

<施工図システム>

- 1 . 斜め梁に取り付く飛行機梁に対応
- 2 . 剛接ジョイント複数クリアに対応
- 3 . OSリングに対応
- 4 . 自社名設定を工事ごとに設定
- 5 . 梁の修正に挿み板設定追加
- 6 . 間柱配置の軸図表示の高速化
- 7 . フロア別柱初期化追加
- 8 . ダイア確認時のダイア修正色を追加
- 9 . ダイア材質一括修正時、45mm以上の内ダイアを追加
- 10 . H 柱形状で上下のリブが斜めの時、新規パターンを追加
- 11 . 1 図面に複数通り出力時、ファイル名を変更
- 12 . 平面ブレス階複写の処理修正
- 13 . 平面ブレス確認図の文字サイズを変更
- 14 . 軸ブレスの複写に対応
- 15 . 軸ブレスの配置画面の押えリブボタン位置変更
- 16 . 2 面せん断のフィラーに対応
- 17 . 平面ブレス、原寸型の2 面結合型に対応
- 18 . 平面ブレス、原寸型シートの長靴型対応
- 19 . 平面ブレス、軸ブレス、追加集計時の変更リスト出力に対応
- 20 . 既製品ダイアフラムに対応
- 21 . 平面ブレス、軸ブレスに一括修正機能を追加
- 22 . 平面ブレスの集計内容を変更

<胴縁システム>

- 1 . 組物の胴縁にマーク自動配置を追加
- 2 . ピースの無い穴だけの加工に対応
- 3 . ピース手動配置で角パイプ孔加工の設定を追加
- 4 . 全ての通り（図面番号）の集計・出力に対応
- 5 . 物件全体の集計表出力に対応
- 6 . 胴縁加工図、マークの▽の表示の有無の設定を追加
- 7 . 図変換実行時の処理を修正
- 8 . 「データ復帰」した物件を設定工事に変更可能に
- 9 . 編集画面のフォントサイズを変更可能に
- 10 . 「NCデータ作成」-「フクオカ」設定追加

## <施工図システム>

### 1 ． 斜め梁に取り付く飛行機梁に対応

斜め梁に取り付く飛行機梁に対応しました。

<伏図> - <梁配置> - <梁の修正>

梁の修正から飛行機梁にしたい梁を選択。

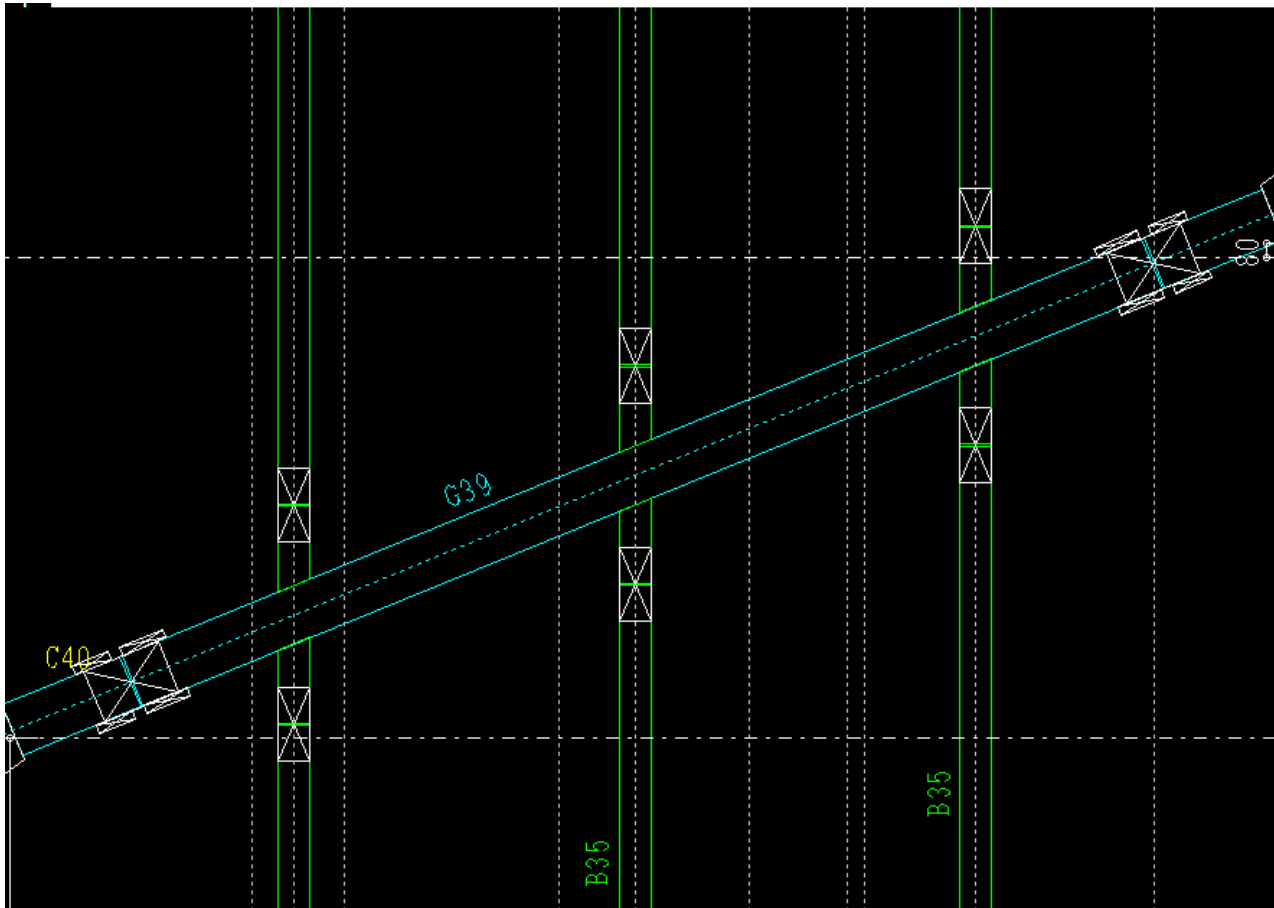
継手タイプを剛接合に設定し、ブラケット長を入力することで、斜め梁に対しての飛行機梁設定を行うことができます。

The screenshot displays the '梁配置情報' (Beam Configuration Information) window. The left sidebar contains the following settings:

- 継手タイプ (Joint Type):  剛接合 (Rigid Joint)
- ブラケット長 (Bracket Length): 500
- クリアランス (Clearance): 10
- ジョイントマーク (Joint Mark): GJ2
- 高さ設定 (SLを基準に上下) (Height Setting (SL as reference, up/down)): 0
- 梁高さ (高さ設定に対して) (Beam Height (relative to height setting)):
  - 勾配なり (Sloped)
  - 地面に垂直 (Vertical to ground)
- ハンチ設定 (Hatch Setting):
  - ハンチ距離 (Hatch Distance): 0
  - ブラケット先端から (From bracket tip)
  - 柱面から (From column face)
  - スプライス端部から (From splice end)
- ウエーブカット (Wave Cut):
  - 基本設定 (Basic setting)
  - なし (None)
  - あり (Yes)
- フランジ (Flange):
  - なし (None)
  - 刃落とし (Chamfer)
  - 斜めカット (Bevel cut)
  - 全度切り (Full cut)
- 下フランジ両刃落とし (Bottom flange chamfer on both sides):  あり (Yes)
- ダイヤミミ (Diamond Mimi):  なし (None)

The right panel shows a 3D view of a beam (B1) attached to a column (H-200x100x5.5x8). The beam is shown in a magenta color. The bottom panel shows the following options:

- 伏図マーク表示位置 (Plan view mark display position):  指定しない (Not specified),  指定する (Specify), 50
- 計測2線間 (Measurement 2 lines): 計測線～点 (Measurement line ~ point)
- 3D (梁) (3D (Beam))
- コア表示 (Core display)
- 間柱表示 (Intermediate column display)
- 3D柱 (左) (3D Column (Left))
- 3D柱 (右) (3D Column (Right))
- Enter
- キャンセル (Cancel)
- 終了 (End)



組立加工指示書 <No. 2-G採用>	工事名 <b>ブレイク60と新築工事</b>	担当者	製品コード <b>2FG39-5A</b>	1/ 本 切断マーク	本 発行日	物設時 <b>08/30日</b>	No. <b>7</b>
	サイズ <b>H-390×300×10×16</b>	材質 <b>S340C</b>	孔直径 <b>6016</b>	切断長 <b>6096</b>	修正	修正	承認
接続仕様 <b>115 K</b>		目録表 <b>色指定</b>		詳細明細表 <b>なし</b>			

ボルト径	HTB記号	中ボルト径
M12	+	+
M10	米	米
M20	φ	φ
M22	φ	φ
M24	φ	φ

部材名	サイズ	長さ	数量	重量
2FG39-5A	H-390×300	8008	1	640.1
PL-1	PL-12	440/301	4	30.1
PL-2	PL-12	440/111	8	86.8
PL-3	PL-6	110/251	4	24.4
PL-4	PL-6	75	8	
PL-5	PL-30	80	2	
PL-6	PL-30	225	4	24.4
PL-7	PL-2	22/195	8	1.8
PL-8	H-390×175	800	8	187.2
PL-9	PL-2	12	4	8

