

<施工図システム>

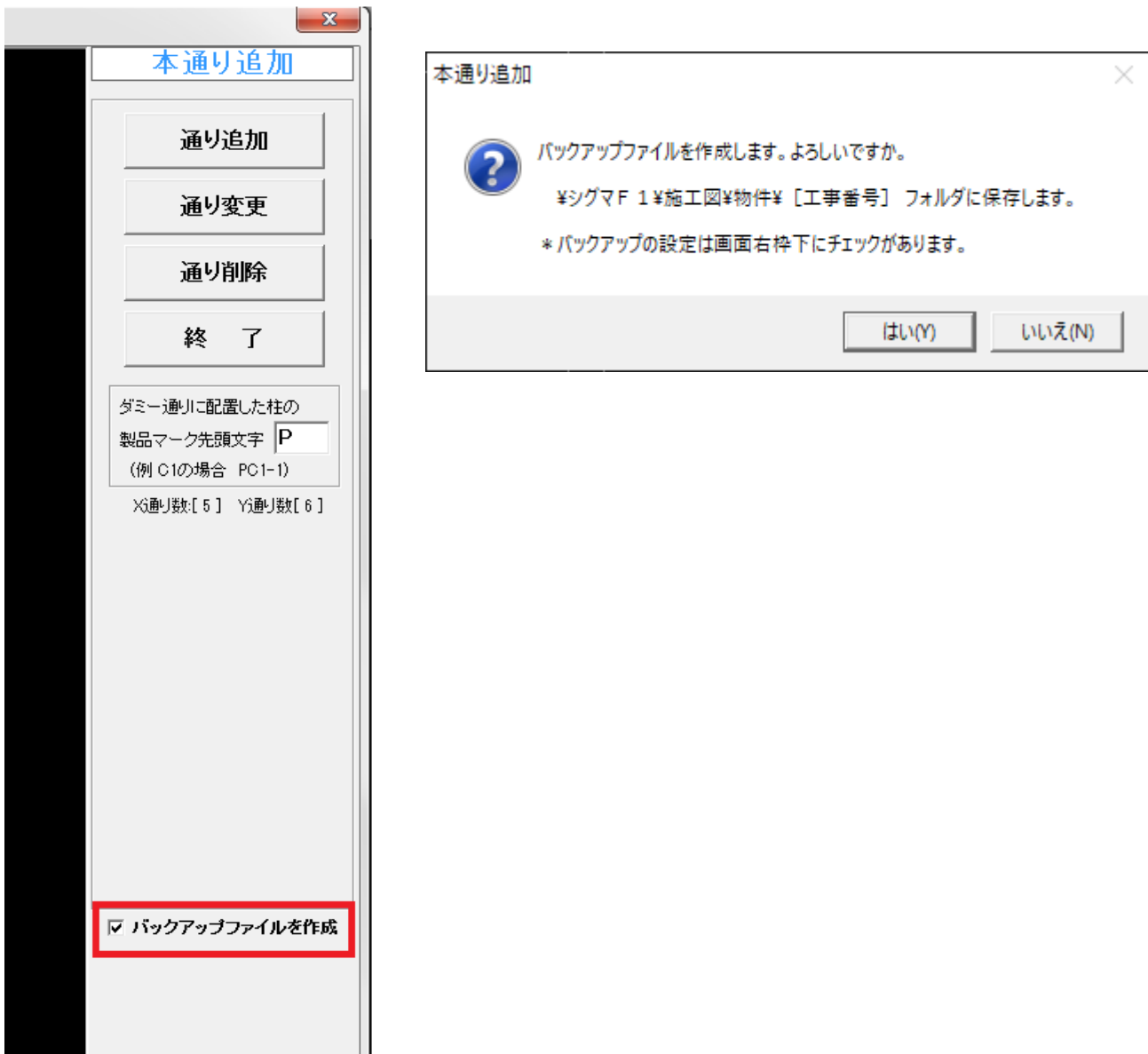
1. 直交通り追加 本通り追加時にバックアップを取る設定を追加
2. 工区設定 両端に受けの無い梁の工区は、取り付く梁の工区をセットするよう改善
3. 勾配計算 既製品コアにつく梁をハンチしないよう改善
4. 梁配置 上下の柱サイズが異なる場合も ND コア配置を可能に改善
5. プレス 平面・軸プレスに計測機能を追加
6. プレス集計表 単重の登録の無い部材重量を計算して出力
7. 軸プレス CT 鋼に対応
8. 軸プレス一体型 切取長の初期値をガセット形状変更ボタンでセットするよう改善
9. 柱詳細 胴縁ピースと寸法線のレイヤを分離、作図色の設定も分離
胴縁ピース寸法位置を移動出来るよう改善
10. 間柱詳細図・軸単品図 柱の作図方法を改善
11. 仕口リスト ピン接合と剛接合で同じ継手符号がある場合の不具合を改善
12. 梁詳細 セクション断面にも母屋ピースの断面図を作図するよう改善
13. 3Dビューワ プレビュー起動時に画面が裏側に移動するのを改善
14. 工事設定 Cドライブ以外からのデータ復帰の不具合を改善(Windows10)
15. I型鋼に対応(小梁のみ)
16. 母屋ピースにLに対応

