

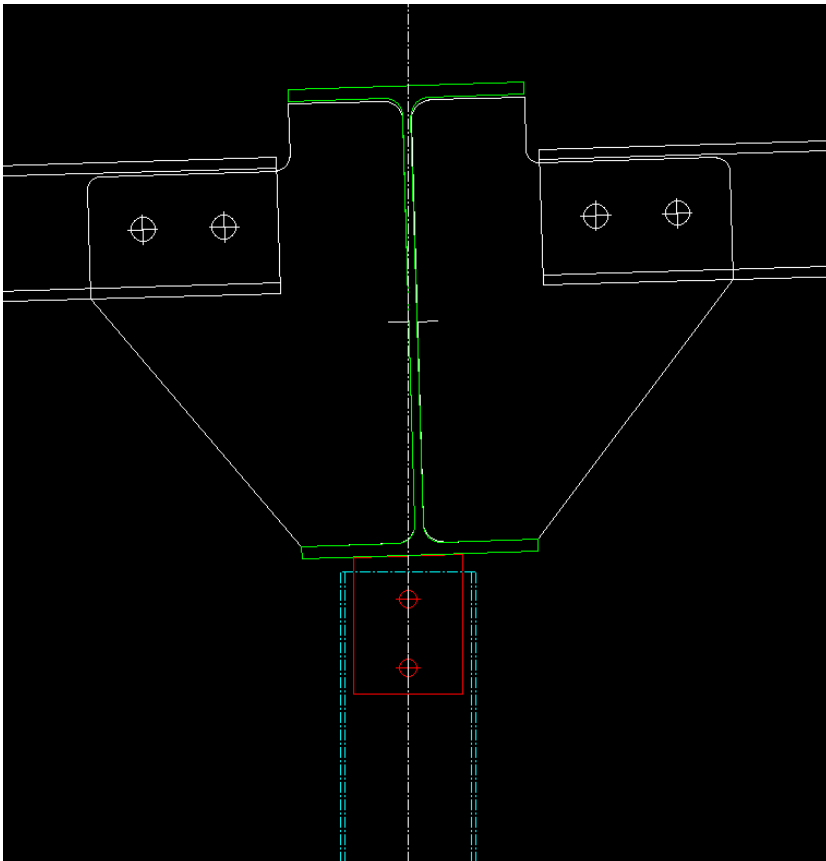
〈施工図〉

1. 間柱耐風梁配置

- ・ 配置画面にガセットを作図するよう修正

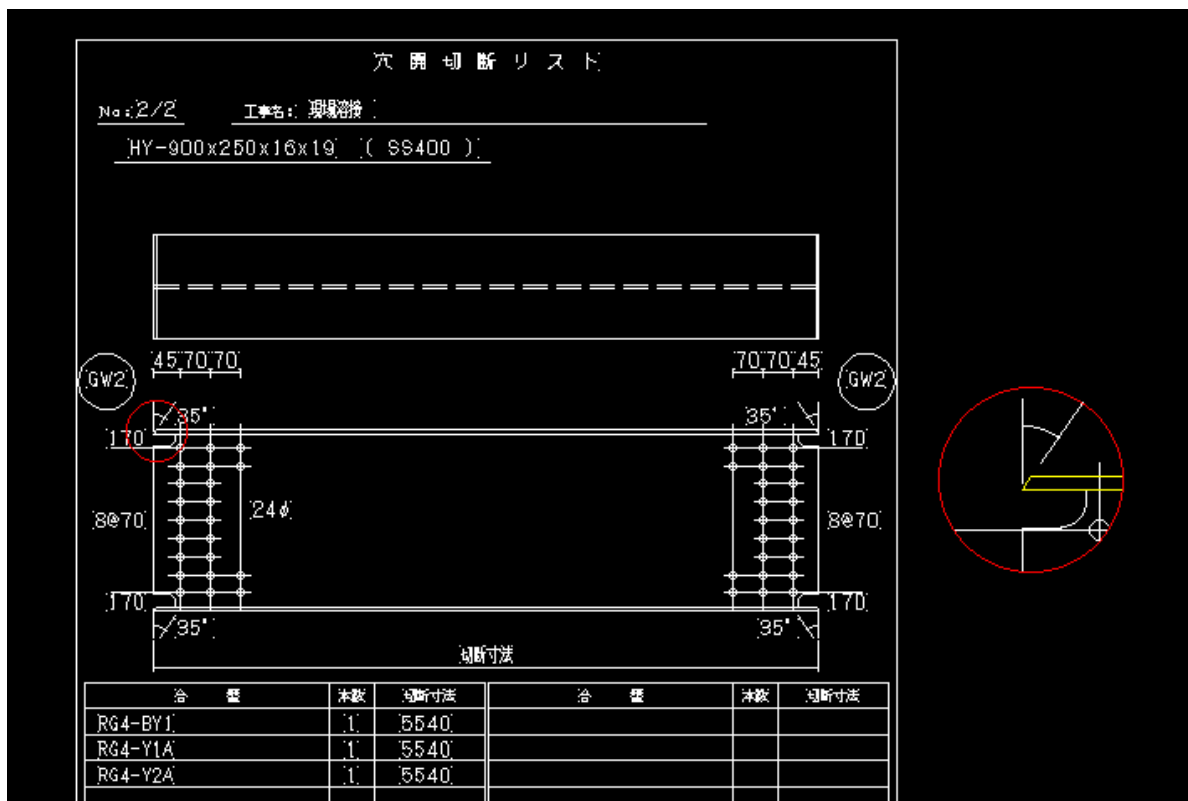


- ・ 転んだ梁につく間柱とのガセットに対応



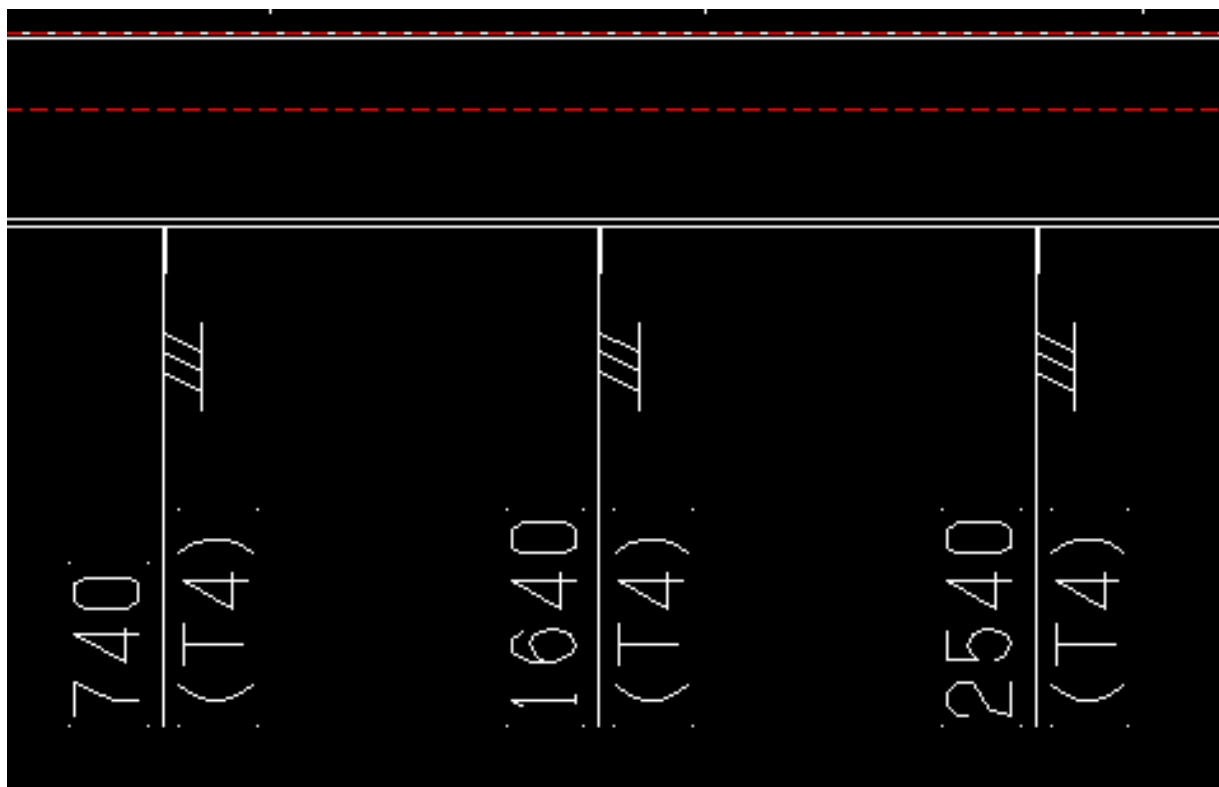
## 2. 梁切断リスト

- ・現場溶接に対応



## 3. 梁詳細

- ・天吊りの追い寸を出力するように対応



#### 4. 梁切断リスト・梁詳細 (設定共通)

- ・小梁の吊り穴として、上フランジ両端の対角に穴を開けるよう自動設定追加  
裏サイズ(フランジ幅 99 等)にも対応

(対象梁タイプは小梁とキャンティ梁の H 鋼で合掌梁と折れ梁は未対応)