品名	数量	重量
PL-2 (390-9)	8	86.8
PL-3 (390-0)	4	24.4

合計重量	<b>930.9</b>
------	--------------

様式No. 1

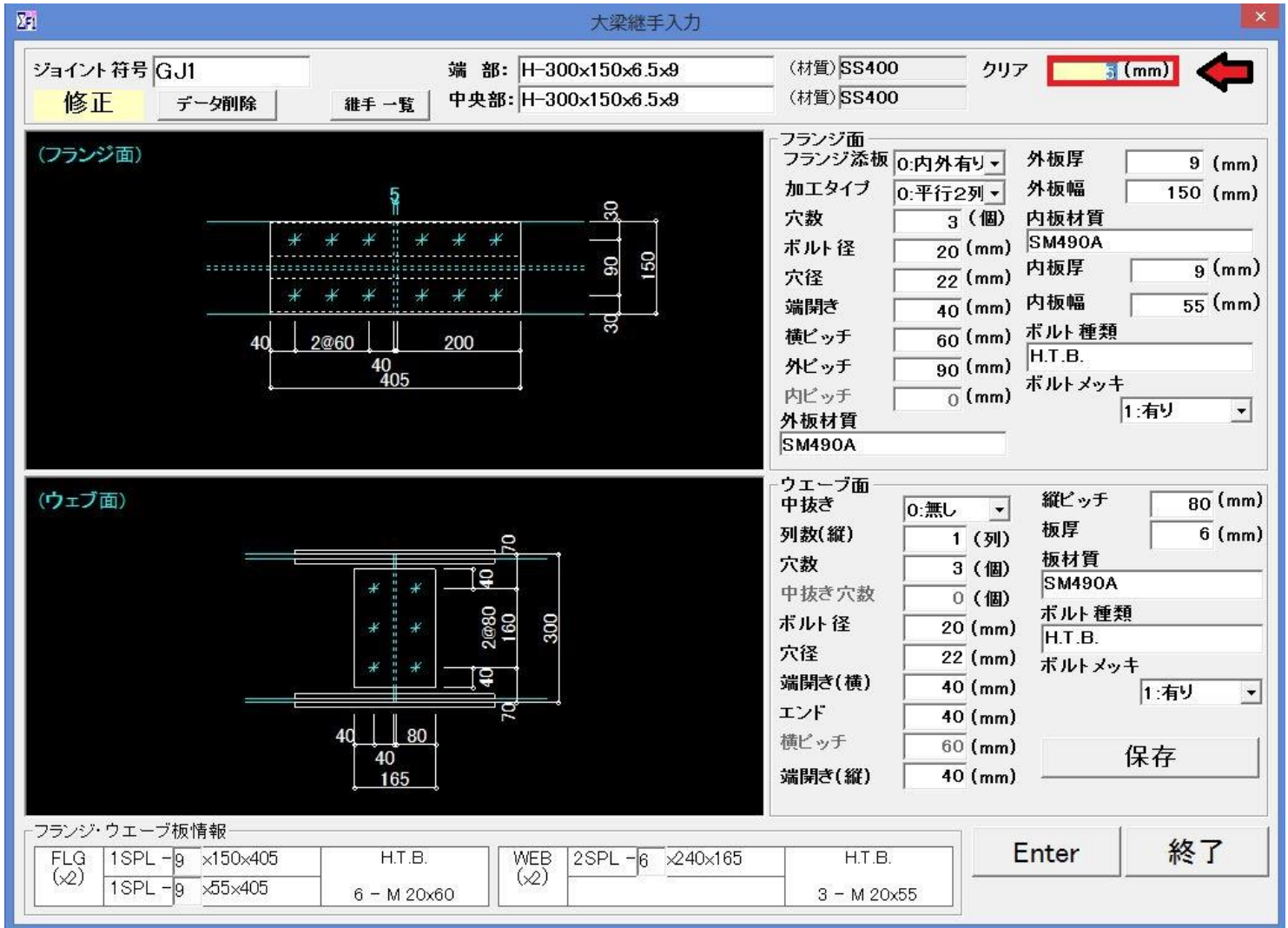
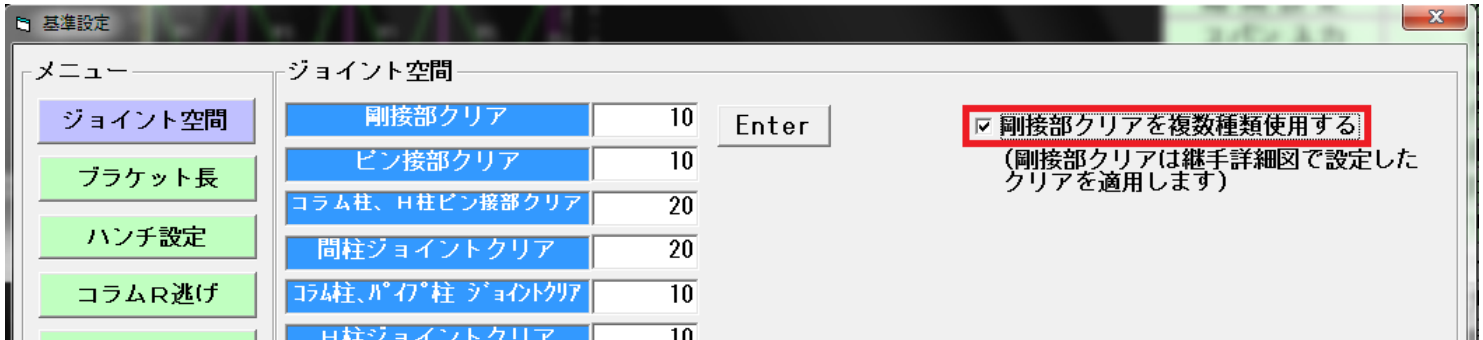
## 2 . 剛接ジョイント複数クリアに対応

剛接ジョイント複数クリアに対応しました。

<基本データ> - <基準設定> - <ジョイント空間>

剛接部クリアを複数使用するにチェックを入れると、継手詳細図で入力したクリアが適用されます。

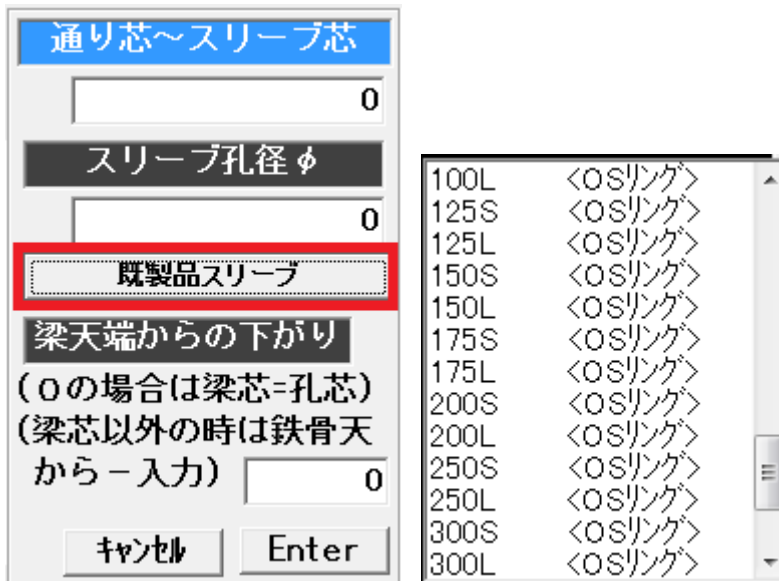
剛接部クリアが統一である場合と、統一でない場合に分けて設定を変えることができます。