<胴縁システム>

1. データ変換を改善
2. ピースの自動配置を改善
3. ピースの個別修正を改善
4. ピース削除を改善
5. 割付図に原点を作図
6. 割付図にバックプレートの符号を表示する設定を追加
7. 集計表を改善
8. 抱き合わせに対応(梁ロボ用図面)
9. NC 出力を改善(オプション)

<施工図システム>

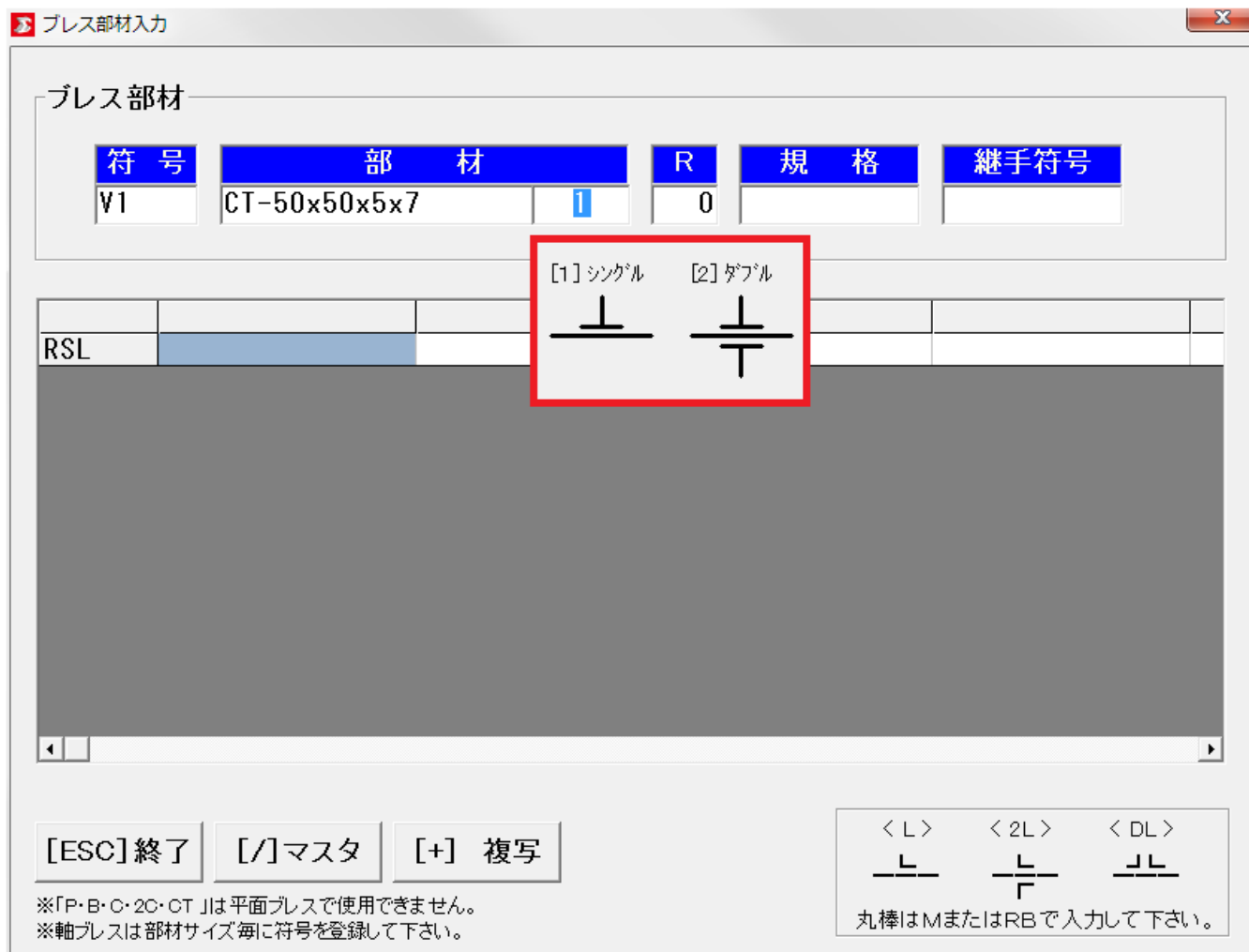
1. 直交通り追加 画面右下に“バックアップファイルを作成”のチェックボックスを追加しました。
バックアップファイルを作成にチェックが入っていると、直交通り追加の画面で最初にボタンを押下した際にバックアップファイルを作成するかメッセージが出ます。