梁リスト作成
梁吊り孔設定

梁タイプが「小梁」「キャンティ梁」と間柱のH鋼が対象です。

吊り孔出力  有り  無し

フランジ幅	孔径	縦端明	梁長さ	横位置(両端から)
100 ~	22	25	1000 ~	300
125 ~	22	30	2000 ~	350
150 ~	22	35	3000 ~	400
175 ~	24	40	4000 ~	450
~			~	
~			~	

間柱 (上端から)

**梁切断リスト**

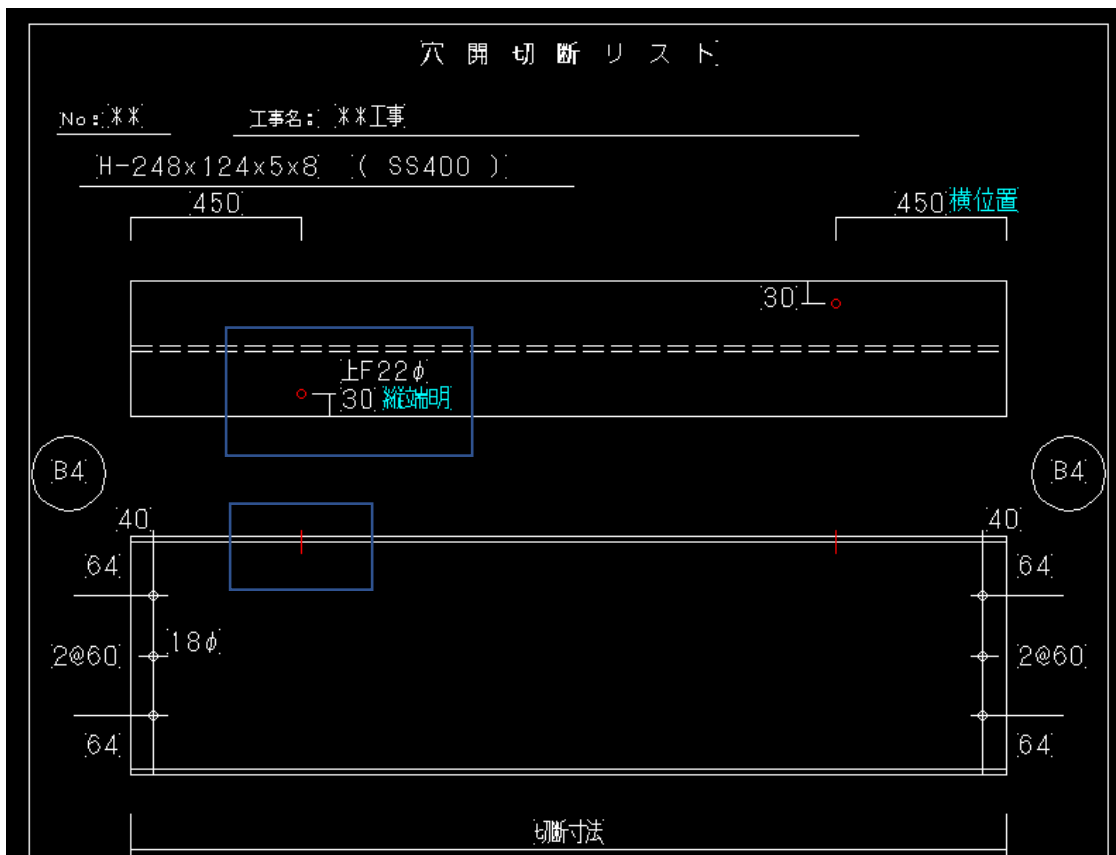
(※折れ梁は、現状では出力していません)

本柱(H鋼)を出力する

左右反転して同じ加工を同じページに出力する

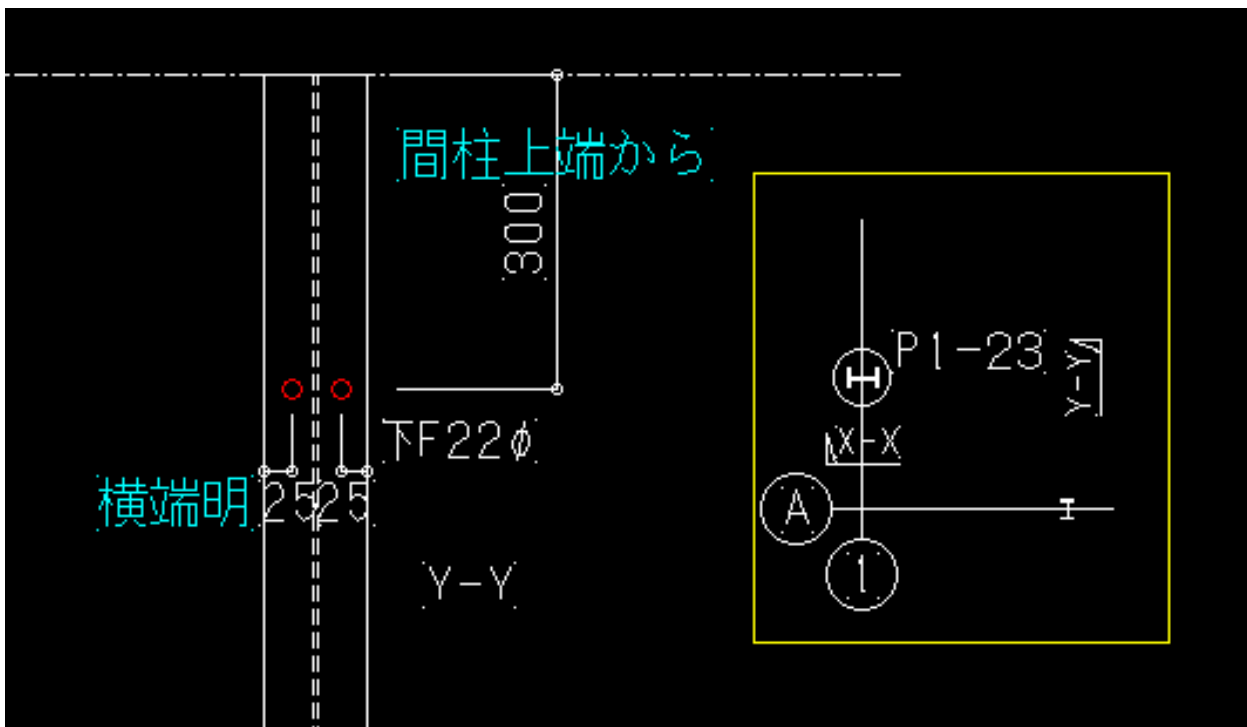
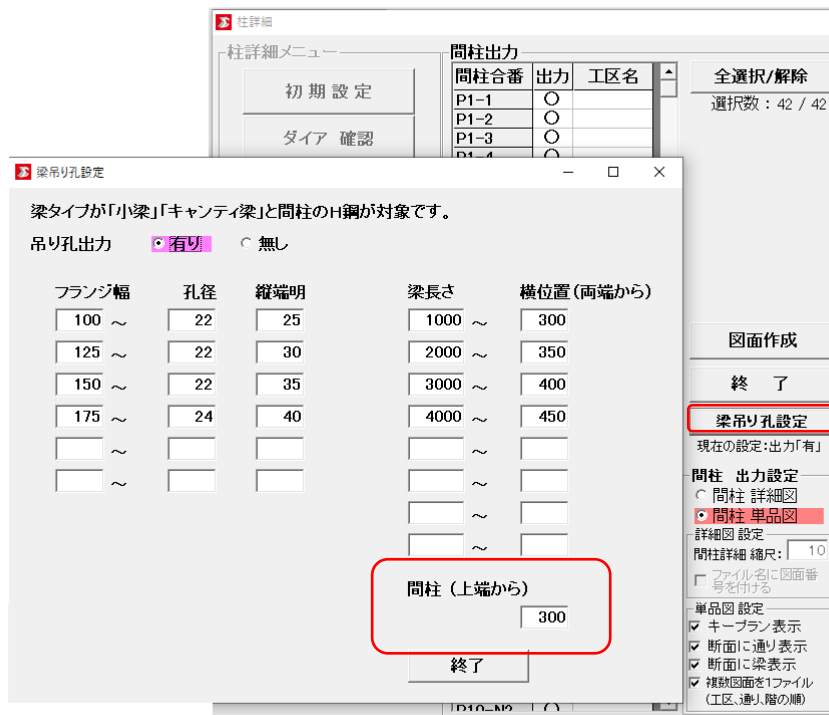
**梁吊り孔設定**