### 3 . OSリングに対応

OSリングに対応しました。

<スリーブ配置> - <配置> で [既製品スリーブ] ボタンをクリックします。

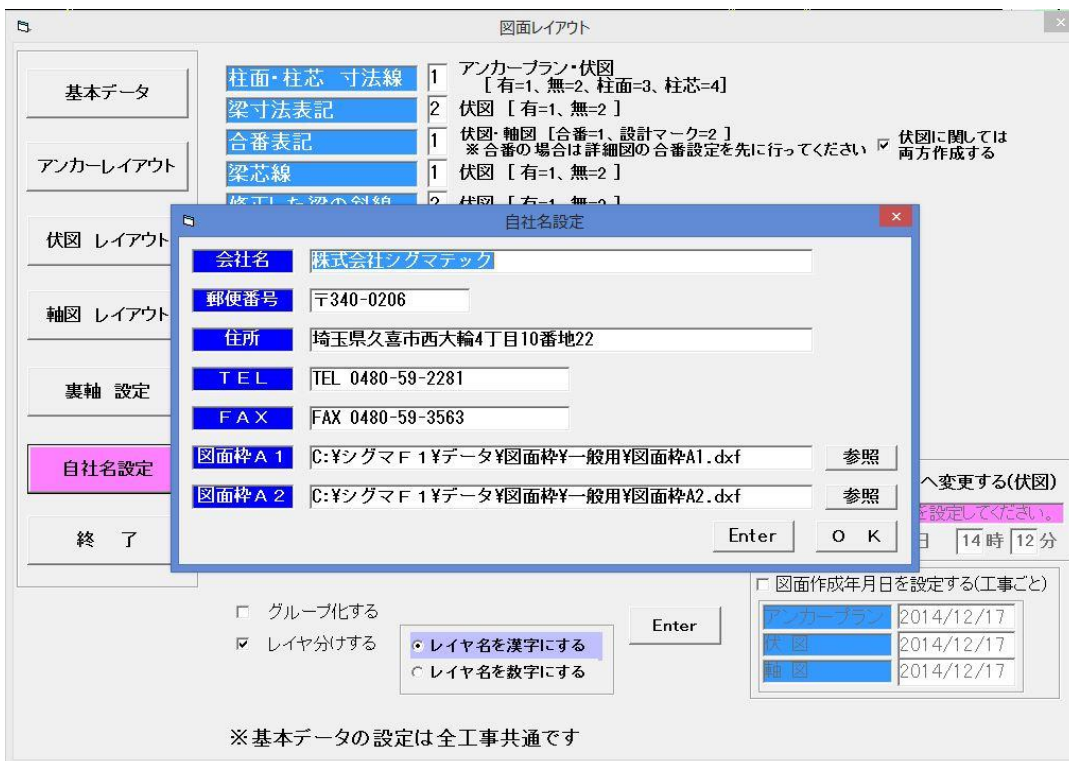


### 4 . 自社名設定を工事ごとに設定

自社名設定を工事ごとの設定に対応しました。

<図面作成> - <図面レイアウト> - <自社名設定> から会社情報を設定します。

前バージョンまでは、自社名設定を登録すると全物件共通の設定となっていたましたが、今バージョンからは、自社名設定を工事ごとに分けて設定を行えるようになりました。



## 5 . 梁の修正に拌み板設定追加

梁の修正に拌み板設定を追加しました。

〈梁の配置〉－〈梁の修正〉で合掌梁を選択します。

拌み板が取り付けられている梁の場合、梁の修正から個別に棟高さ、拌み板の板厚・耳を修正することができます。

梁配置情報

G2 H-350x175x7x11 合番 通常梁

左端部 右端部

継手タイプ  ピン接合  剛接合  溶接梁

ブラケット基準  通り芯  梁内面  梁外面  梁芯

ブラケット長 0

クリアランス 10

ジョイントマーク BJ2

高さ設定(SLを基準に上下) -62.8

梁高さ(高さ設定に対して) 大梁

ハンチ設定 ハンチ距離 0

ブラケット先端から  柱面から  スプライン端部から

ウエーブカット  基本設定  なし  あり

フランジ  なし  刃落とし  斜めカット  全度切り

下フランジ両刃落とし

ダイヤミミ  あり  なし

納め方向  上  下 梁芯逃げ 0 表示色 変更なし

合掌梁切断位置 合掌解除

左側 右側 ジョイント

500 500

**合掌梁設定**

棟高さ 拌み板板厚 25

2000 耳x 25 耳y 25

↑

伏図マーク表示位置  指定しない  指定する 50 計測2線間 計測線～点

コア表示  間柱表示

3D(梁) 3D柱(左) 3D柱(右) Enter キャンセル

終了

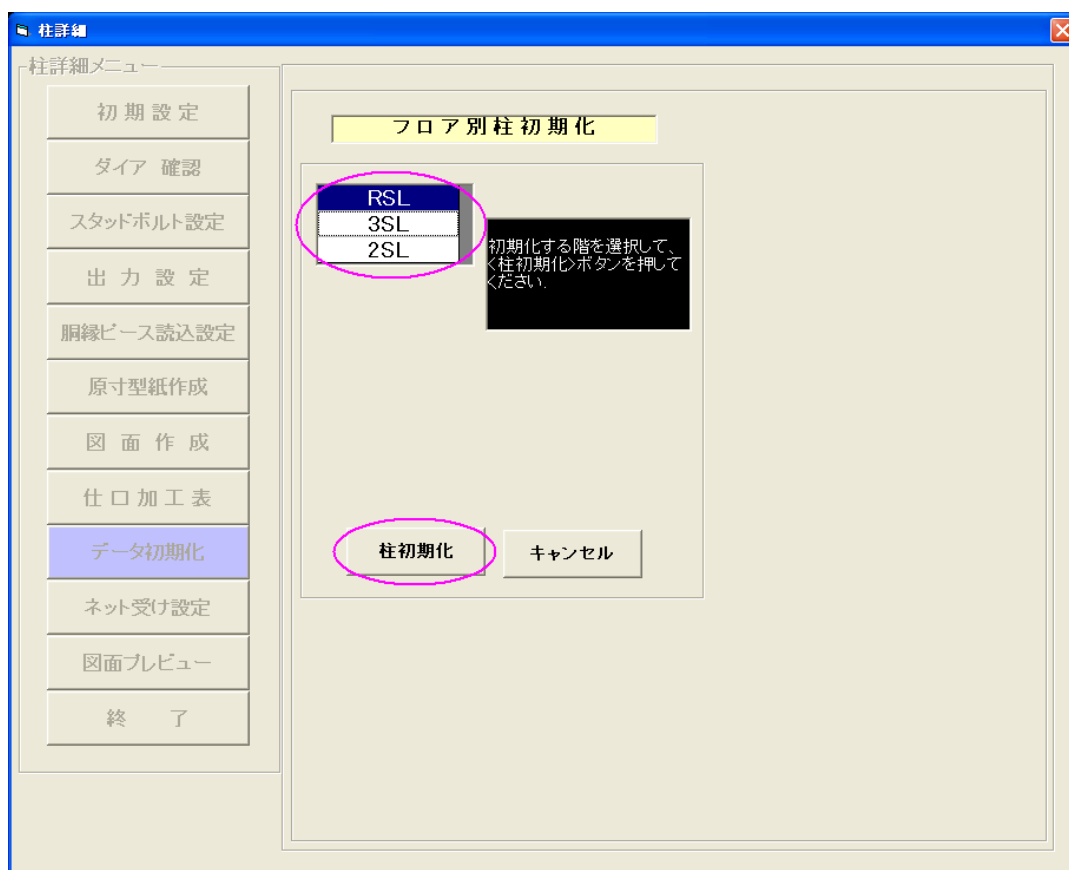
## 6 . 間柱配置の軸図表示高速化

間柱配置の軸図表示が高速化されました。

## 7 . フロア別柱初期化追加

柱詳細で階毎のデータ初期化ができるようになりました。

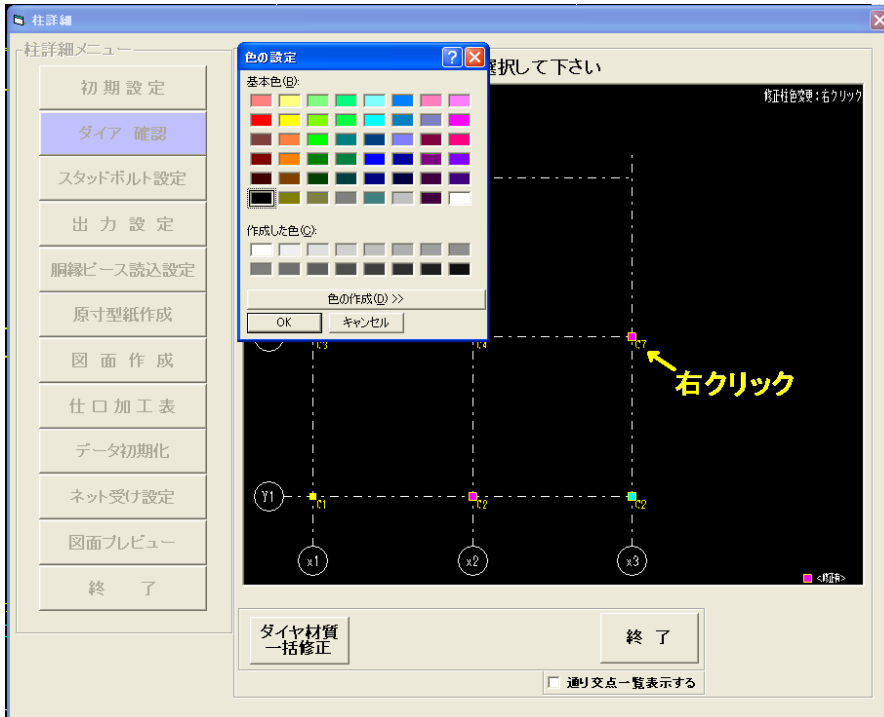
<詳細図> - <柱詳細図> - <データ初期化>のメニューから階別柱初期化ボタンをクリックします。柱初期化したい階を選択し、柱初期化ボタンをクリックして下さい。



## 8 . ダイヤ確認時のダイヤ修正色を追加

ダイヤ修正色が変更できるようになりました。

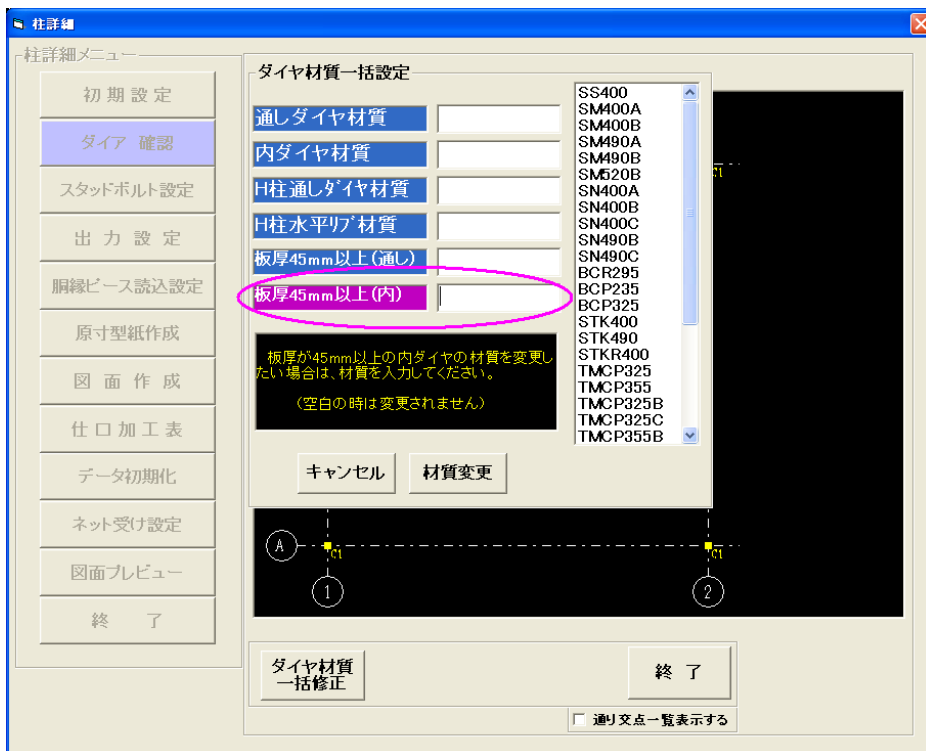
<詳細図> - <柱詳細図> - <ダイヤ確認> から色を変更したい修正済み柱を右クリックし、色の設定ウィンドウから色を選択してください。



## 9 . ダイヤ材質一括修正時、45mm以上の内ダイヤを追加

ダイヤ材質一括修正で、45mm以上の内ダイヤに対応しました。

<詳細図> - <柱詳細図> - <ダイヤ確認> からダイヤ材質一括修正をクリックし、板厚 45mm以上（内）を選択後、材質一覧から材質を選択、材質変更ボタンをクリックすると、ダイヤ材質を一括で変更します。