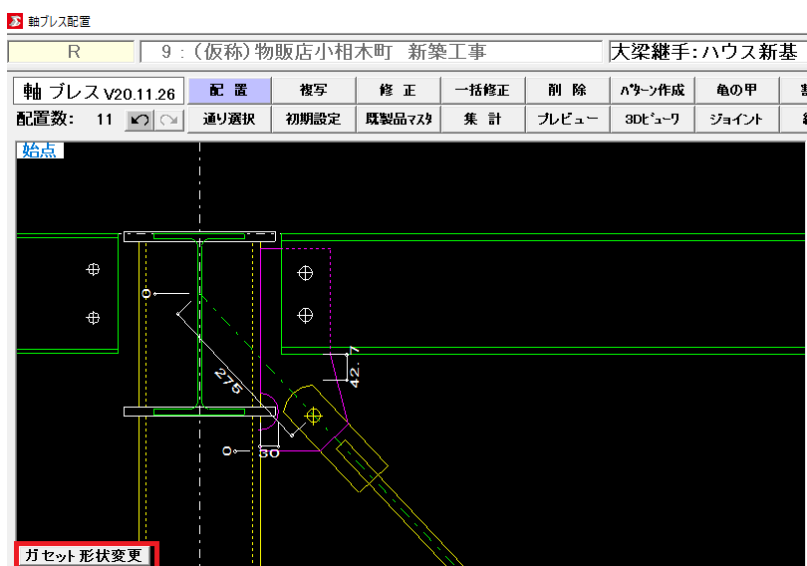
2. 工区設定 両端に受けの無い梁の工区は、取り付く梁の工区をセットするよう改善
3. 勾配計算 既製品コアにつく梁をハンチしないよう改善
4. 梁配置 上下の柱サイズが異なる場合も ND コア配置を可能に改善
5. ブレス 平面・軸ブレスに計測機能を追加
6. ブレス集計表 単重の登録の無い部材重量を計算して出力

7. 軸ブレス CT鋼に対応

ブレス部材入力でCT・2CT共に“CT”で入力してシングル、ダブルを選択
 (材料リストは溝型鋼で出力する)



