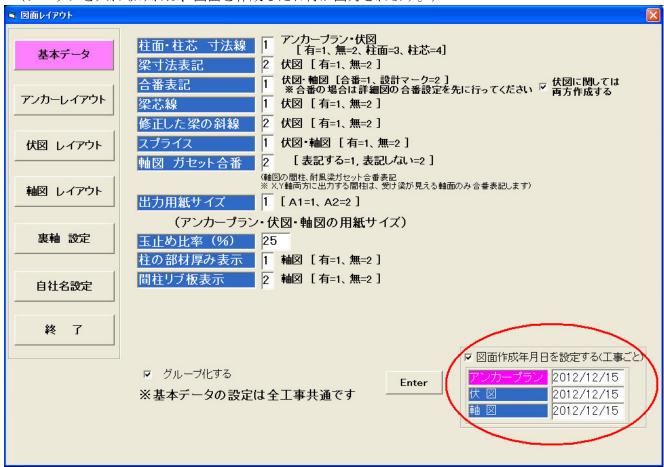




### 6. 一般図の図面作成年月日の設定を作成

アンカープラン、伏図、軸図の図面作成年月日を設定できるようになりました。

- ① <図面作成>-<図面レイアウト>-<基本データ>を選択してください。
- ② **"図面作成年月日を設定する"** にチェックを入れてください。 アンカープラン、伏図、軸図の図面作成年月日を入力してください。 (チェックを入れなければ、図面を作成した日付が出力されます。)