現在の設定: 出力「有」



## 5.間柱図面作成

- ・間柱の上端部に吊り穴を開けるように設定追加  
端明等は上記 4.小梁吊り孔と同設定



## 6. 嵩上配置添付

- ・ 嵩上部材に B 材を追加

## 7. 施工図積算

- ・ RB プレスのターンバックルを積算変換するように対応  
(プレス配置でターンバックル “左” か “右” 選択時に有効)

## 8. ダイヤ耳設定

- ・ 基準設定・ジョイント空間・ダイヤ耳で、コラム柱の厚み別設定 “27 mm以下は 25 mm”  
“28 mm以上は 30 mm” を追加 (既存データの変更防止の為、初期値はチェックなし)

標準設定

メニュー

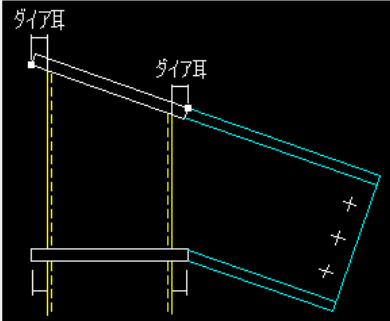
- ジョイント空間
- ブラケット長
- ハンチ設定
- コラムR逃げ
- 溶接縮み
- 溶接・裏当て設定
- 斜め梁
- 規格編集
- 柱初期設定
- ガセット初期設定
- 終了

ジョイント空間

剛接部クリア	10
ピン接部クリア	10
コラム柱、H柱ピン接部クリア	10
間柱ジョイントクリア	10
コラム柱、H°イ°柱 ジョイントクリア	0
H柱ジョイントクリア	0
ダイヤ耳	25
コラム柱形状設定	0
H柱形状設定	0
コア形状指定階	RFL
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	0
片側内ダイヤの場合	0
上下内ダイヤの場合	0
ボルト基準	0
剛接ジョイントの合わせ	0
“C”, “[”の合わせ(梁配置)	1

Enter

剛接部クリアを複数種類使用する



ダイヤ耳

ダイヤ耳

コラム柱 厚み別の設定

柱の厚み	耳寸法
<input type="text" value="27"/> mm以下	<input type="text" value="25"/> mm
<input type="text" value="28"/> mm以上	<input type="text" value="30"/> mm
<input type="text"/> mm以上	<input type="text"/> mm

この設定を使用する

## 9.現場溶接時ダイヤ押さえ寸法

- 現場溶接物件時はダイヤの押さえ寸法を通常のブラケットと別設定を追加  
(柱詳細-初期設定-ダイヤに対しての合わせ)

柱詳細

初期設定

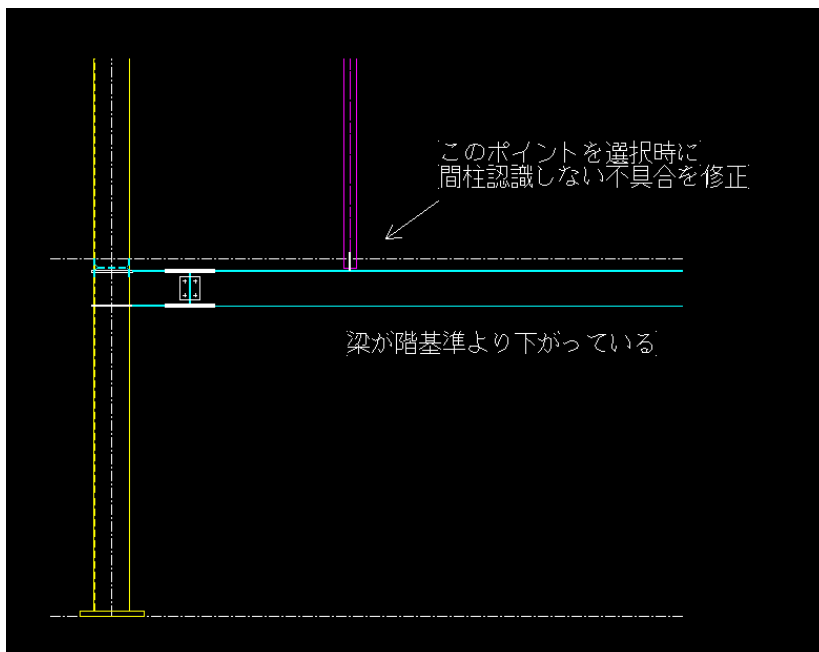
柱頭柱耳サイズ	15	柱水平リブ スカラップ形状	1
ダイヤに対しての合わせ	S造タイプ* 現場溶接ダイヤ*	Rサイズ	※柱Rと同サイズ*
上ダイヤ 上側押え寸法	3 3	溶接廻し	10
上ダイヤ 下側押え寸法	1 1	ルートギャップ	2
下ダイヤ 上側押え寸法	1 1	柱垂直リブ スカラップ形状	1
下ダイヤ 下側押え寸法	3 3	Rサイズ	※柱Rと同サイズ*
上ダイヤのサイズアップ	0	溶接廻し	10
下ダイヤのサイズアップ	1	ルートギャップ	2
内ダイヤのサイズアップ	1	コア板厚サイズアップ(絞りなし)	0
腕部 ルートギャップ	6	パネル厚サイズアップ(絞りあり)	0
腕部 開先角度	35	H柱リブ板サイズアップ	0
腕部 スカラップ	35	仕口合番タイプ	1
タイコ部 ルートギャップ	6	H柱 上側押え距離	0
タイコ部 開先角度	35	H柱 下側押え距離	0
内ダイヤPL ルートギャップ	7	コア高さ 最大値	600
ダイヤPL 開先角度	35	板厚表示方法	2
ダイヤPL スカラップ	35	梁貫通 縦リブサイズアップ	1
裏当て厚み	9	梁貫通 縦リブ材質	SS400
裏当て幅	25	ダイヤ ガス抜き穴径	18
裏当てクリア	3	ダイヤ間 最小間隔距離	10
H柱梁貫通 耳サイズ	25		

(H鋼のみ)