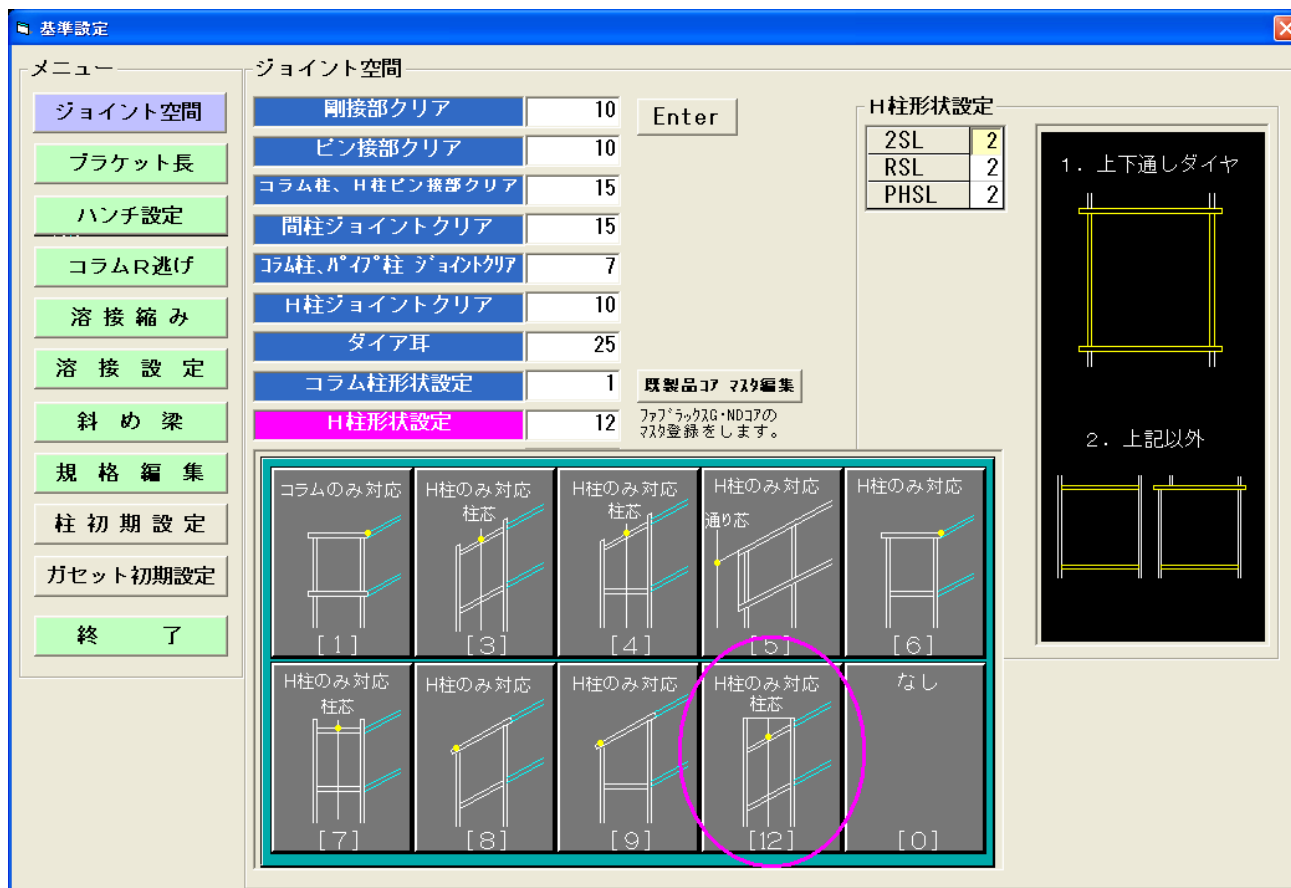




## 10 . H 柱形状で上下リブが斜めの時、新規パターンを追加

H 柱形状で上下リブが斜めの時、新規パターンが追加されました。

<基本データ>-<基準設定>-<ジョイント空間>のメニューからH 柱形状設定を選択すると、No12 のタイプが追加されています。



## 11 . 1 図面に複数通り出力時、ファイル名を変更

図面に何が表記されているか、わかりやすく変更しました。

例 : X1 通り、X2 通り、X3 通りを 1 図面に出力した場合、以下のように変更になりました。

変更前 : X1. DXF

変更後 : X1, X2, X3. DXF

## 12 . 平面プレス階複写の処理修正

複写先の階にプレス部材が登録されていない場合は、複写元のプレス部材を複写先に登録します。

平面プレス配置

2FL | 61 : | 大梁継手:一般 | 小梁継手:一般

平面プレス V14.12.16	配置	4本受亀甲	斜め梁配置	複写	修正	削除	亀の甲
配置数: 12	梁の修正	階複写	梱包設定	初期設定	既製品マスタ	既製品設定	集計
	プレビュー	3Dビュー	ジョイント	終了			

更新情報

- 梁高は表示
- 小梁がセト
- プレスノ合番
- プレス部材

階複写

複写元 >> 複写先

全選択

RFL 済

3FL  済

2FL 済

階複写

複写先のプレス部材が登録されていません

・複写元階のプレス部材を複写先に登録します。

OK キャンセル

梁  複写する  複写しない

通り割付線  複写する  複写しない

平面プレス  複写する  複写しない

※ 階複写後、全階のダイヤ耳長を設定し直します!

複写先の階を選択して、階複写実行を選択してください。

キャンセル 階複写実行

移動 拡大

F1:移動 F2:縮小 F3:拡大 F4:全体

### 13 . 平面プレス確認図の文字サイズを変更

プレス符号・プレスシート合番の文字サイズに使用します。

<平面プレスの集計画面>

集計 << 平面プレス >>

**プレス集計**      データ初期化      原寸型紙作成

前回の集計日時 2013/07/30 9:55:17  
\* 柱・梁・プレスの配置データを変更した場合は集計して下さい

第1孔のニゲを初期化     溶接幅を初期化  
 切取長を初期化           フレートクリアを初期化  
- 以下の設定を変更した場合は初期化して下さい -

階毎に集計する      階順に連番

原寸型を反転・回転しない  
\* 亀の甲は反転・回転しません

プレスの合番       長さ順       位置(通り)

原寸型の集計      \* RBの1つ孔の設定です

集計のタイプ       型紙寸法       プレス角度

**集計表作成**

前回の出力日時 2013/07/26 15:16:23  
横枠数  縦枠数  出力間隔   
日付   
 階毎に出力する  
 プレスシートを部位毎に出力する

**梱包表作成**

前回の出力日時 未出力  
枠数・出力間隔・日付は集計表の設定を使用します  
梱包設定はありません

**原寸型紙作成**

前回の出力日時 2013/07/30 9:58:19  
出力色      プレスシート      5 = 紫  
                 テキスト・ボルト      7 = 白  
                 その他                      6 = 黄

型紙出力間隔   
工事名   
 階毎に出力する  
 部位毎に出力する

**プレス確認図**

前回の出力日時 2013/07/26 11:50:08  
逃げ寸法       有       無  
勾配表示       有       無  
 平面寸法       延び寸法→       延び寸法↑  
 プレスの無い階は出力しない  
 プレス長確認用の軸図  
\* 延び寸法で出力した場合に有効です  
 プレスシートを表示する  
 プレスの部材を表示する  
\* チェックが無い場合は芯線だけを作図します  
 梁マークを表示する       設計マーク       合番  
 小梁ガセットを表示する  
 伏図寸法線を表示する

文字サイズ  幅比

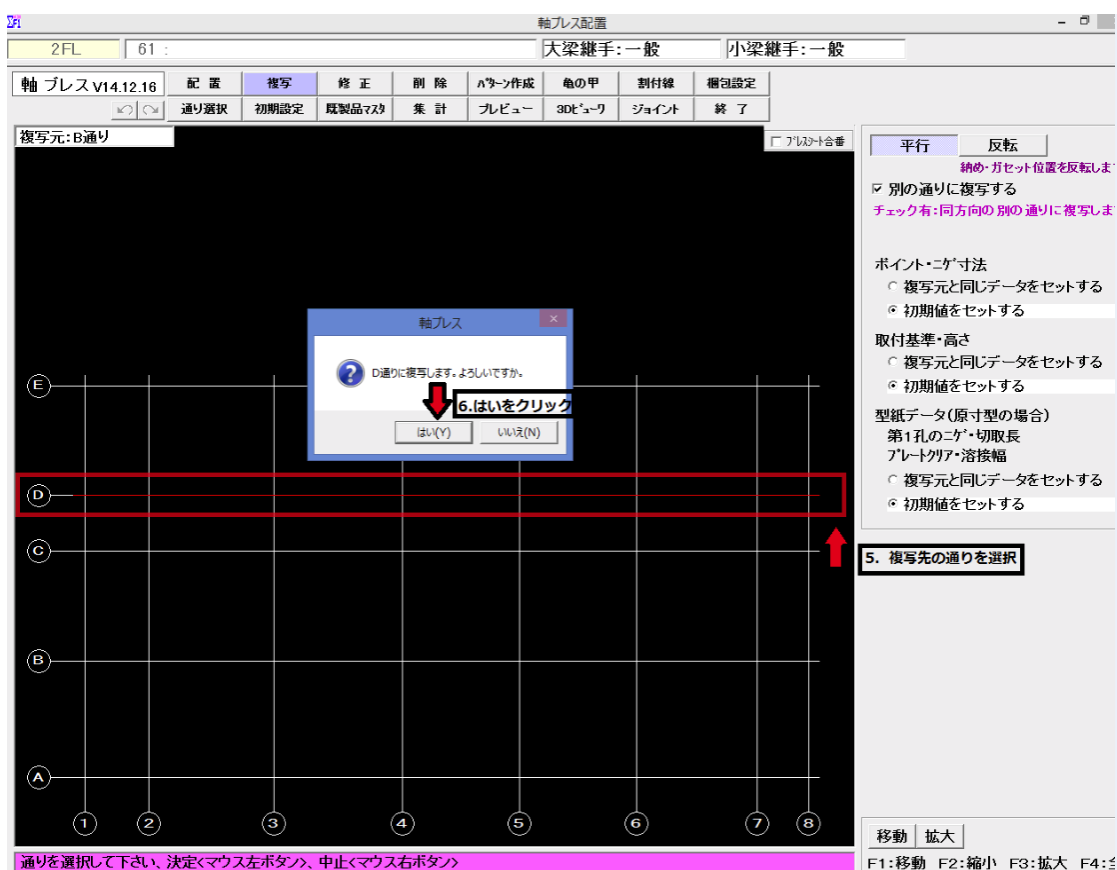
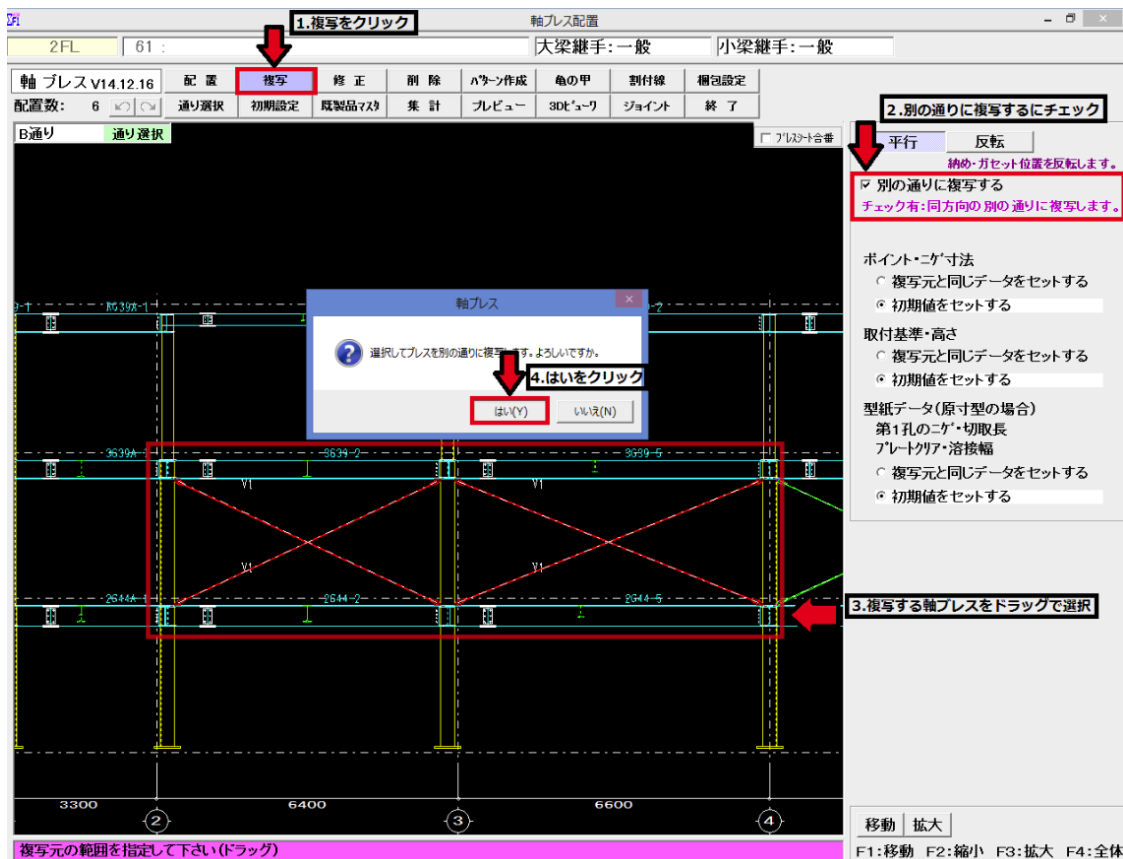
終了