③ 図面作成時に、作成年月日の項目に反映されます。

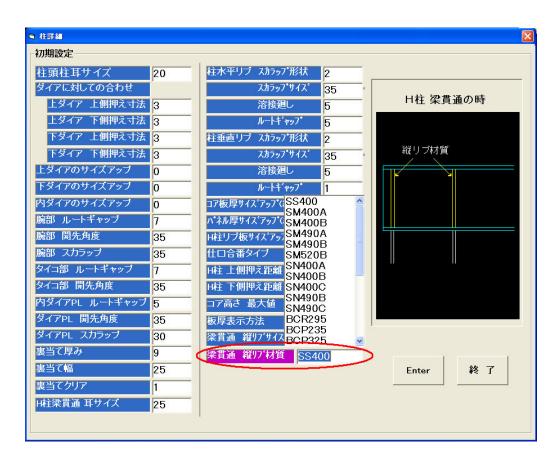


#### 7. 梁貫通時の縦リブの板厚サイズアップ及び材質に対応

梁貫通時の縦リブで、板厚サイズアップ及び材質が設定できるようになりました。

- ① <詳細図>-<柱詳細>-<初期設定>を選択してください。
- ② "梁貫通 縦リブサイズアップ"及び"梁貫通 縦リブ材質"の項目で設定してください。

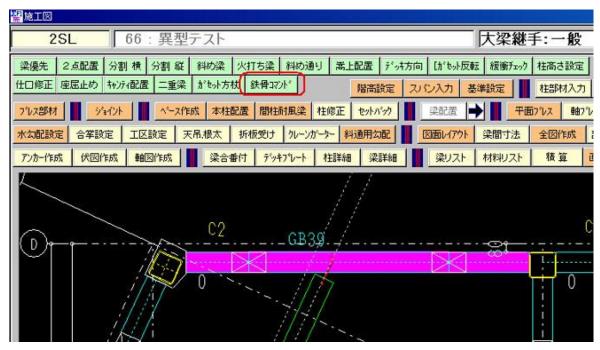




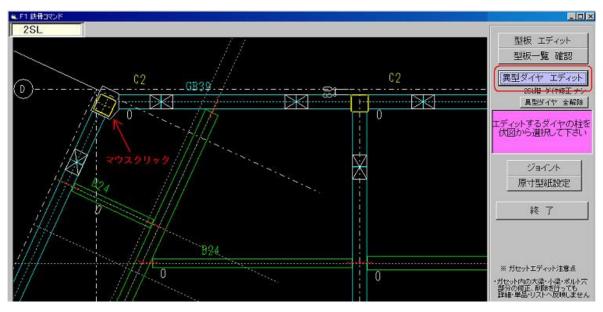
### 8. 鉄骨コマンド 異型ダイヤの対応

異型ダイヤを鉄骨コマンドで修正出来るようになりました

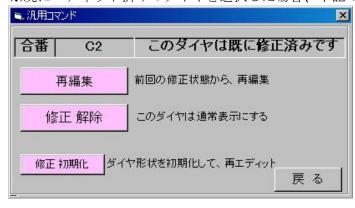
手順1 梁配置内の、[鉄骨コマンド]を選択します



手順2 鉄骨コマンド内の、[**異型ダイヤ エディット**]を選択し、 その後に、修正したい異型ダイヤをマウスクリックして下さい



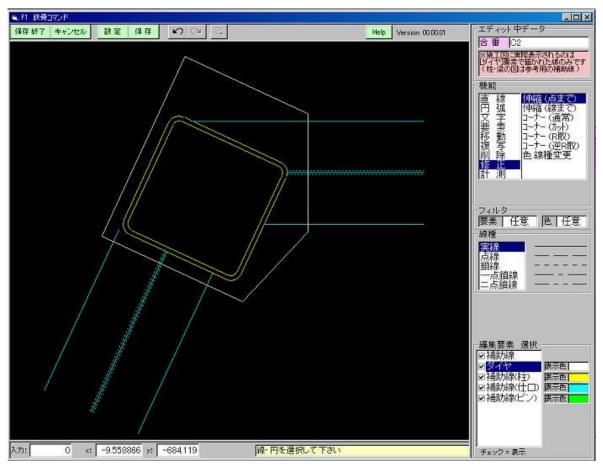
※既にエディット済みのダイヤを選択した場合、下記の選択が出ます



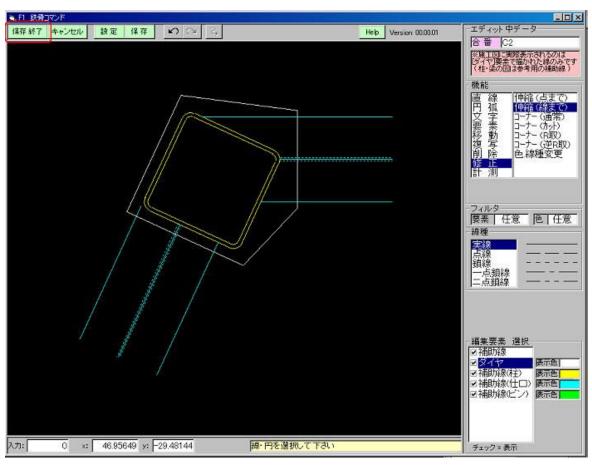
[再編集] [修正 解除] [修正 初期化] 前回の続きからエディットを再開します このダイヤのエディット状態を解除します

前回のエディット状況を破棄して、新たにエディットを開始します (柱や、取り付く梁が変わった場合などに使用)

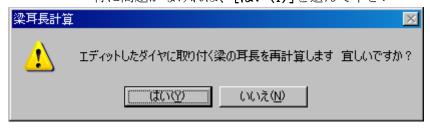
手順3 鉄骨コマンドのエディット画面になります (※柱、梁の図はあくまで補助線として出ているだけです 施工図で表記されるのは、ダイヤ要素の線・円のみ)