Enter 終了

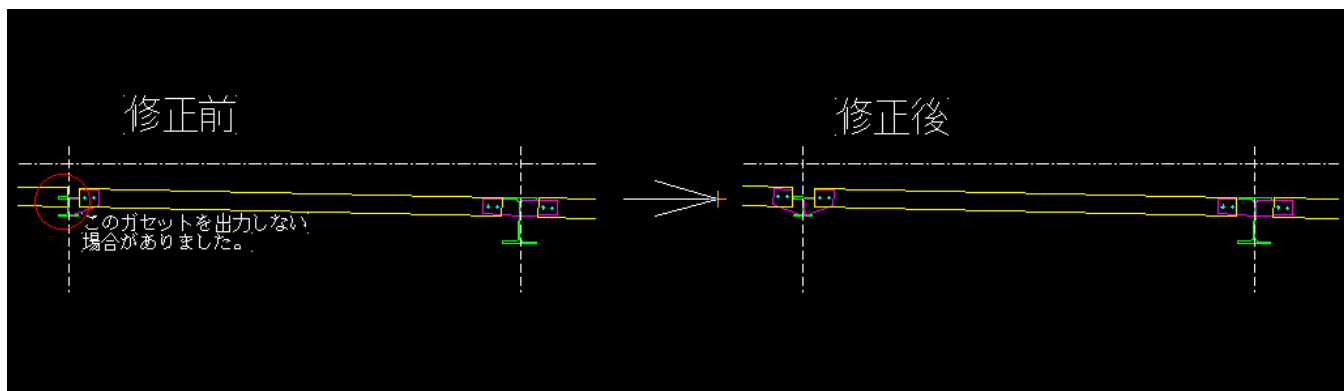
## 10.軸ブレス配置

- ブレス配置時に梁天の下がった梁上にある間柱検索の不具合を修正



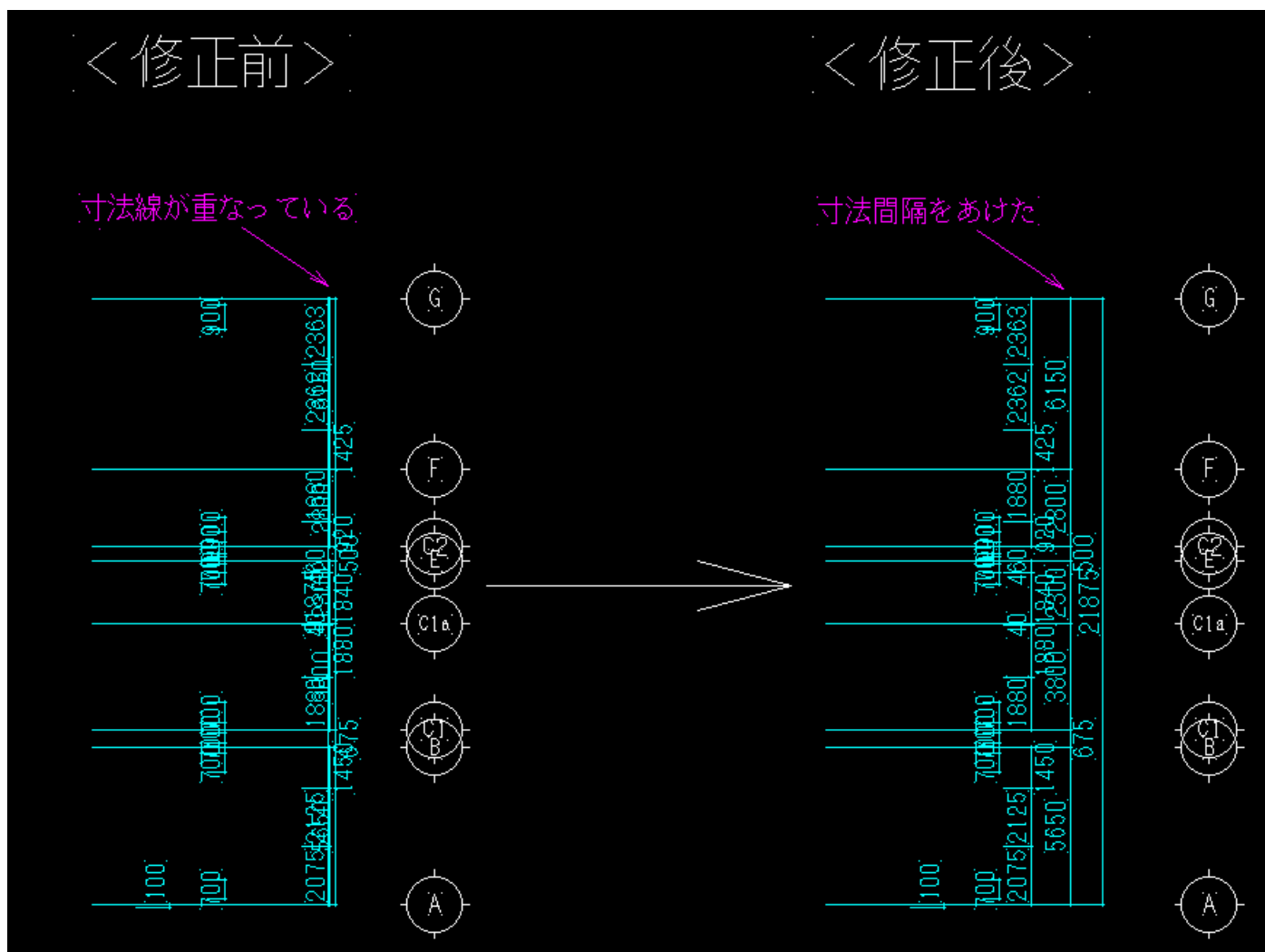
## 11.天吊り

- ・勾配なりに転んだ梁とのガセット出力不具合を修正



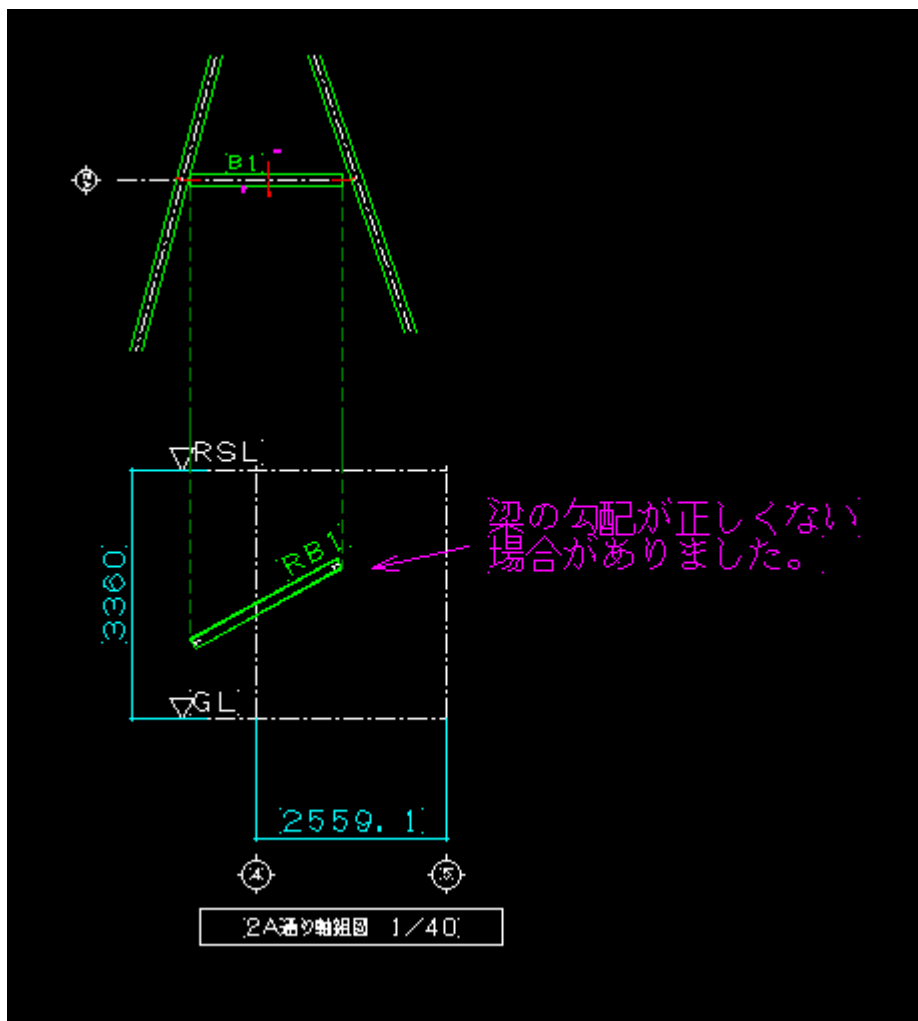
## 12.伏図

- ・斜め通りの物件の伏図寸法の重なりを修正

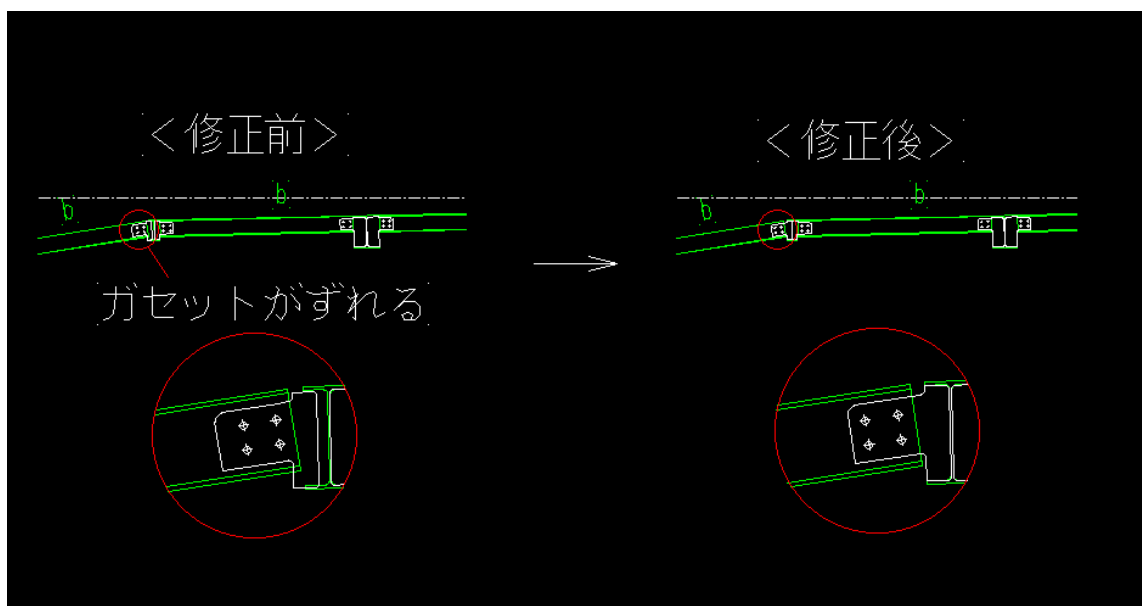


### 13.軸図

- ・両端の受けが斜めの勾配梁の作図を修正



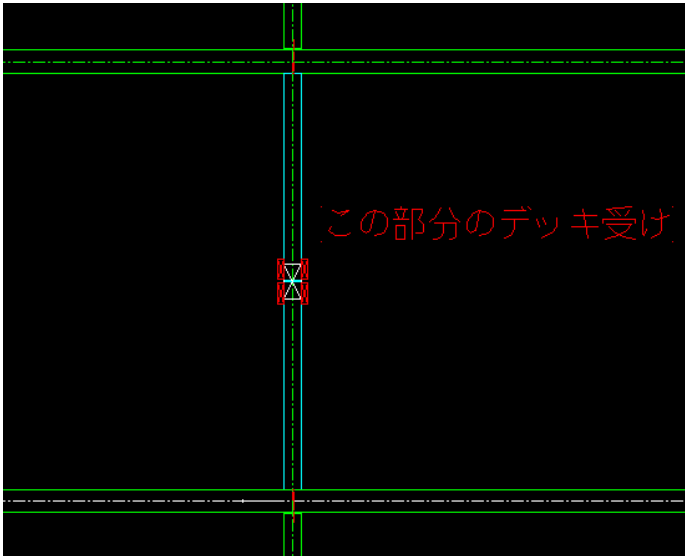
- ・受け梁と小梁の勾配が違う場合に起こるガセットのずれを修正





## 14.材料リスト

- ・ピン接のセンタージョイント部のデッキ受けを出力するよう修正



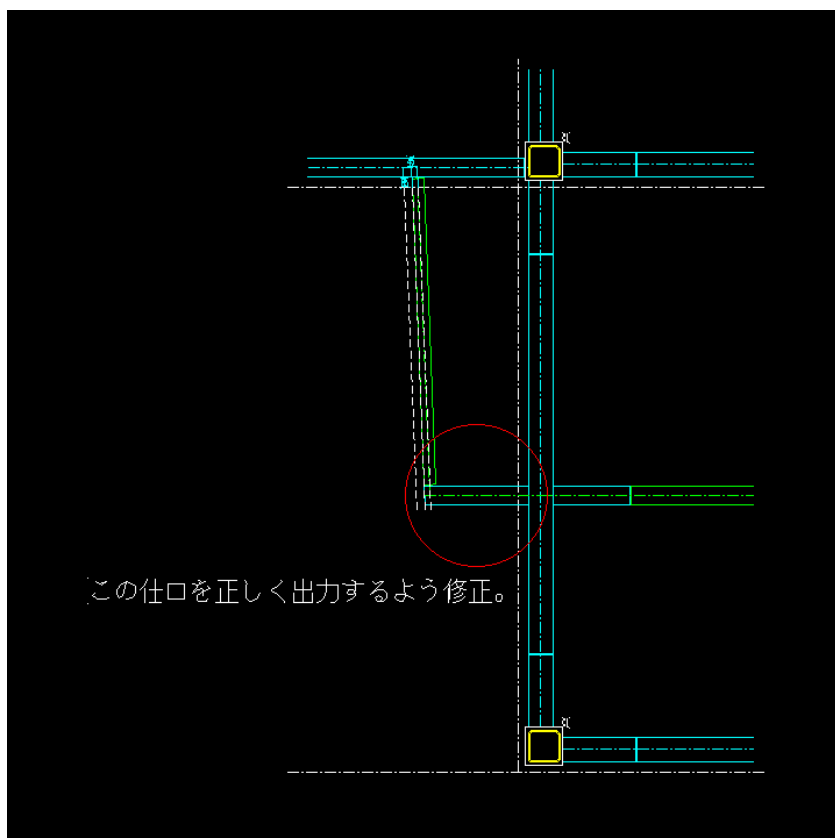
- ・母屋のボルトを出力するよう対応

軽量形細加工指示書					
工事名称			発行日		承認
軽量工			***年**月		
サイズ	孔径	軽量色別	工区	納入先	登録 JIS K 8204 鋼
C-100x50x20x2.3	15				
谷番: T1	2380				
数量: 29					
長さ: 2380					
方向: X1 ←					
株式会社**建設 TEL **-***-****					

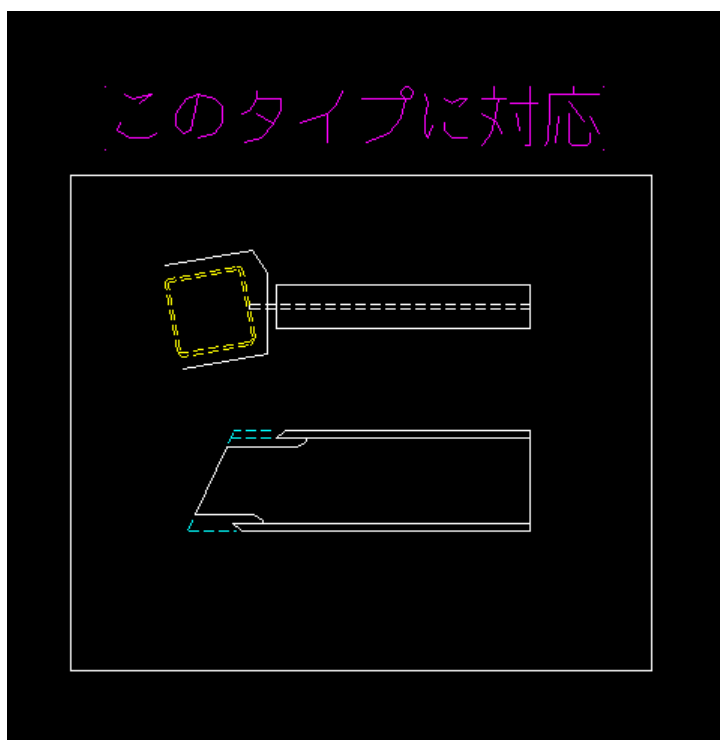
[ ボルト使用箇所明細書 ] <ピン接合>										
納入店		工区		承認		作成				
工事名 軽量工										
谷番マーク (主部材付法)	納付枚数	厚み	加工	治具	ボルト 種類	ボルト 径×長さ	ボルト本数			
							本数	合計	合計	
T	C-100x50x20x2.3	6			中成H	M12×35	2	2	29	116
T	C-100x50x20x2.3	6			中成H	M12×35	2	3	83	498
T	C-100x50x20x2.3	6			中成H	M12×35	2	4	4	32
T	C-100x50x20x2.3	6			中成H	M12×35	2	5	25	250
T	C-100x50x20x2.3	6			中成H	M12×35	2	6	4	48
						M ×				
						M ×				
						M ×				