## 1.4 . 軸ブレスの複写に対応

「別の通りに複写する」にチェックした場合は、ブレスを選択後に複写先の通りを選択します。

- ・ 複写の基準は一番左の通りで固定（変更不可）です。「平行」「反転」複写を選択します。
- ・ 反転複写  同じ通りに複写する場合・・・左右を反転して複写します。  
別の通りに複写する場合・・・納め、がセット位置を通りに対して反転します。

### <軸ブレスの複写の画面>



## 15 . 軸ブレスの配置画面の押えリブボタン位置変更

ブレスが梁側に付く場合のボタンの位置を左・右・左右の順にしました。

<軸ブレスの配置画面>

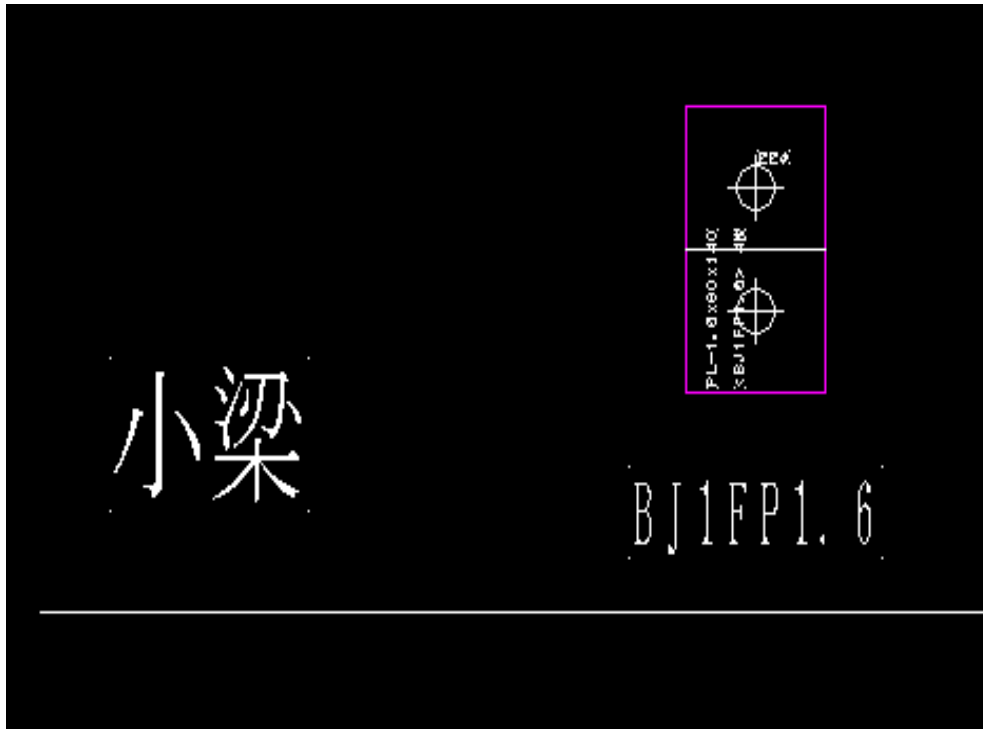
継手: 一般

	プレス	方杖	吊材
部材	V2 L-65x65x6		
継手符号	始点 VJ2	終点 VJ2	
プレスシート	原寸型 1 体型 既製品	原寸型 1 体型 既製品	
既製品名			
シート位置	163	163	
溶接面	—	—	
ポイント	ベースライン	通り芯	
ニゲ寸法	0	0	
第1孔のニゲ	245 *	275 *	
クリアランス	20 *	20 *	
切取長	80 *	100.9 *	
プレートクリア	28 *	0 *	
溶接幅	50 *	50 *	
取付スレ	0 *	0 *	
取付マーク	無	無	
位置	0	0	
押さえリブ	無 片面 両面 上 下 上下	無 片面 両面 左 右 左右	
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>			

# 16 . 2面せん断のフィラーに対応

<詳細図>-<柱詳細図>-<原寸型板作成>-<型紙作成>から、2面せん断のフィラーを型板作成で出力できるようになりました。

<詳細図>-<梁詳細図>-<梁詳細図作成・単品加工図作成>から、梁詳細図・梁単品図にフィラーが作図されるようになりました。



組立加工指示書 <No. 3>	工事名	サンプル	担当者		製品マーク	RB1-2	1	本	切断マーク		本	発行日	平成26年12月19日	No. 2	
	サイズ	H-200×100×5.5×8	材質	SS400	孔全長	2275			切断長	2355		修正	修正	承認	作成
	塗装仕様	JIS K-5821 2回塗 塩酸										✓	✓	✓	✓

添付名	HTB記号	中ボルト記号
M12	+	中
M16	米	米
M20	+	+
M22	+	+
M24	+	+

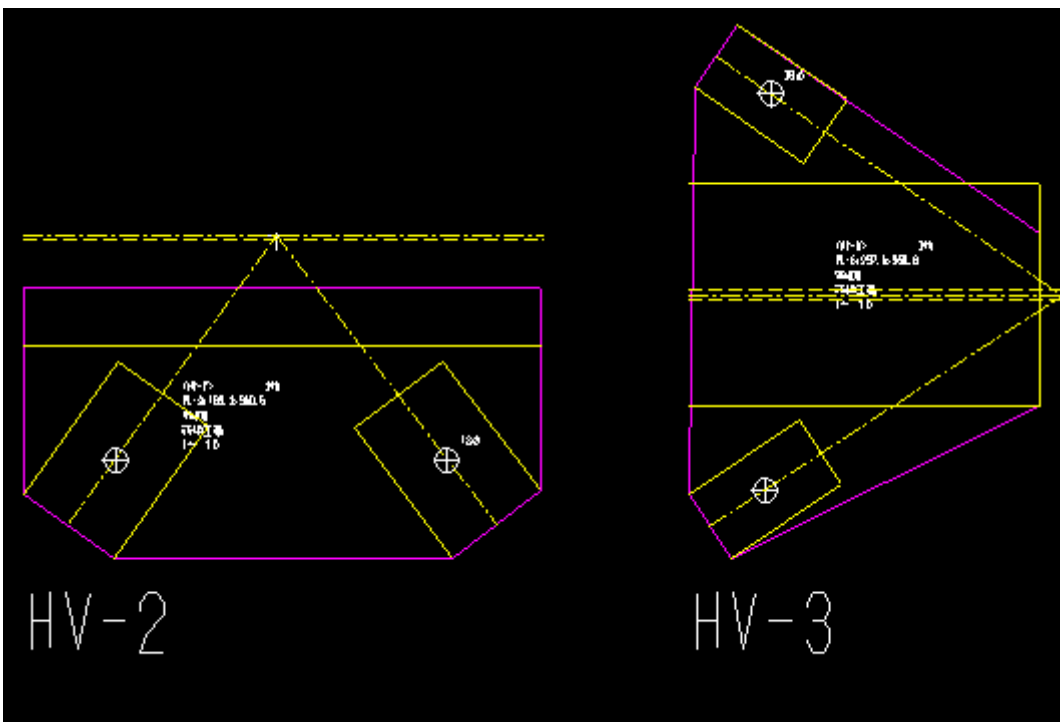
部材名	サイズ	長さ	数量	重量
RB1-2	H-200×100	2355	1	49.3
BJ1-F	170/140		4	6.8
FL-F	FL-1.6	80/140	4	6.8
SS400	H-80	55	2	
合計重量				56.9