8. 軸ブレス一体型 切取長の初期値をガセット形状変更ボタンでセットするように改善



9. 柱詳細 胴縁ピースと寸法線のレイヤを分けました、作図色の設定も分けました

<柱詳細図・柱単品図> 立面寸法線のピース符号

全てを表示する 符号が変わった時に表示する

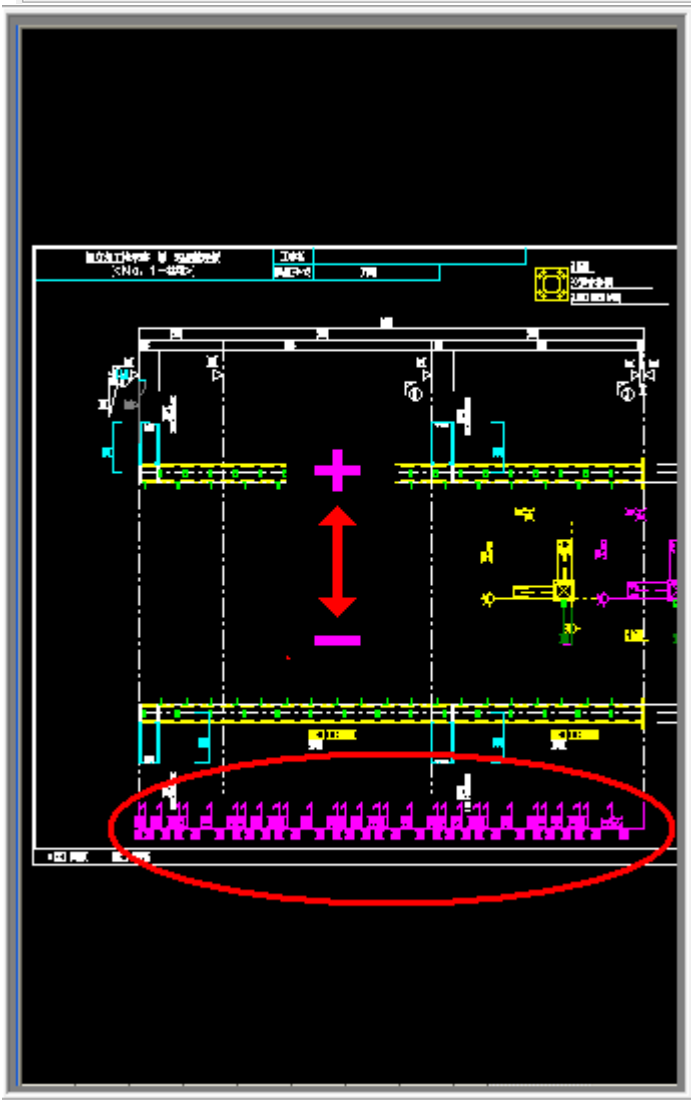
作図色 柱詳細図 5 = 紫 柱単品図 11 = 濃水

New
寸法線 5 = 紫 11 = 濃水

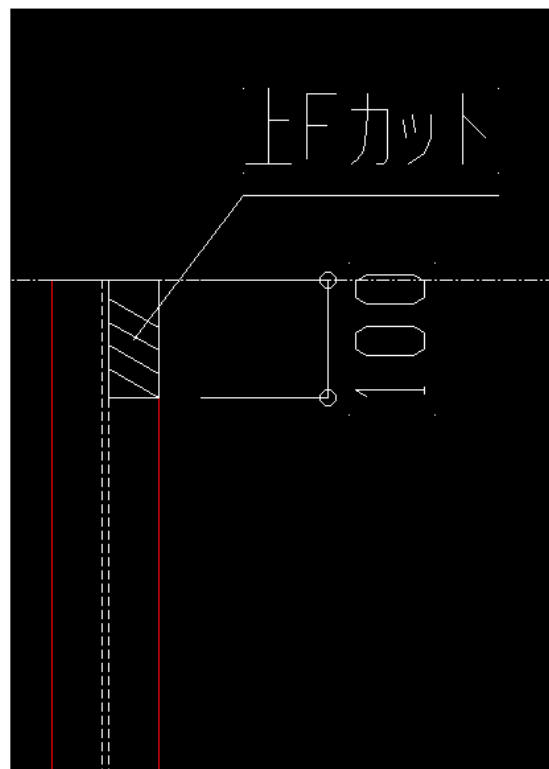
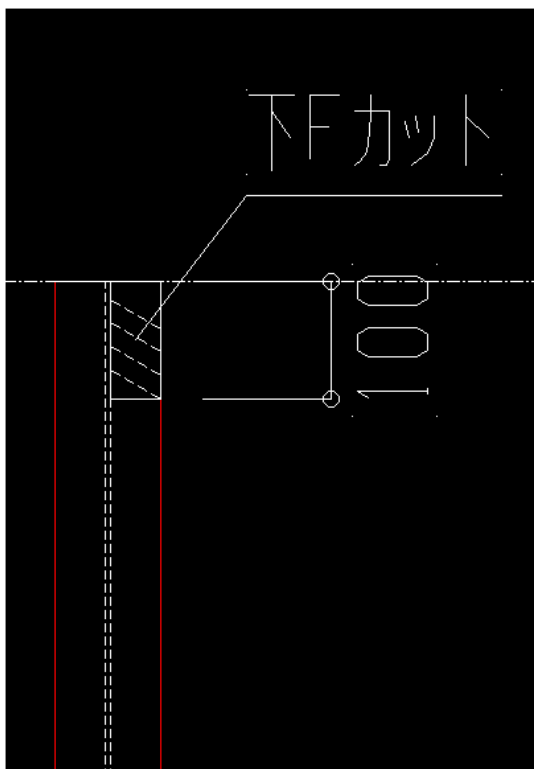
胴縁ピース寸法位置を移動出来るよう改善

柱詳細 図面レイアウト

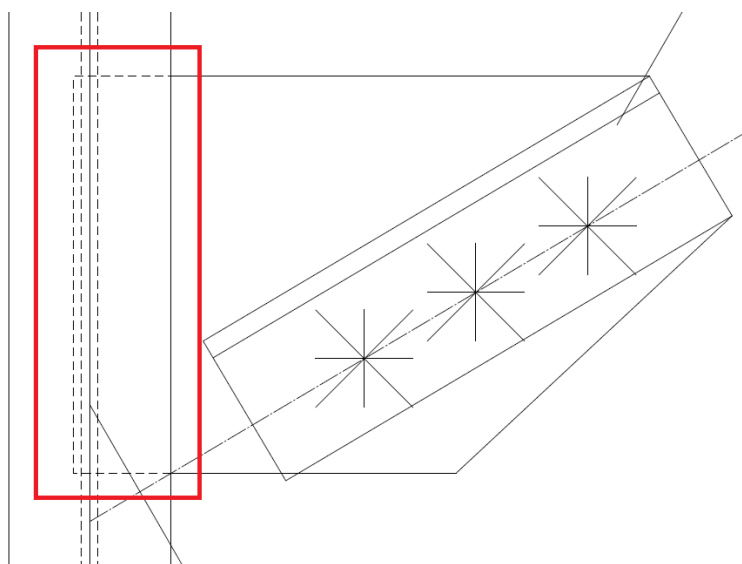
(1) 縮尺	(2) キープラン縮尺	(3) シャフト←→	(4) シャフト↓↑	(5) 寸法線間隔	(6) X軸↓↑	(7) Y軸↓↑	(8) ベース←→	(9) ベース↓↑	(10) ガセット寸法↓↑
40	330	0 mm	-20 mm	10 mm	0 mm	0 mm	0 mm	0 mm	0 mm
(11) ブラケット寸法	(12) ブラケット長さ	(13) 全長寸法↓↑	(14) セクション間隔←→	(15) セクション間隔2←→	(16) キープラン←→	(17) キープラン↓↑			
0 mm	-10 mm	-10 mm	30 mm	30 mm	-20 mm	-30 mm			
(18) 仕口納まり図←→	(19) 仕口納まり図↓↑	(20) セクション←→	(21) セクション↓↑	(22) PL厚ずれ	(23) PL厚ずれ	(24) 胴縁寸法			
0 mm	5 mm	-85 mm	-5 mm	0 mm	10 mm	0 mm			