株式会社**建設 TEL **-***-****										

## 15.仕口リスト

- ・飛行機梁で先端が斜め切りの場合の不具合を修正



- ・柱が回転している勾配のある仕口に対応



16.柱詳細(単品図)

- ・ダイヤ確認で斜め通りの柱の既製品コアを表示するよう修正

【 修正前 】

ダイヤ確認  
C2-(X1通, Y0a通)

階名称	レベル	タイプ	既製品名	厚み	材質
2SL	Lv.1	1	-----	19	SN490C
	Lv.2	内	-----	16	SN490B
	Lv.3	通し	-----	19	SN490C
	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

【 修正後 】

ダイヤ確認  
C2-(X1通, Y0a通)

階名称	レベル	タイプ	既製品名	厚み	材質
2SL	Lv.1	0	-----	---	-----
既製品	Lv.2	無し	-----	---	-----
ND250S	Lv.3	無し	-----	---	-----
	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

17.軸ブレス（原寸型紙）

・H柱のウェブにつくブレスシートを修正。

※以下の修正は、「新規物件」または「ブレスのデータの初期化」で反映されます。

・押えリブの溶接廻しを「柱詳細-初期設定-柱水平リブ」の溶接廻しを見るようにしました。

（以前は小梁ガセットの溶接廻しの設定が反映されていた）

柱水平リブ	スカラップ形状	1
Rサイズ		※柱Rと同サイズ
溶接廻し		15
ルートギャップ		1
柱垂直リブ	スカラップ形状	1
Rサイズ		※柱Rと同サイズ
溶接廻し		15
ルートギャップ		1
コア板厚サイズアップ(絞りなし)		0
パネル厚サイズアップ(絞りあり)		0
H柱リブ板サイズアップ		0

(H柱のみ)

・裏側に入る縦リブの溶接廻しを「柱詳細-初期設定-柱垂直リブ」の溶接廻しを見るようにしました。

（以前は小梁ガセットの溶接廻しの設定が反映されていた）

Rサイズ		※柱Rと同サイズ
溶接廻し		15
ルートギャップ		1
柱垂直リブ	スカラップ形状	1
Rサイズ		※柱Rと同サイズ
溶接廻し		15
ルートギャップ		1
コア板厚サイズアップ(絞りなし)		0
パネル厚サイズアップ(絞りあり)		0
H柱リブ板サイズアップ		0
仕口合番タイプ		1

(H柱のみ)

## <胴縁システム>

### 1. 胴縁と施工図の連動の修正

- ・内胴縁ピースに長さの無いピースを対応しました。(例：サイズがPL-6のピースに対応)