# 17 . 平面プレス、原寸型の2面結合型に対応

<平面プレスの配置画面>

部材	V3 RB-16	
	始点	終点
継手符号	VJ3	VJ3
プレスシート	原寸型 既製品	原寸型 既製品
原寸型の結合タイプ	単独型 結合1	単独型 結合1
	結合2 結合3	結合2 結合3
既製品名		
取付基準	梁天端	梁天端
高さ	100	100
溶接面	—	—
ポイント	柱面	梁芯
ニゲ寸法	0	0
第1孔のニゲ	388 *	118 *
加工マージン	10 *	10 *

<原寸型紙の出力例 左は結合型3、右は結合型2>







## 19 . 平面プレス、軸プレス、追加集計時の変更リスト出力に対応

プレス集計後に変更があれば「変更点 一覧」のボタンを表示します。

- ・ 変更が無い場合、データ初期化後はボタンは非表示になります。
- ・ DXFファイルは一般図フォルダの中に作成します。

<平面プレス、集計画面>

集計 << 平面プレス >> ✕

プレス集計

データ初期化

前回の集計日時 2014/11/10 8:58:35  
**\* 柱・梁・プレスの配置データを変更した場合は集計して下さい**

第1孔のノゲを初期化    溶接幅を初期化  
 切取長を初期化      フレートクリアを初期化

— 以下の設定を変更した場合は初期化して下さい —

階毎に集計する  

原寸型を反転・回転しない  
\* 亀の甲は反転・回転しません

プレスの合番    長さ順    位置(通り)

原寸型の集計   **\* RBの1つ孔の設定です**

集計のタイプ    型紙寸法    プレス角度

原寸型紙作成

前回の出力日時 2014/05/14 11:21:40

出力色   プレスシート      
 テキスト・ボルト      
 その他  

型紙出力間隔  

工事名  

階毎に出力する  
 部位毎に出力する

集計表作成

変更点 一覧

前回の出力日時 2008/03/28 15:11:35

横枠数  縦枠数  出力間隔

日付  

階毎に出力する  
 プレスシートを部位毎に出力する

プレス確認図

前回の出力日時 2008/03/28 15:16:47

逃げ寸法    有    無  
 勾配表示    有    無

平面寸法    延び寸法→    延び寸法↑

プレスの無い階は出力しない

プレス長確認用の軸図  
\* 延び寸法で出力した場合に有効です

プレスシートを表示する    シート合番を表示する  
 プレスの部材を表示する  
\* チェックが無い場合は芯線だけを作図します

梁マークを表示する    設計マーク    合番  
 小梁ガセットを表示する

伏図寸法線を表示する

文字サイズ      幅比    %

梱包表作成

前回の出力日時 未出力

枠数・出力間隔・日付は集計表の設定を使用します  
**梱包設定はありません**

終了

<変更点一覧の例>

集計 < 平面プレス >

変更点 一覧

No.	状況	変更前合番	変更後合番	変化数	種類
1	削除	V3-6		2	プレス
2	追加		V3-8	2	プレス
3	削除	HV-12		4	プレスシート
4	追加		HV-19	1	プレスシート
5	追加		HV-20	2	プレスシート
6	追加		HV-21	1	プレスシート

DXF出力    プリンタ出力(A4)    終了

## 20 . 既製品ダイヤフラムに対応

ファブラックスDS・スマートダイヤを使用できます。

- ① マスター編集は「基本データ」-「基準設定」-「ジョイント空間」にあります。  
「既製品ダイヤ マスタ編集」ボタンをクリックします。

<ジョイント空間の画面>

The screenshot shows the '基準設定' (Basic Settings) dialog box with the 'ジョイント空間' (Joint Space) tab selected. The 'メニュー' (Menu) on the left includes options like 'ジョイント空間', 'ブラケット長', 'ハンチ設定', etc. The main area displays a list of settings for joint space, such as '剛接部クリア' (Rigid connection clearance) set to 3, 'ピン接部クリア' (Pin connection clearance) set to 10, and 'ダイヤ耳' (Diaphragm ear) set to 25. A red box highlights the '既製品ダイヤ マスタ編集' (Existing diaphragm master edit) button. Below this button, a note states: 'ファブラックスG・NDコアのマスタ登録をします。' (Master registration for Fabbrax G・ND core).

項目	値
剛接部クリア	3
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、パイプ柱 ジョイントクリア	6
H柱ジョイントクリア	0
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	2FL
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

- ・ 下図の12件はバージョンアップ時に自動で登録します。

ファブラックス DS25  
ファブラックス DS30  
ファブラックス DS35  
ファブラックス DS40  
ファブラックス DS45  
ファブラックス DS50  
スマートダイヤ S2530  
スマートダイヤ S3035  
スマートダイヤ S3540  
スマートダイヤ S4045  
スマートダイヤ S4550  
スマートダイヤ S5055

<既製品ダイア マスタ編集の画面>

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(㎏)	上厚み	下厚み
1	ファブラックス	DS25	250x250	253	110	15	SN490B			
2	ファブラックス	DS30	300x300	303	110	15	SN490B			
3	ファブラックス	DS35	350x350	353	110	15	SN490B			
4	ファブラックス	DS40	400x400	403	110	15	SN490B			
5	ファブラックス	DS45	450x450	453	110	15	SN490B			
6	ファブラックス	DS50	500x500	503	110	15	SN490B			
7	スマートダイア	S2530	300x300	350	37	0	SN490B	34	3.5	3.5
8	スマートダイア	S3035	350x350	400	37	0	SN490B	44	3.5	3.5
9	スマートダイア	S3540	400x400	450	42	0	SN490B	62	3.5	3.5
10	スマートダイア	S4045	450x450	500	44	0	SN490B	82	0	9
11	スマートダイア	S4550	500x500	550	47	0	SN490B	107	0	7
12	スマートダイア	S5055	550x550	600	50	0	SN490B	133	0	10
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										
26										
27										
28										

\*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。

- ・ スマートダイアの場合は上下の厚みを入力します。

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(㎏)	上厚み	下厚み
1	ファブラックス	DS25	250x250	253	110	15	SN490B			
2	ファブラックス	DS30	300x300	303	110	15	SN490B			
3	ファブラックス	DS35	350x350	353	110	15	SN490B			
4	ファブラックス	DS40	400x400	403	110	15	SN490B			
5	ファブラックス	DS45	450x450	453	110	15	SN490B			
6	ファブラックス	DS50	500x500	503	110	15	SN490B			
7	スマートダイア	S2530	300x300	350	37	0	SN490B	34	3.5	3.5
8	スマートダイア	S3035	350x350	400	37	0	SN490B	44	3.5	3.5
9	スマートダイア	S3540	400x400	450	42	0	SN490B	62	3.5	3.5
10	スマートダイア	S4045	450x450	500	44	0	SN490B	82	0	9
11	スマートダイア	S4550	500x500	550	47	0	SN490B	107	0	7
12	スマートダイア	S5055	550x550	600	50	0	SN490B	133	0	10
13										
14										
15										
16										
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										
26										
27										
28										

[+] 新規   [-] 削除   [+] 修正   並び替え   [ESC] 終了

[決定] で登録します  
決定   中止   Enter

\*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。

② ダイヤ確認から既製品ダイヤを入力

「柱詳細」 - 「ダイヤ確認」 で入力します。

<ダイヤ確認 変更前の画面>

柱詳細メニュー

- 初期設定
- ダイヤ確認**
- スタッドボルト設定
- 出力設定
- 胴縁ピース読込設定
- 原寸型紙作成
- 図面作成
- 仕口加工表
- データ初期化
- ネット受け設定
- 図面プレビュー
- 終了

ダイヤ確認

C1-(Y1通, X1通)

階名称	レベル	タイプ	既製品名	厚み	材質
2FL	Lv.1	1		25	SN490C
	Lv.2	通し		32	SN490C
	Lv.3				
	Lv.4				
	Lv.5				
	Lv.6				
	Lv.7				
	Lv.8				
	Lv.9				
	Lv.10				
RSL	Lv.1	通し		16	SN490C
	Lv.2	通し		16	SN490C
	Lv.3				
	Lv.4				
	Lv.5				

ダイヤ確認

- 1: 通しダイヤ
- 2: 内ダイヤ
- 9: 既製品ダイヤ
- 0: ダイヤ無し

(スペースキーでコアの絞りの有無が変更できます)

X-X Y-Y

上柱サイズ: B-250x250x9

下柱サイズ: B-300x300x12

右: H-496x199x9x14

右: H-488x300x11x18

ダイヤ材質: SN490B

ハンチ先設定

終了

<ダイヤ確認 変更後の画面> ファブラックスDSを使用した例です。

柱詳細メニュー

- 初期設定
- ダイヤ確認**
- スタッドボルト設定
- 出力設定
- 胴縁ピース読込設定
- 原寸型紙作成
- 図面作成
- 仕口加工表
- データ初期化
- ネット受け設定
- 図面プレビュー
- 終了

ダイヤ確認

C1-(Y1通, X1通)

階名称	レベル	タイプ	既製品名	厚み	材質
2FL	Lv.1	既製品	DS30 (ファブ)	110	SN490B
	Lv.2	1		32	SN490C
	Lv.3				
	Lv.4				
	Lv.5				
	Lv.6				
	Lv.7				
	Lv.8				
	Lv.9				
	Lv.10				
RSL	Lv.1	通し		16	SN490C
	Lv.2	通し		16	SN490C
	Lv.3				
	Lv.4				
	Lv.5				