10. 間柱詳細図・軸单品図 柱の作図方法を改善
下フランジ切り欠きの斜線は点線に変更

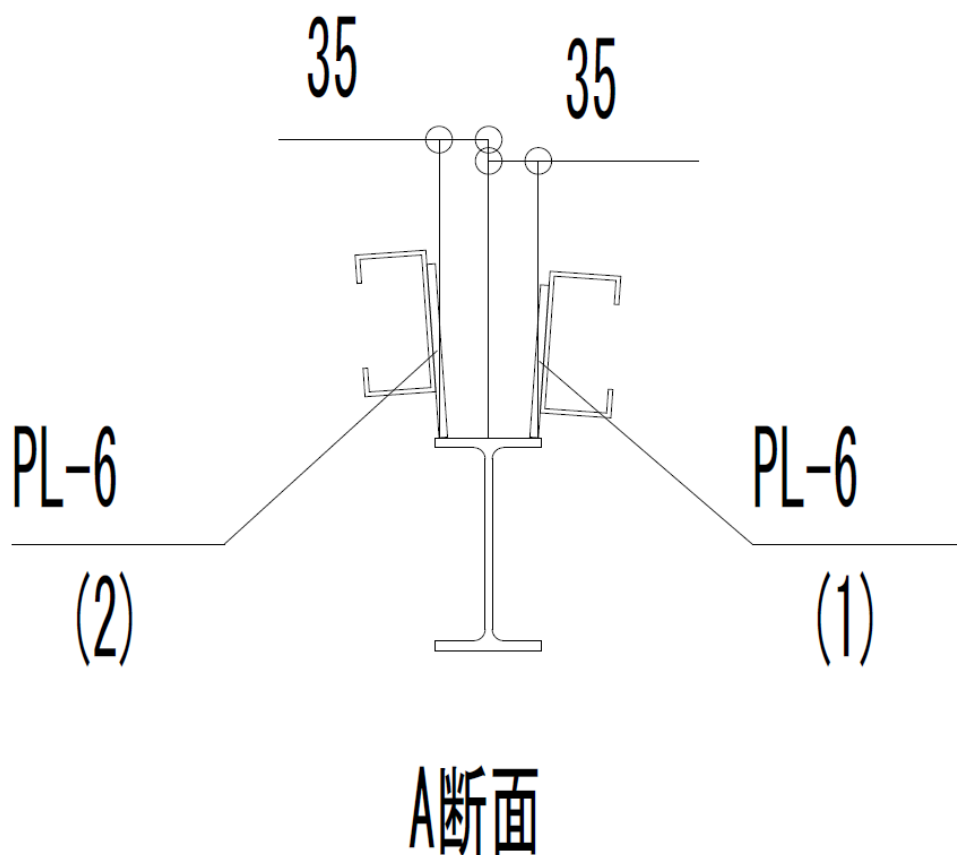


ブレスシートの陰線を点線に変更



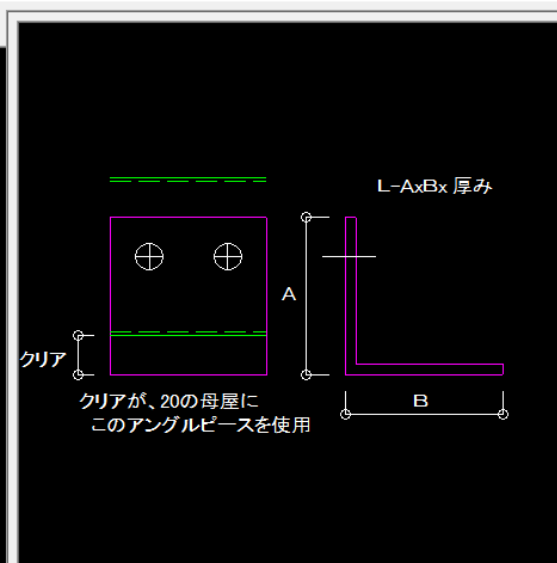
11. 仕口リスト ピン接合と剛接合で同じ継手符号がある場合の不具合を改善

12. 梁詳細 セクション断面にも母屋ピースの断面図を作図するように改善



- 13. 3D ビューワ プレビュー起動時に画面が裏側に移動するのを改善
- 14. 工事設定 Cドライブ以外からのデータ復帰の不具合を改善 (Windows10)
- 15. I 型鋼に対応 (小梁のみ)
小梁のみ I 型鋼に対応しました。I 型鋼に取り付く GPL には未対応です。

16. 母屋ピースにLを対応



クリア

クリアが、20の母屋に
このアングルピースを使用

L-AxBx 厚み

A

B

母屋初期設定

母屋表示色	2
ピース表示色	5
New 梁取り合いピース	2
(1=プレート,2=アングル)	
アングルクリア	20
* 柱または母屋面と平行でない梁は除外(プレートで取り合います)	
アングルピース サイズ	L-125x75x6
アングル規格	SS400

キャンセル 決定

<胴縁システム>

1. データ変換を改善

作図された胴縁の厚み線がデータ変換の設定値と異なる場合の処理を改善しました。

[データ変換] - [その他] に「線幅の誤差を無視する」のチェックを追加しました。

作図の設定 | 部材1 | 部材2 | ピース符号 | その他

胴縁の部材幅の直線のズレ

※部材幅の2本の直線の端が設定値以上ズレている場合は、胴縁として変換しません。

短い胴縁の変換

以上 未満

範囲内の胴縁をクリア無しで変換する

部材の厚み線の誤差 線幅の誤差を無視する


チェックが有る場合
図面の厚み線幅に関係なく変換します。

チェックが無い場合
図面の厚み線幅と部材サイズの厚みが一致する直線だけ変換します。