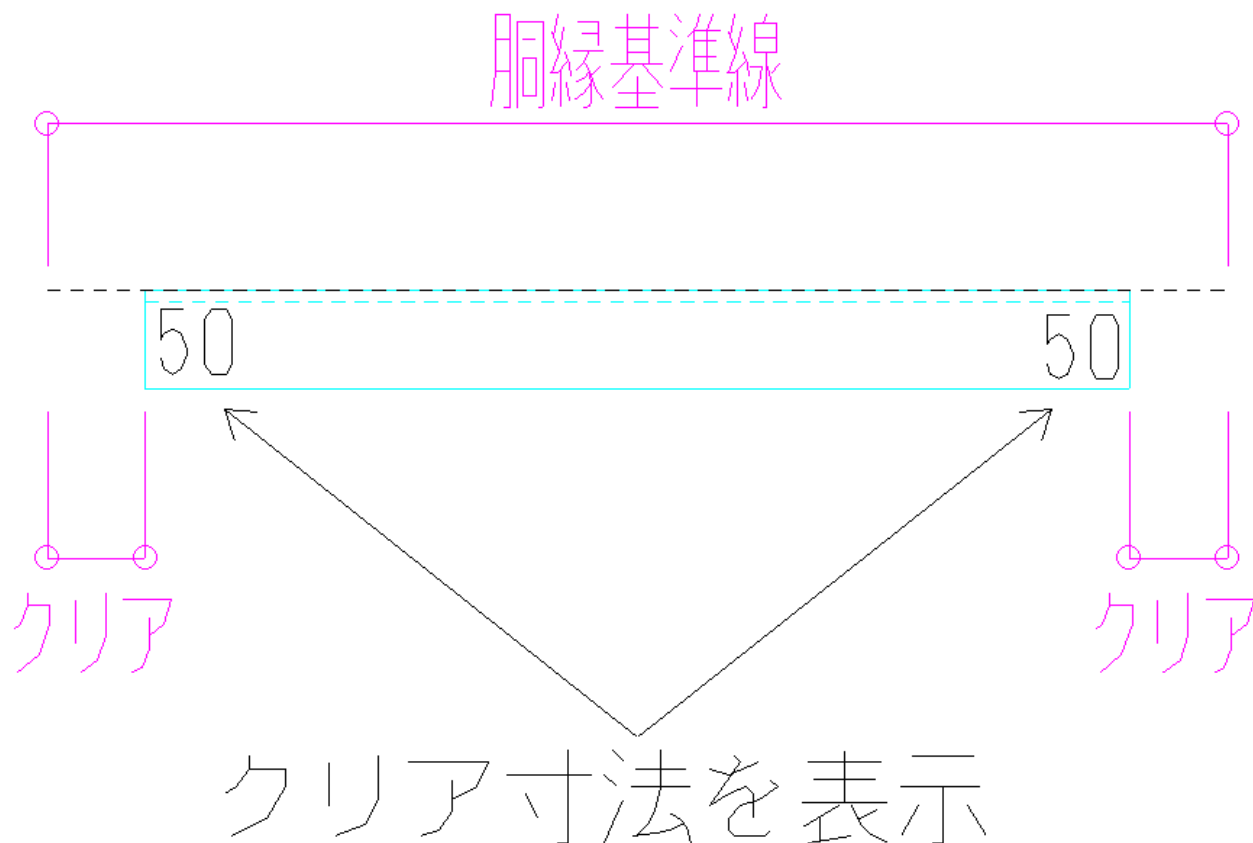
### 2. 胴縁マスターの修正

- ・一部サイズでH鋼の単重 (kg/m) が古いデータを使用していたので更新しました。

サイズ	更新前 (kg/m)	更新後 (kg/m)
H-100 x 100	17.2	16.9
H-125 x 125	23.8	23.6
H-125 x 60	13.2	13.1
H-148 x 100	21.1	20.7
H-150 x 150	31.5	31.1

### 3. 胴縁編集の修正

- ・相手の無い端部のクリア寸法を変更した場合はクリア寸法を表示するようにしました。

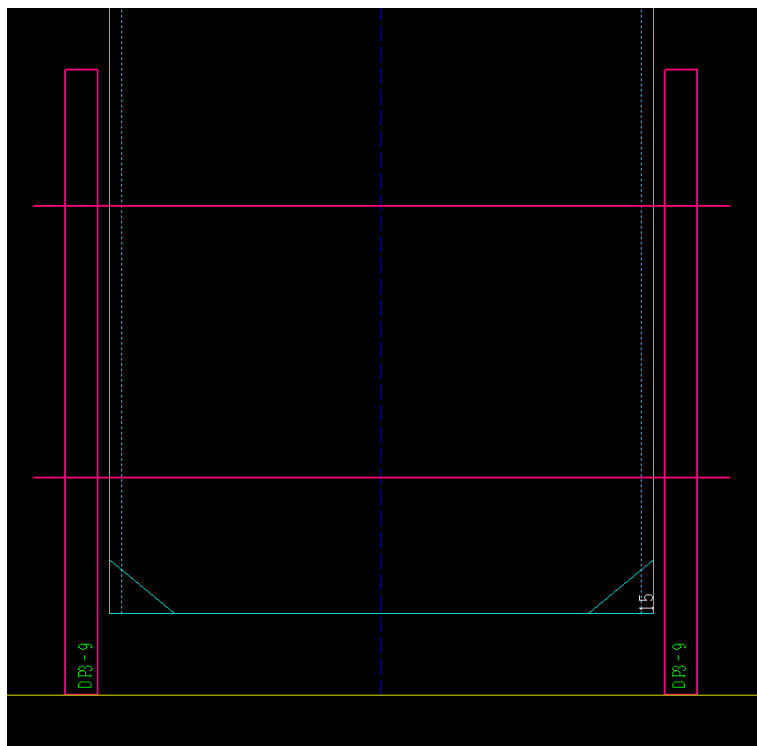


### 4. 胴縁編集一括修正の修正

- ・一括修正でクリア変更時に取合優先の選択状態をリセットしないようにしました。

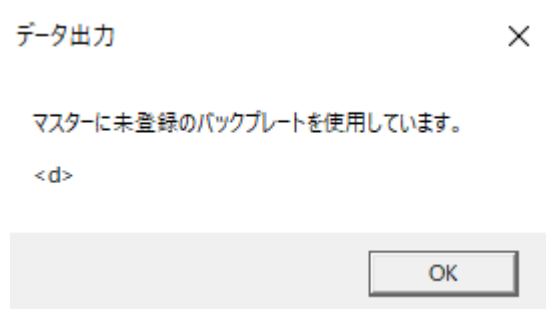
## 5. 「ピース編集」-「手動配置」-「内胴縁」を修正

- ・ダブルで配置する場合に挟み込みクリアをセットするようにしました。



## 6. データ集計を修正

- ・未登録のバックプレートを使用していた場合にメッセージを表示するようにしました。



## 7. 「データ出力」画面に図面出力と加工図出力の日時を表示するようにしました。

- ・出力日時が集計日時より古い場合は色を変えて表示します。

データ出力

×

**集計の設定**

新規配置した胴縁及び変更のある胴縁を集計します。

追加する先頭の合番

合番の固定

番号	工区名	配置数	種類数	先頭合番	末尾合番
1	1	0			
2	2	0			
3	3	0			
4	4	0			
5	5	0			
6	6	0			
7	7	0			
8	8	0			
9	9	0			
10	10	10	7	1	20
11	11	11	10	9	27