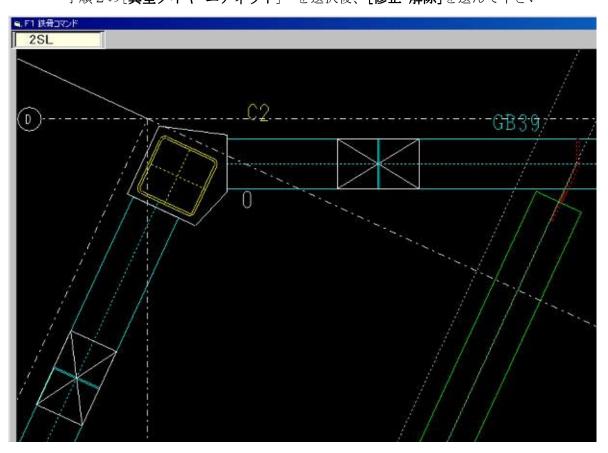
**手順4** 修正が完了後、**[保存 終了]**ボタンを押して下さい ([キャンセル]を押すと、エディット状況を破棄して元の画面に戻ります)



手順5 修正したダイヤに取り付く梁の、ダイヤ耳長を再計算するか聞いてきます (仕口と当たるダイヤの線を探し、耳長を自動計算) 特に問題がなければ、[はい(Y)]を選んで下さい



手順6 エディットしたダイヤが、伏図、詳細等で表示されるようになります エディット状況を解除し、元に戻したい場合は、 手順2の[**異型ダイヤ エディット**] を選択後、**[修正 解除]**を選んで下さい



### ※異型ダイヤ修正 注意点

・ダイヤに取り付く梁などに変更があっても、エディットしたダイヤは変更されません 手順2の[修正 解除]をするか、[修正 初期化]で再エディットして下さい

### 9. 天井吊りの修正追加

天井吊りの伸縮とピッチ位置の修正が可能になりました

#### 天井吊り確認

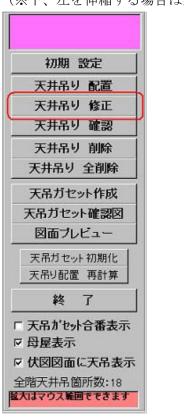
[天井吊り 確認]を選び、伏図で確認したい天井吊りをマウス選択して下さい 画面が切り替わり、軸面から見た図が表示されます

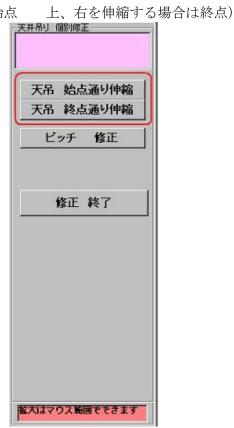


#### 天井吊り伸縮

#### 手順1

[天井吊り 修正]を選び、[天吊 始点(終点)通り伸縮]を選んで下さい (※下、左を伸縮する場合は始点 上、右を伸縮する場合は終点)





手順2 伸縮する天井吊りを、伏図からマウス選択します(複数選択可能)

全て選んだ後に、「選択決定]ボタンを押して下さい



**手順3** 伸縮先の通りをマウスクリック





# 天井吊り ピッチ修正

## 手順1

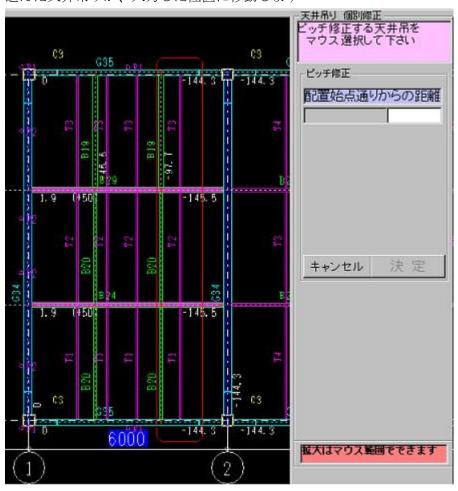
[ピッチ修正]を選び、修正する天井吊りをマウスクリックして下さい





**手順2** 配置時に選んだ始点通りからの距離を入力し、[決定]ボタンを押して下さい





#### 10. 母屋の軸図案内図 縦母屋対応

[母屋配置・修正に軸図表示]にチェックを入れると、ピッチ入力時に軸組み案内が表示されます ピッチ入力時には、どの軸面を表示するかの選択も可能(初期値は範囲選択した一番左、あるいは下の通り)