ダイヤ確認

- 1: 通しダイヤ
- 2: 内ダイヤ
- 9: 既製品ダイヤ
- 0: ダイヤ無し

X-X Y-Y

上柱サイズ: B-250x250x9

下柱サイズ: B-300x300x12

右: H-496x199x9x14

右: H-488x300x11x18

ダイヤ材質: SN490B

ハンチ先設定

終了

<ダイア確認 終了後の画面>

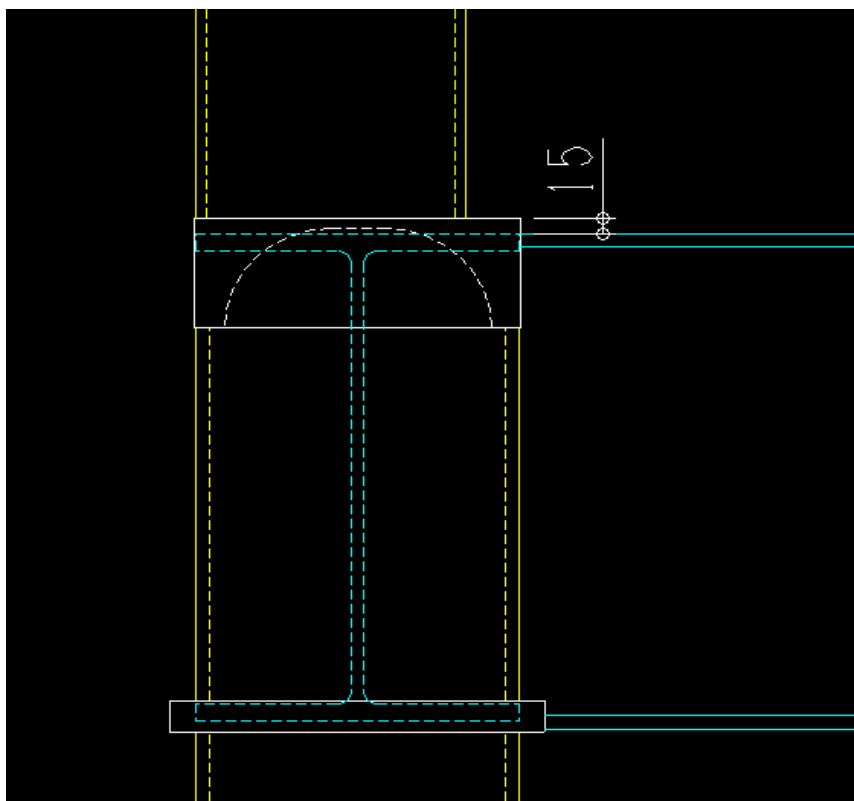


\* 既製品ダイアを使用した場合は取り付く梁の耳寸法を変更するか聞いてきます。

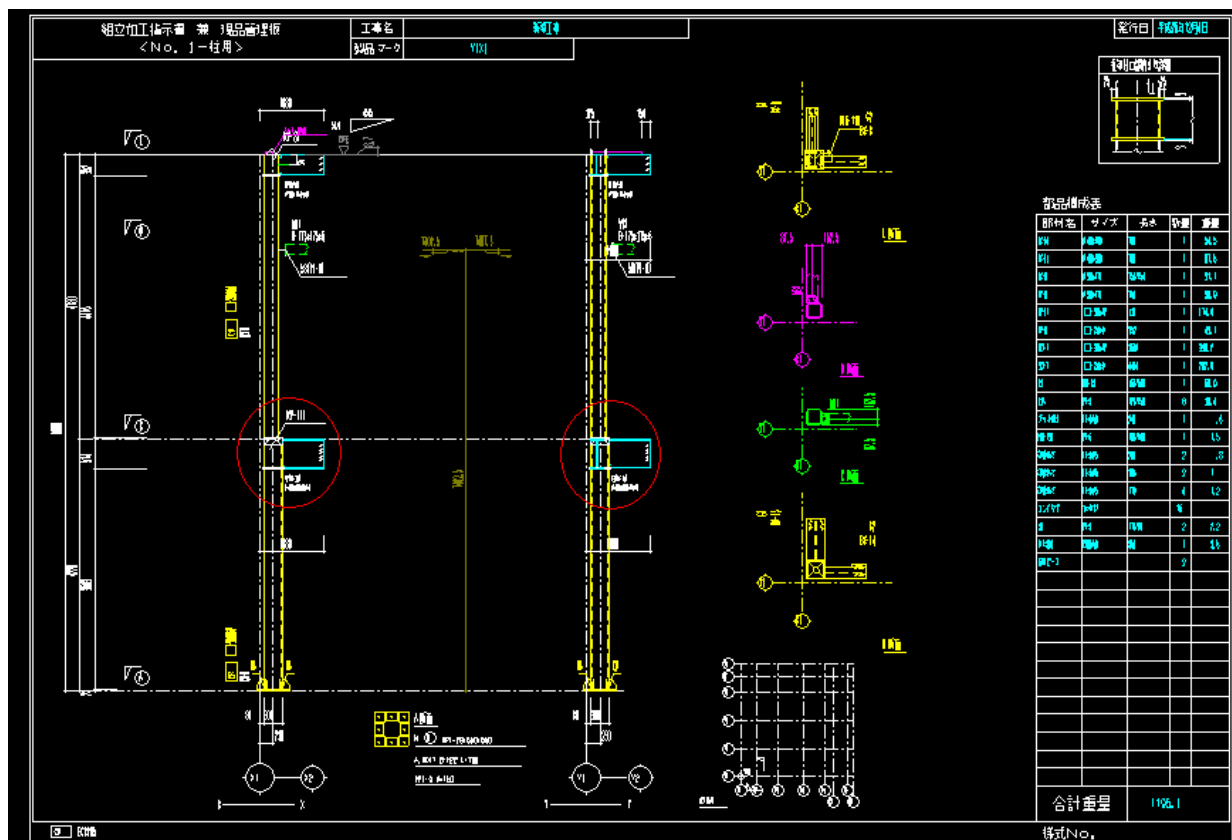
### ③ ファブラックスDSの使用例

上側の押え寸法はマスターで入力した余長を使用します。

<押さえは15mm>



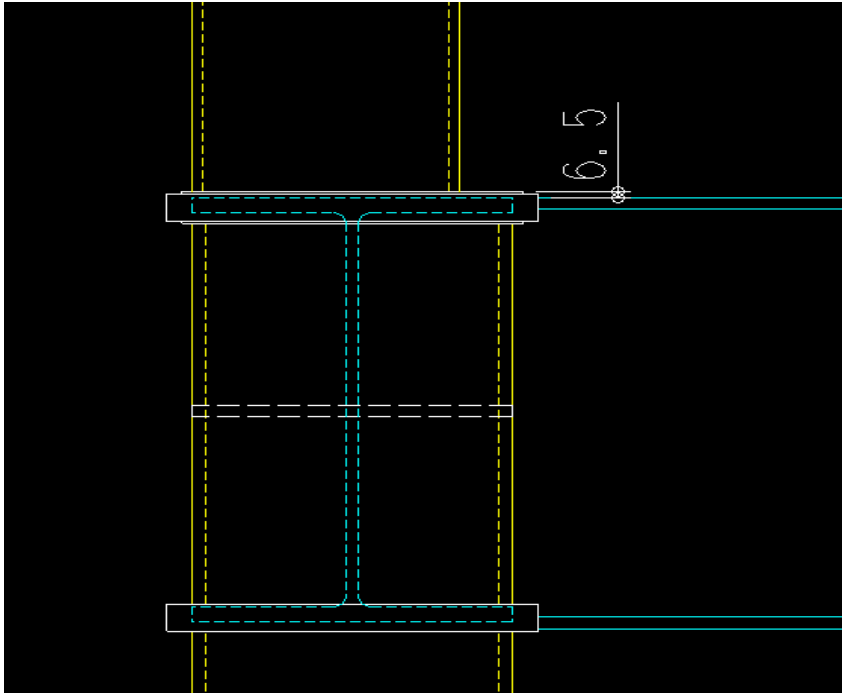
<柱单品図の出力例>



#### ④ スマートダイアの使用例

上側の押え寸法はマスターで入力した上厚みと柱詳細の押さえを足した寸法を使用します。

<上厚み 3.5mm、上押さえ 3mmの場合>



<柱単品図の出力例>

組立加工指示書 兼 製品管理表 <No. 1-柱用>	工事名 製品マーク	新訂 Y16	発行日 発行履歴
-------------------------------	--------------	-----------	-------------