工区が未設定の胴縁は工区番号【1】とします

変更点 一覧

[胴縁配置データ]に変更がありました。集計して下さい。

前回の集計日時 2021/12/01 13:40:49

図面出力 2021/10/27 16:03:53

加工図出力 2021/10/27 16:04:00

データ集計
工区合番
合番初期化
梁口ボデータ変換

図面出力
加工図作成
孔あけ加工表
NCデータ出力
プレビュー
終了

## 8. NCデータ作成(オプション機能)

- ・タケダCSV, マーク番号設定の有効・無効を選択できるようにしました。

マーク番号設定

ピースの種類毎にマーク形状番号を設定して下さい ● UWF ○ CBF

マーク形状設定番号 0 ~ 10 前頁

<アングルピース>

同じ位置に上下に加工がある場合

<プレートピース>

同じ位置に上下に加工がある場合

この頁の設定を有効にする

終了

### 9. 「抱き合わせ」「組物」の登録の修正

・抱合せの名称を連続入力しなかったときに、最大数(227件)の登録ができない不具合を修正しました。

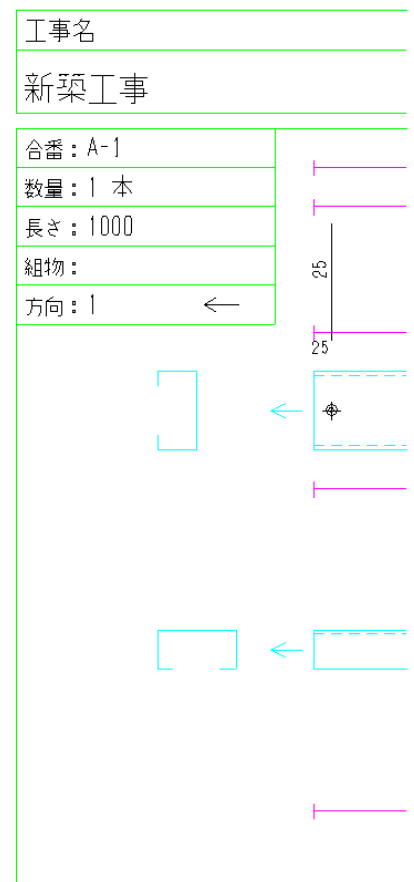
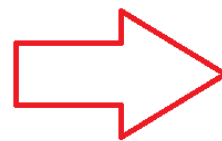
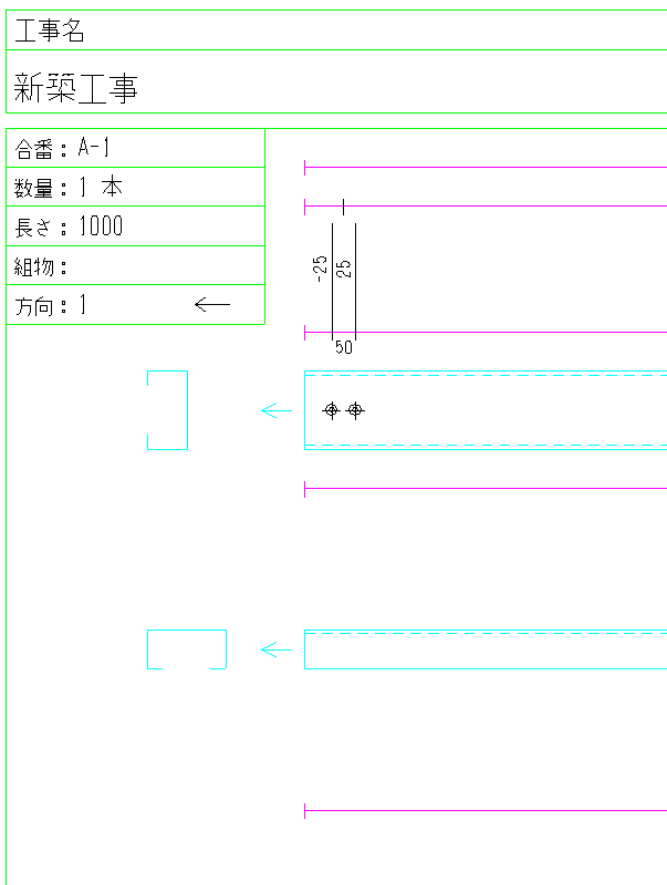
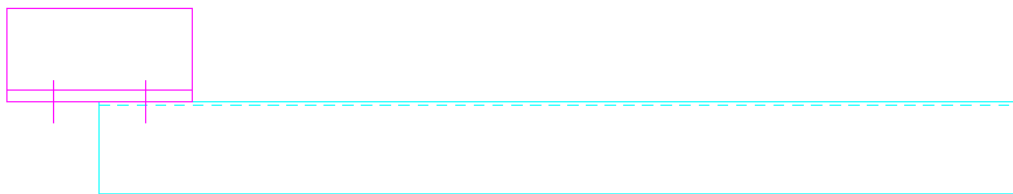
### 10. 集計表の修正