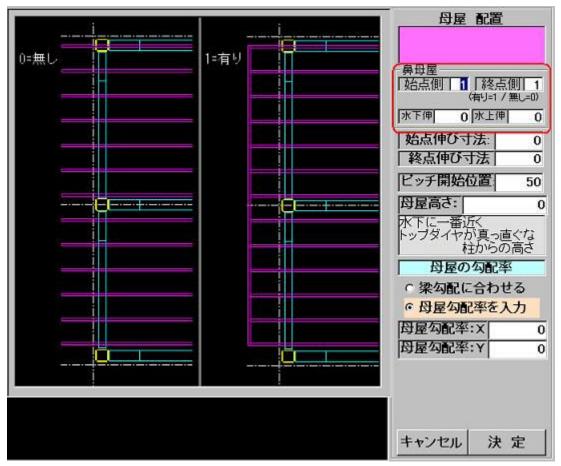




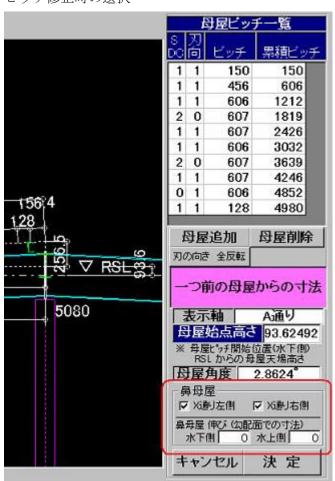
#### 11. 鼻母屋の有り無し選択追加

母屋配置時と、ピッチ修正時に母屋と母屋を繋ぐ、鼻母屋の有無選択を追加しました

配置時、最初に選択



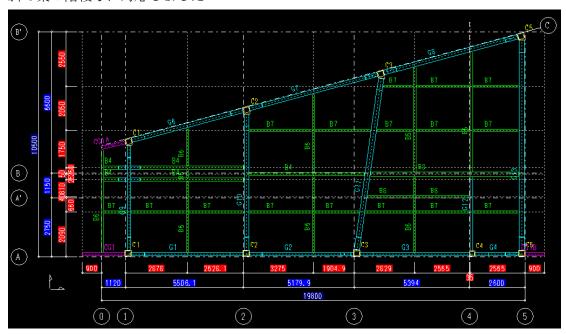
ピッチ修正時の選択



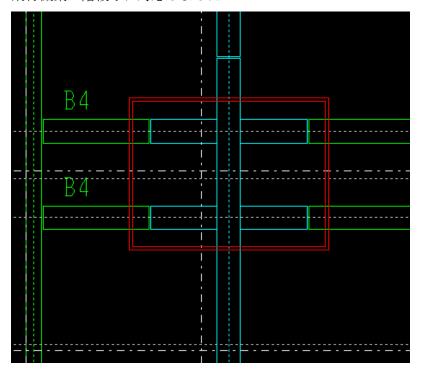
※始点、終点の母屋を繋ぎますが、鼻母屋だけ伸ばしたい場合は、[鼻母屋伸び]をガイドに従って入力して下さい