※角パイプの厚みの線種が「無」を選択されている場合、設定に関係なく従来通りの処理をします。

チェック有り・・・図面の厚み線幅に関係なく変換。(設定値と異なる胴縁を変換した際はメッセージを表示)

データ変換 ×

 部材設定にない厚み線幅の直線がありました。
以下の部材サイズで変換しました。

部材幅 50 厚み線幅 2.3 → C-100x50x20x3.2

部材幅 50 厚み線幅 2.2 → C-100x50x20x3.2

OK

チェック無し・・・図面の厚み線幅と部材サイズの厚みが一致する直線だけ変換。

2. ピースの自動配置を改善

[ピース編集] - [自動配置] - 「材種ごとにピース符号を選択する」チェックを追加しました。

チェック有り・・・胴縁の材種ごとに選択したピースを配置

チェック無し・・・全ての材種に現在表示しているピースを配置

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		マガサ指定	
点			範囲		
C材			DC材		
C・DC以外			全部材		
<input checked="" type="checkbox"/> 材種毎にピース符号を選択する					
符号複写					
C材		DC材		C・DC以外	
<input checked="" type="checkbox"/> 胴縁 直交	縦穴2				
<input type="checkbox"/> 胴縁 斜め					
<input checked="" type="checkbox"/> 胴縁 マガサ	縦穴2				
<input checked="" type="checkbox"/> 接続 直交	継手				
<input type="checkbox"/> 接続 斜め					
<input checked="" type="checkbox"/> 軸組 柱	穴				
<input type="checkbox"/> 軸組 梁					
決定		中止		全配置	