無効データにした角パイプに付く通しボルトの数の不具合を修正しました。

### 11. 胴縁加工図の修正

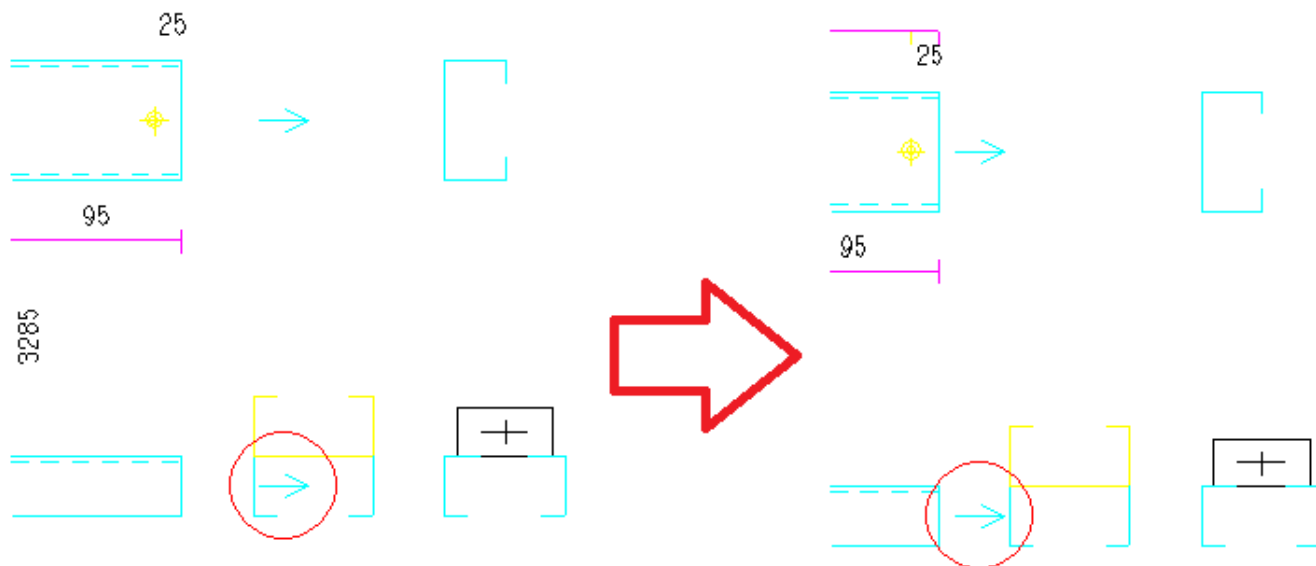
・端部にはみだした孔を作図しないようにしました。

# 端部からはみだしたピース

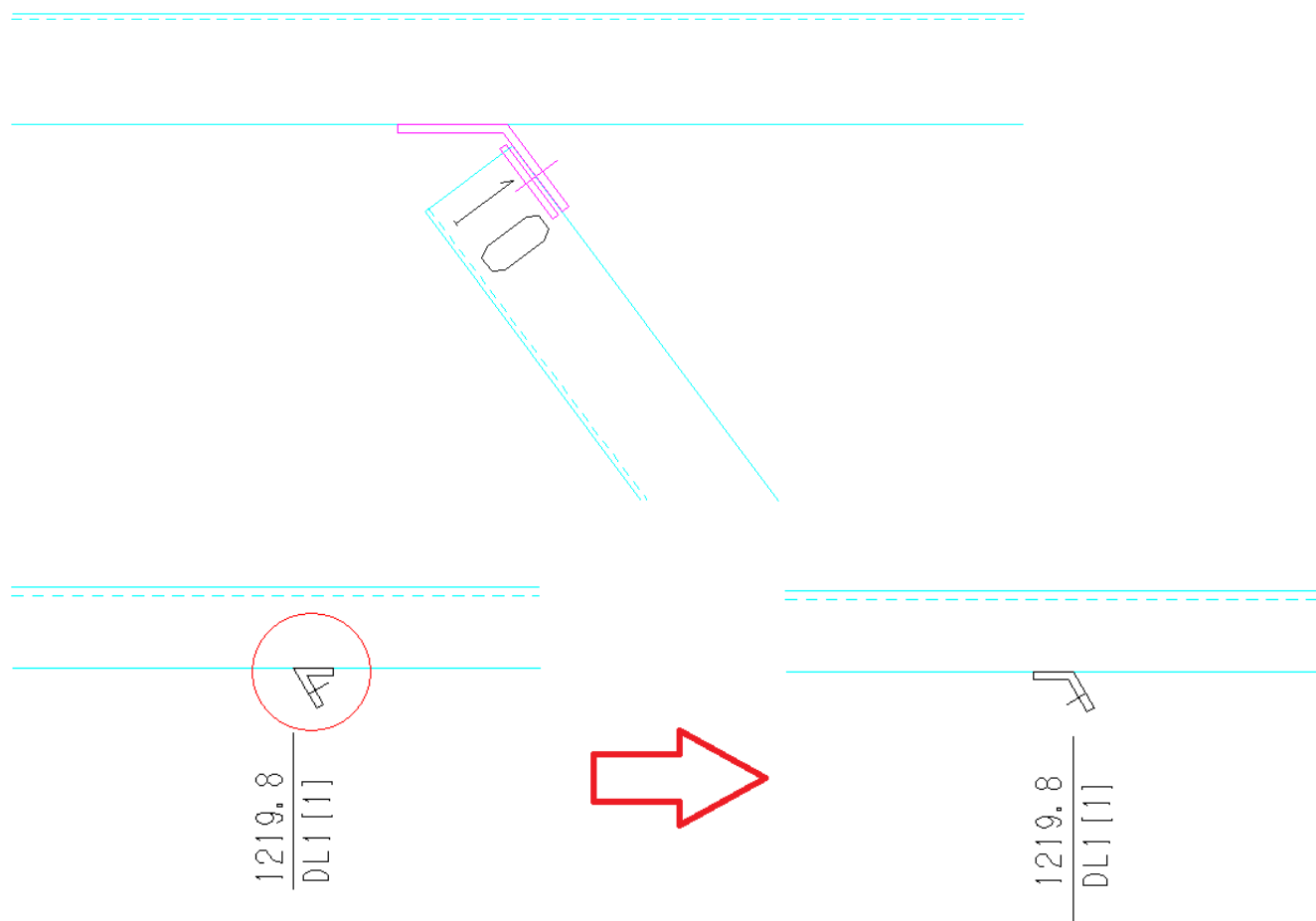




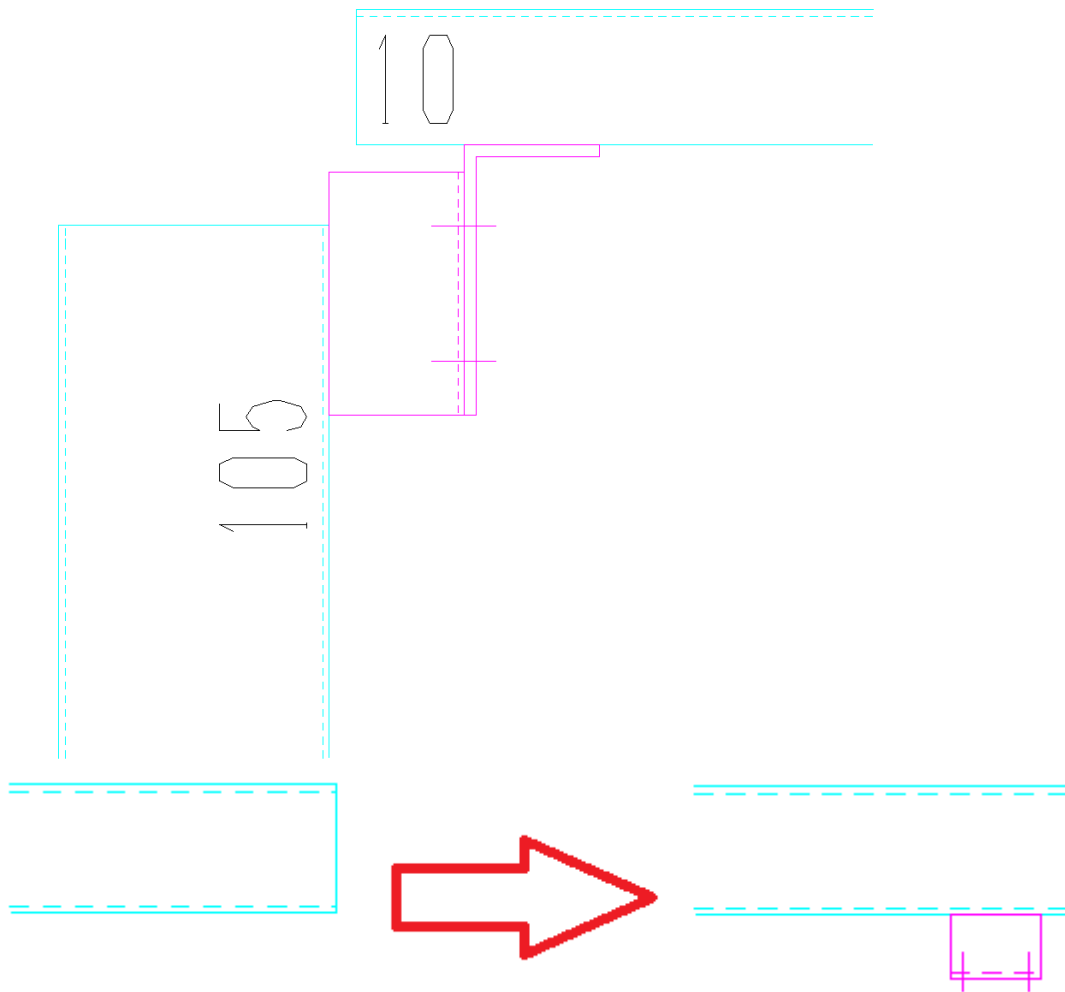
・断面を右にした場合に、断面が2つあると矢印と重なる不具合を修正しました。



・斜めピースの端部のアングルピースを内向きに配置した時の作図を修正しました。

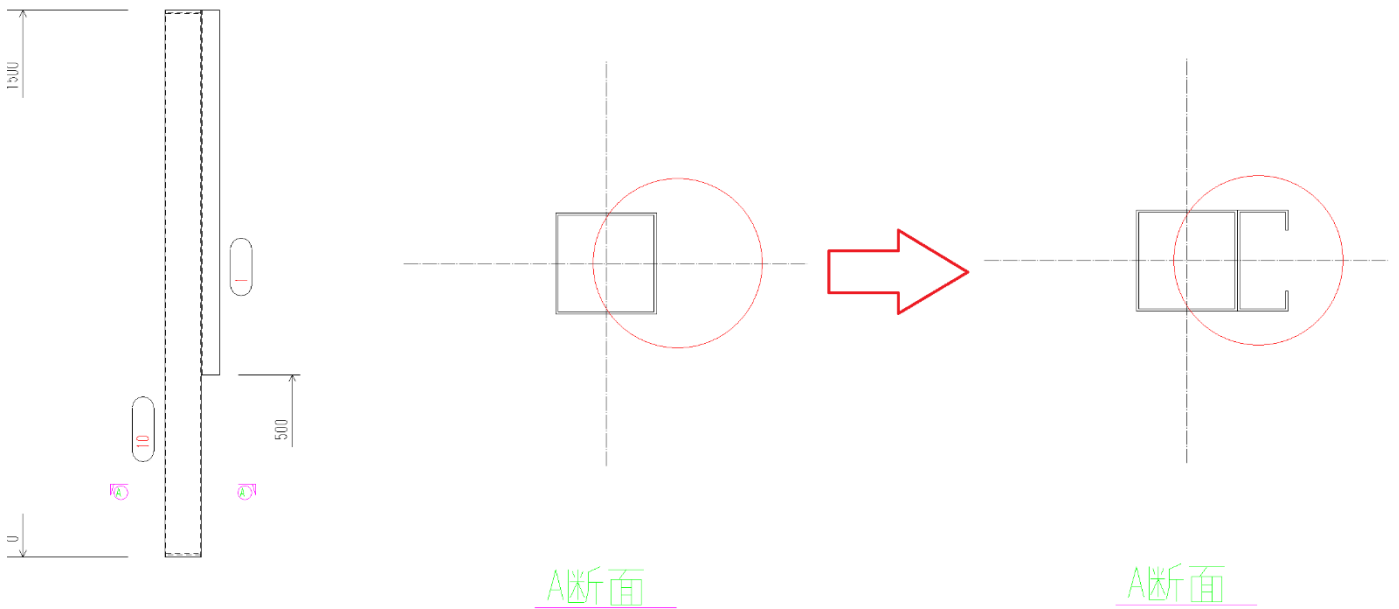


- ・抱き合わせ C 鋼が胴縁からはみだした時に作図しない場合がある不具合を修正しました。



## 12. 抱き合わせの組立図

- ・断面図、溶接するピースが無い場合に A 断面に抱き合わせの胴縁を作図するよう修正しました。



## 13. 孔あけ加工表

- ・胴縁部材サイズ（フランジ幅）の小数点に対応しました。

## 14. 胴縁個別修正

設定を有効にすると左クリックした胴縁に修正項目が即座に反映されます。(座標以外)

胴縁編集	開口編集	ピース編集
新規	ピッチ割付	複写移動
個別修正	一括修正	マガサ指定
伸縮	分割連結	削除
抱き合わせ	組物	工区

点	範囲
---	----

縦使い | C-100x50x20x2.3  
S | D | K | 隙間 | 0 | マスター(/)  
合わせ  背  刃  芯  
刃の向き  下向き  上向き  
始点 X | 23202 | Y | 300  
KP フタ  取合優先 クリア | 0  
終点 X | 25485 | Y | 300  
KP フタ  取合優先 クリア | 0  
 マガサ 芯ズレ | 0  
 有効データ  無効データ  
決定 | 中止

  
選択数 [ 0 ] | 取合設定  
  
合わせ・刃の向きを変更した場合の処理  
 基準線はそのままで配置位置を移動する  
 配置位置はそのままで基準線を移動する  
  

new  
選択した胴縁を表示しているデータに変更できます(左マウス)  
 有効  無効  
※座標(始点XY・終点XY)は変更しません