# 12. 階複写で斜め梁と飛行機梁の階複写に対応

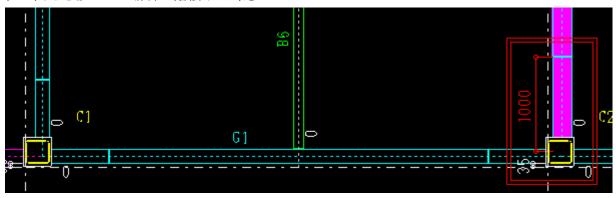
斜め梁の階複写に対応しました



飛行機梁の階複写に対応しました

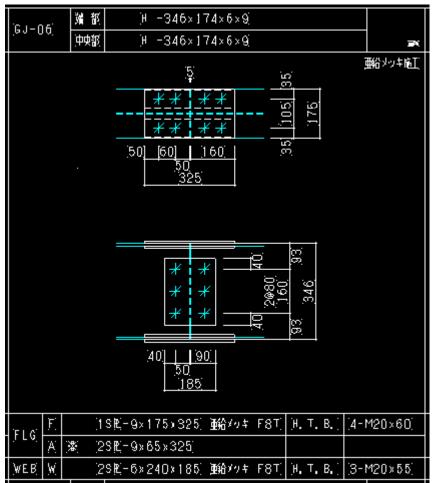


仕口長さを修正した場合の階複写に対応しました



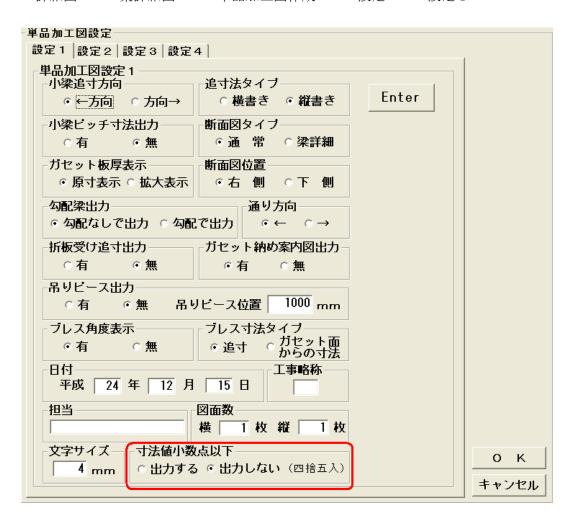
### 13. 剛接合のボルトメッキ設定を追加しました



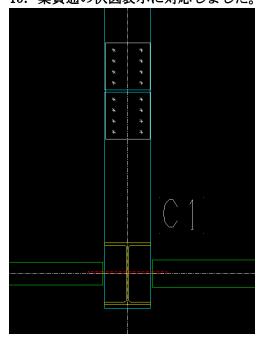


### 14. 梁単品図に寸法値小数点以下設定を追加しました。

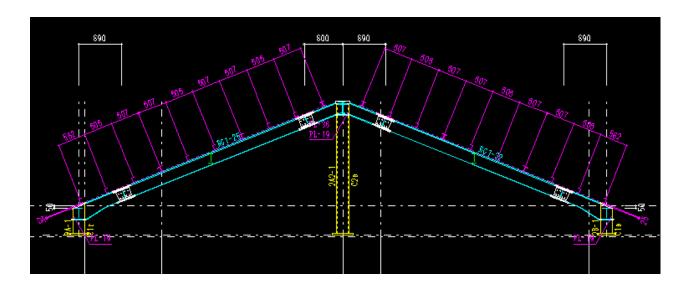
<詳細図>--<梁詳細図>--<単品加工図作成>--<設定>--<設定 1>



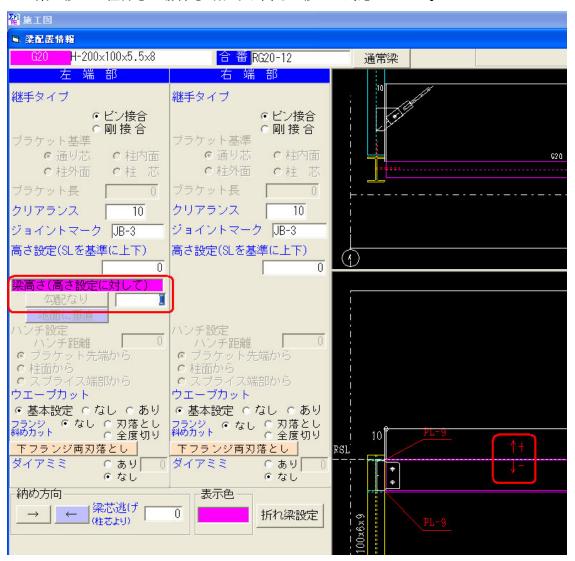
# 15. 梁貫通の伏図表示に対応しました。



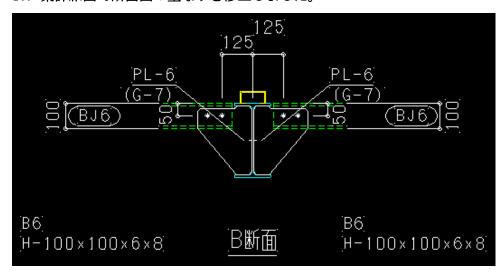
#### 16. 軸組図で母屋表示に対応しました。



### 17. 梁の修正で柱付きの場合も勾配なり高さの修正に対応しました。

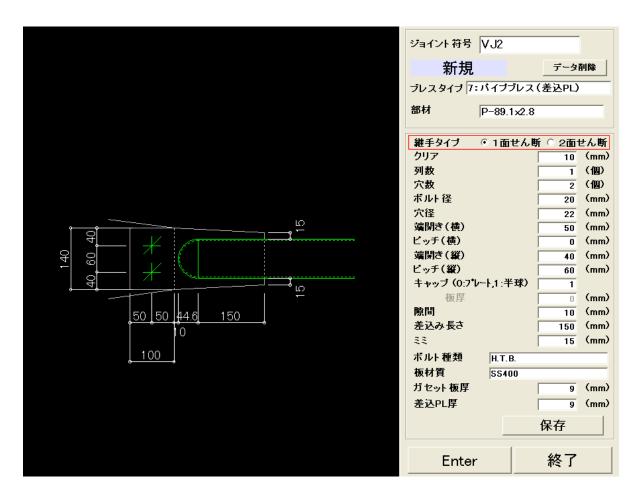