3. ピースの個別修正を改善

「選択したピースを表示しているデータに変更できません(左マウス)」を有効にしていると、左クリックしたピースに現在表示しているデータを反映させます。

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		マガサ指定	
点			範囲		
ピース符号 <input type="text" value="KP1-50"/>					
取付位置 <input type="radio"/> 左 <input checked="" type="radio"/> 右					
<input type="radio"/> 芯左 <input type="radio"/> 芯右					
ピースの向き <input type="radio"/> 下 <input type="radio"/> 上					
ダブル(ピース)のクリア <input type="text" value="0"/>					
ボルト反転 <input type="radio"/> 有 <input checked="" type="radio"/> 無					
ボルト加工 <input type="radio"/> 片孔(角P)					
<input checked="" type="radio"/> 通しボルト <input type="radio"/> C形鋼使用					
プレート(ボルト) <input type="text" value="F1"/>					
<input checked="" type="radio"/> 内 <input type="radio"/> 外 <input type="radio"/> 無					
プレート(溶接) <input type="text"/>					
<input type="radio"/> 有 <input checked="" type="radio"/> 無					
移動距離 <input type="text" value="0"/>					
取付寸法(奥行き方向) <input type="text" value="0"/>					
決定		中止			
選択数 [0]					
選択したピースを表示しているデータに変更できません(左マウス)					
<input checked="" type="radio"/> 有効 <input type="radio"/> 無効					
※ピースの種類が違う場合は変更しません					

4.ピース削除を改善

ピースの削除にフィルタ機能を追加しました。

5.割付図に原点を作図

原点に+マークを作図する設定を追加しました。

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\83\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

「組物」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

胴縁を工区の色で作図する 原点に「+」を作図する

組立図 「抱き合わせ」の組立図を作成する 断面の縮尺

「組物」の組立図を作成する

図面枠の文字サイズ 3 4

[C:\シグマF1\胴縁\物件\83\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

前回の集計日時 2020/10/26 17:05:08
前回の出力日時 2020/10/14 16:08:44

割付図・組立図のレイヤ分け 有 無 ※全工事共通の設定です

実行 プレビュー 終了

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** マグサ指定

点 範囲

胴縁ピース 直交
 胴縁ピース 斜め
 胴縁ピース マグサ
 接続ピース 直交
 接続ピース 斜め
 軸組ピース
 マーク

決定 中止 全削除

選択数[0]

フィルタ

フィルタを有効にする

ピース符号

GPL-6B
KP1-50
PL-6W
GPL-6-4ana
GPL-6
GPL-6-4

6. バックプレートの符号を作図する設定を追加しました。

環境設定

基本の色 | 画面表示1 | 画面表示2 | 図面読込 | 図面出力1 | 図面出力2 | フォント | その他1 | < >

胴縁システムで配置(認識)した胴縁等を、割付図に出力する色と線種の設定です
*出力しない場合は、線種「無」を選択します

胴縁ピース 赤 実線
軸組ピース 紫 実線
ボルト 赤 実線
胴縁合番 緑 有
ピース符号 紫 有

バックプレートの符号を作図する

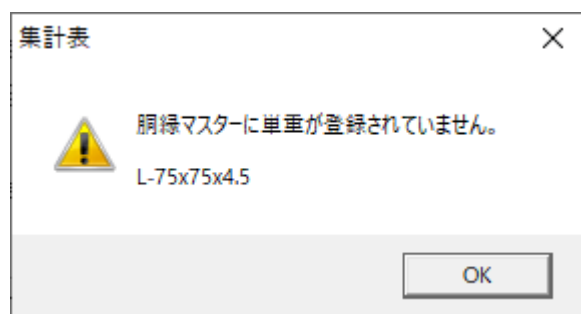
割付寸法線 白 有
開口 黄 破線
開口符号 黄 無
胴縁クリア寸法 白 無

胴縁・マグサの厚み線(点線で作図します) 有 無

全工事共通の設定です 終了

7.集計表を改善

集計表を出力時、胴縁マスターに単重が登録されていない場合にメッセージを表示します。



8.抱き合わせに対応(梁ロボ用図面)

抱合せをウェブ面に作図するようにしました。

抱き合わせ合番を表示するようにしました。

9.NC 出力を改善

ピースの抱合せ C 鋼の孔位置をマークとして出力するようにしました。

対応: タケダ (F1W・CSV)、アマダ (ANC・CSV)

抱き合わせの位置、マーク上下を別に設定できるようにしました。

対応: タケダ (CSV)、アマダ (ANC、CSV)