### 18. 梁詳細図で断面図の重なりを修正しました。



- 19. ベースパック NT の仕様変更に対応しました。
- 20. 規格で SNR 材を追加しました。
- **21. 軸ブレスのパイプ・角パイプの継手** ガセットタイプ (1 面せん断) を追加しました。

#### <継手入力例>



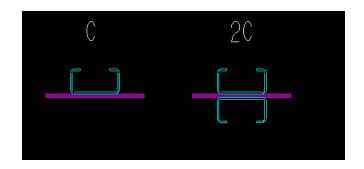
\*継手タイプで1面せん断を選択します。 配置は2面せん断と同様に行ないます。

### 22. 軸ブレスの部材にC形鋼を追加しました。

<ブレス部材入力画面>



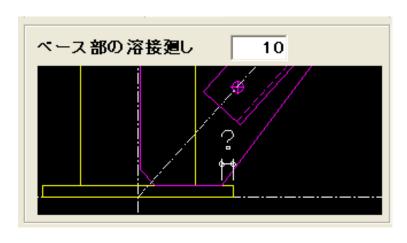
部材は「C」・「2C」で入力します。



\*継手の作成・配置は他の部材と同様に行ないます。

# 23. 軸ブレスの切取長の計算

ベース部の溶接廻しの入力を追加しました。 新規配置・切取長の初期値セット時に使用します。

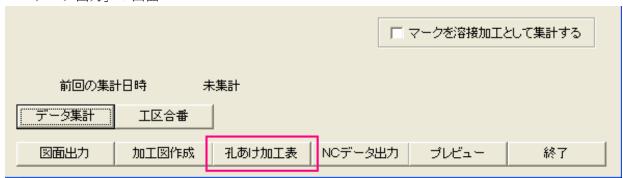


## く胴縁システム>

1.「データ出力」に「孔あけ加工表」を追加しました。

孔加工データを一覧表形式で出力します。

「データ出力」の画面



- ①部材サイズ・工区毎に改ページします。
- ②溶接加工の有無に関係なく合番の順に出力します。
- ③用紙サイズはA4です。
- ④加工位置は追い寸とピッチを選択できます。

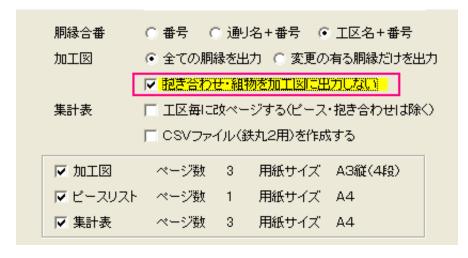
#### 出力データの内容



### 2. 「データ出力」・「加工図作成」

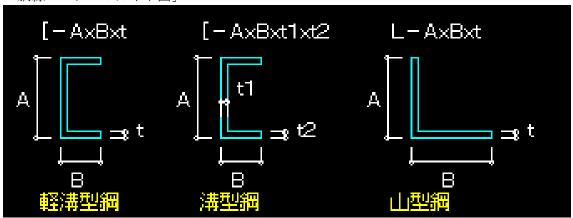
抱き合わせ・組物の加工図を加工図に出力しない設定を追加しました。 \*チェックが有る場合は抱き合わせ・組物に指定した胴縁は加工図に出力しません。

「データ出力」・「リスト作成」の画面



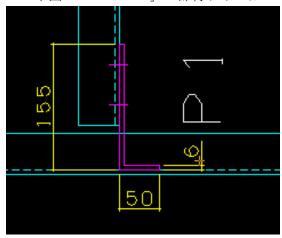
3. 胴縁部材、溝型鋼・山型鋼に対応しました。

「胴縁マスターのガイド図」

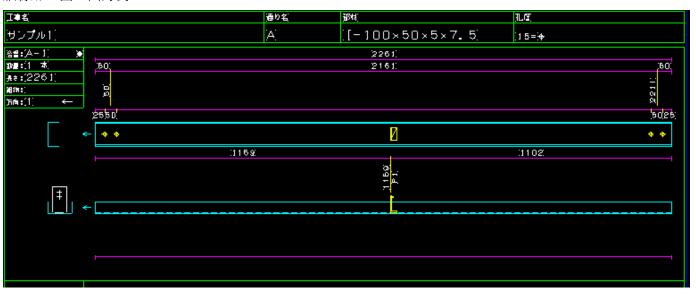


胴縁の刃側にピースを取り付ける場合のピースの登録

・ピースは飲み込み分を含んだ長さでピースマスターに登録して下さい。 下図のピース「P1」の部材サイズは「L-155x50x6」と入力します。



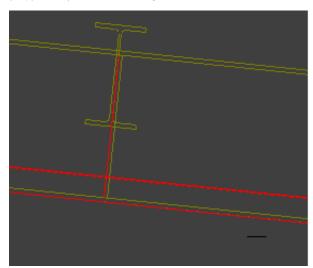
### 胴縁加工図の出力例



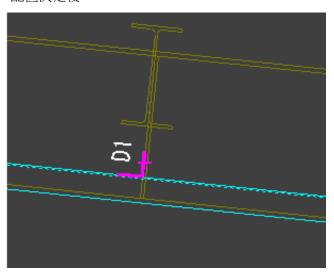
# 4. 「ピース編集」・「手動配置」・「胴縁」

・斜め胴縁に垂直な直線を基準にしてピースを配置できるようにしました。

### 直線と胴縁を選択した状態



配置決定後



# 5. 数値入力時に計算式を受け付けるようにしました。

・平行寸法等の数値の入力で有効です。計算式の記号は"X"、"x"、"\*"、"/"、"-"、"+"を使用します。

# 入力例