部品構成表				
部材名	サイズ	長さ	数量	重量
FR	FR00	FR	1	0.00
FR	FR01	FR	1	0.00
FR	FR02	FR	1	0.00
FR	FR03	FR	1	0.00
FR	FR04	FR	1	0.00
FR	FR05	FR	1	0.00
FR	FR06	FR	1	0.00
FR	FR07	FR	1	0.00
FR	FR08	FR	1	0.00
FR	FR09	FR	1	0.00
FR	FR10	FR	1	0.00
FR	FR11	FR	1	0.00
FR	FR12	FR	1	0.00
FR	FR13	FR	1	0.00
FR	FR14	FR	1	0.00
FR	FR15	FR	1	0.00
FR	FR16	FR	1	0.00
FR	FR17	FR	1	0.00
FR	FR18	FR	1	0.00
FR	FR19	FR	1	0.00
FR	FR20	FR	1	0.00
FR	FR21	FR	1	0.00
FR	FR22	FR	1	0.00
FR	FR23	FR	1	0.00
FR	FR24	FR	1	0.00
FR	FR25	FR	1	0.00
FR	FR26	FR	1	0.00
FR	FR27	FR	1	0.00
FR	FR28	FR	1	0.00
FR	FR29	FR	1	0.00
FR	FR30	FR	1	0.00
FR	FR31	FR	1	0.00
FR	FR32	FR	1	0.00
FR	FR33	FR	1	0.00
FR	FR34	FR	1	0.00
FR	FR35	FR	1	0.00
FR	FR36	FR	1	0.00
FR	FR37	FR	1	0.00
FR	FR38	FR	1	0.00
FR	FR39	FR	1	0.00
FR	FR40	FR	1	0.00
FR	FR41	FR	1	0.00
FR	FR42	FR	1	0.00
FR	FR43	FR	1	0.00
FR	FR44	FR	1	0.00
FR	FR45	FR	1	0.00
FR	FR46	FR	1	0.00
FR	FR47	FR	1	0.00
FR	FR48	FR	1	0.00
FR	FR49	FR	1	0.00
FR	FR50	FR	1	0.00
FR	FR51	FR	1	0.00
FR	FR52	FR	1	0.00
FR	FR53	FR	1	0.00
FR	FR54	FR	1	0.00
FR	FR55	FR	1	0.00
FR	FR56	FR	1	0.00
FR	FR57	FR	1	0.00
FR	FR58	FR	1	0.00
FR	FR59	FR	1	0.00
FR	FR60	FR	1	0.00
FR	FR61	FR	1	0.00
FR	FR62	FR	1	0.00
FR	FR63	FR	1	0.00
FR	FR64	FR	1	0.00
FR	FR65	FR	1	0.00
FR	FR66	FR	1	0.00
FR	FR67	FR	1	0.00
FR	FR68	FR	1	0.00
FR	FR69	FR	1	0.00
FR	FR70	FR	1	0.00
FR	FR71	FR	1	0.00
FR	FR72	FR	1	0.00
FR	FR73	FR	1	0.00
FR	FR74	FR	1	0.00
FR	FR75	FR	1	0.00
FR	FR76	FR	1	0.00
FR	FR77	FR	1	0.00
FR	FR78	FR	1	0.00
FR	FR79	FR	1	0.00
FR	FR80	FR	1	0.00
FR	FR81	FR	1	0.00
FR	FR82	FR	1	0.00
FR	FR83	FR	1	0.00
FR	FR84	FR	1	0.00
FR	FR85	FR	1	0.00
FR	FR86	FR	1	0.00
FR	FR87	FR	1	0.00
FR	FR88	FR	1	0.00
FR	FR89	FR	1	0.00
FR	FR90	FR	1	0.00
FR	FR91	FR	1	0.00
FR	FR92	FR	1	0.00
FR	FR93	FR	1	0.00
FR	FR94	FR	1	0.00
FR	FR95	FR	1	0.00
FR	FR96	FR	1	0.00
FR	FR97	FR	1	0.00
FR	FR98	FR	1	0.00
FR	FR99	FR	1	0.00
FR	FR100	FR	1	0.00
FR	FR101	FR	1	0.00
FR	FR102	FR	1	0.00
FR	FR103	FR	1	0.00
FR	FR104	FR	1	0.00
FR	FR105	FR	1	0.00
FR	FR106	FR	1	0.00
FR	FR107	FR	1	0.00
FR	FR108	FR	1	0.00
FR	FR109	FR	1	0.00
FR	FR110	FR	1	0.00
FR	FR111	FR	1	0.00
FR	FR112	FR	1	0.00
FR	FR113	FR	1	0.00
FR	FR114	FR	1	0.00
FR	FR115	FR	1	0.00
FR	FR116	FR	1	0.00
FR	FR117	FR	1	0.00
FR	FR118	FR	1	0.00
FR	FR119	FR	1	0.00
FR	FR120	FR	1	0.00
FR	FR121	FR	1	0.00
FR	FR122	FR	1	0.00
FR	FR123	FR	1	0.00
FR	FR124	FR	1	0.00
FR	FR125	FR	1	0.00
FR	FR126	FR	1	0.00
FR	FR127	FR	1	0.00
FR	FR128	FR	1	0.00
FR	FR129	FR	1	0.00
FR	FR130	FR	1	0.00
FR	FR131	FR	1	0.00
FR	FR132	FR	1	0.00
FR	FR133	FR	1	0.00
FR	FR134	FR	1	0.00
FR	FR135	FR	1	0.00
FR	FR136	FR	1	0.00
FR	FR137	FR	1	0.00
FR	FR138	FR	1	0.00
FR	FR139	FR	1	0.00
FR	FR140	FR	1	0.00
FR	FR141	FR	1	0.00
FR	FR142	FR	1	0.00
FR	FR143	FR	1	0.00
FR	FR144	FR	1	0.00
FR	FR145	FR	1	0.00
FR	FR146	FR	1	0.00
FR	FR147	FR	1	0.00
FR	FR148	FR	1	0.00
FR	FR149	FR	1	0.00
FR	FR150	FR	1	0.00
FR	FR151	FR	1	0.00
FR	FR152	FR	1	0.00
FR	FR153	FR	1	0.00
FR	FR154	FR	1	0.00
FR	FR155	FR	1	0.00
FR	FR156	FR	1	0.00
FR	FR157	FR	1	0.00
FR	FR158	FR	1	0.00
FR	FR159	FR	1	0.00
FR	FR160	FR	1	0.00
FR	FR161	FR	1	0.00
FR	FR162	FR	1	0.00
FR	FR163	FR	1	0.00
FR	FR164	FR	1	0.00
FR	FR165	FR	1	0.00
FR	FR166	FR	1	0.00
FR	FR167	FR	1	0.00
FR	FR168	FR	1	0.00
FR	FR169	FR	1	0.00
FR	FR170	FR	1	0.00
FR	FR171	FR	1	0.00
FR	FR172	FR	1	0.00
FR	FR173	FR	1	0.00
FR	FR174	FR	1	0.00
FR	FR175	FR	1	0.00
FR	FR176	FR	1	0.00
FR	FR177	FR	1	0.00
FR	FR178	FR	1	0.00
FR	FR179	FR	1	0.00
FR	FR180	FR	1	0.00
FR	FR181	FR	1	0.00
FR	FR182	FR	1	0.00
FR	FR183	FR	1	0.00
FR	FR184	FR	1	0.00
FR	FR185	FR	1	0.00
FR	FR186	FR	1	0.00
FR	FR187	FR	1	0.00
FR	FR188	FR	1	0.00
FR	FR189	FR	1	0.00
FR	FR190	FR	1	0.00
FR	FR191	FR	1	0.00
FR	FR192	FR	1	0.00
FR	FR193	FR	1	0.00
FR	FR194	FR	1	0.00
FR	FR195	FR	1	0.00
FR	FR196	FR	1	0.00
FR	FR197	FR	1	0.00
FR	FR198	FR	1	0.00
FR	FR199	FR	1	0.00
FR	FR200	FR	1	0.00
FR	FR201	FR	1	0.00
FR	FR202	FR	1	0.00
FR	FR203	FR	1	0.00
FR	FR204	FR	1	0.00
FR	FR205	FR	1	0.00
FR	FR206	FR	1	0.00
FR	FR207	FR	1	0.00
FR	FR208	FR	1	0.00
FR	FR209	FR	1	0.00
FR	FR210	FR	1	0.00
FR	FR211	FR	1	0.00
FR	FR212	FR	1	0.00
FR	FR213	FR	1	0.00
FR	FR214	FR	1	0.00
FR	FR215	FR	1	0.00
FR	FR216	FR	1	0.00
FR	FR217	FR	1	0.00
FR	FR218	FR	1	0.00
FR	FR219	FR	1	0.00
FR	FR220	FR	1	0.00
FR	FR221	FR	1	0.00
FR	FR222	FR	1	0.00
FR	FR223	FR	1	0.00
FR	FR224	FR	1	0.00
FR	FR225	FR	1	0.00
FR	FR226	FR	1	0.00
FR	FR227	FR	1	0.00
FR	FR228	FR	1	0.00
FR	FR229	FR	1	0.00
FR	FR230	FR	1	0.00
FR	FR231	FR	1	0.00
FR	FR232	FR	1	0.00
FR	FR233	FR	1	0.00
FR	FR234	FR	1	0.00
FR	FR235	FR	1	0.00
FR	FR236	FR	1	0.00
FR	FR237	FR	1	0.00
FR	FR238	FR	1	0.00
FR	FR239	FR	1	0.00
FR	FR240	FR	1	0.00
FR	FR241	FR	1	0.00
FR	FR242	FR	1	0.00
FR	FR243	FR	1	0.00
FR	FR244	FR	1	0.00
FR	FR245	FR	1	0.00
FR	FR246	FR	1	0.00
FR	FR247	FR	1	0.00
FR	FR248	FR	1	0.00
FR	FR249	FR	1	0.00
FR	FR250	FR	1	0.00
FR	FR251	FR	1	0.00
FR	FR252	FR	1	0.00
FR	FR253	FR	1	0.00
FR	FR254	FR	1	0.00
FR	FR255	FR	1	0.00
FR	FR256	FR	1	0.00
FR	FR257	FR	1	0.00
FR	FR258	FR	1	0.00
FR	FR259	FR	1	0.00
FR	FR260	FR	1	0.00
FR	FR261	FR	1	0.00
FR	FR262	FR	1	0.00
FR	FR263	FR	1	0.00
FR	FR264	FR	1	0.00
FR	FR265	FR	1	0.00
FR	FR266	FR	1	0.00
FR	FR267	FR	1	0.00
FR	FR268	FR	1	0.00
FR	FR269	FR	1	0.00
FR	FR270	FR	1	0.00
FR	FR271	FR	1	0.00
FR	FR272	FR	1	0.00
FR	FR273	FR	1	0.00
FR	FR274	FR	1	0.00
FR	FR275	FR	1	0.00
FR	FR276	FR	1	0.00
FR	FR277	FR	1	0.00
FR	FR278	FR	1	0.00
FR	FR279	FR	1	0.00
FR	FR280	FR	1	0.00
FR	FR281	FR	1	0.00
FR	FR282	FR	1	0.00
FR	FR283	FR	1	0.00
FR	FR284	FR	1	0.00
FR	FR285	FR	1	0.00
FR	FR286	FR	1	0.00
FR	FR287	FR	1	0.00
FR	FR288	FR	1	0.00
FR	FR289	FR	1	0.00
FR	FR290	FR	1	0.00
FR	FR291	FR	1	0.00



## 2.1 . 平面プレス、軸プレスに一括修正機能を追加

変更できる項目は「プレス部材」「継手符号」「シートタイプ」「既製品名」です。

- ・「プレス部材」だけの變更で部材サイズが變更前と同じ場合は、設計マークだけを変更します。プレス長、原寸型の再計算は行ないません。

以下の場合にはデータを変更しません。

- ・ 継手の部材とプレスの部材が違ふ場合。
  - ・ プレス部材の變更時に対応する継手符号の入力が無い場合。
  - ・ 既製品の結合型のタイプが違ふ場合。
- (結合型タイプの変更は個別修正で行なって下さい)

<平面プレスのメニュー画面>

平面プレス配置

RSL 84: 新築工事 大梁継手: 一般 小梁継手: 一般

配置	4本受亀甲	斜め梁配置	複写	修正	一括修正	削除
亀の甲	梁の修正	階複写	細包設定	初期設定	既製品マス	既製品設定
配置数: 176	集計	プレビュー	3Dビュー	ジョイント	終了	更新情報

選択数: 0

変更する項目にチェックを付けて下さい

※最初に選択したデータを初期値としてセットします。  
※シートタイプで既製品を選択した場合は、既製品名を選択して下さい。(丸棒1つ孔以外は既製品名はセットしません)

部材

継手符号  
 左  右

シートタイプ  
 左  右

既製品名  
 左  右

全選択 全解除 決定

移動 拡大

F1:移動 F2:縮小 F3:拡大 F4:全体

修正するプレスを選択して下さい

## ① ブレスの選択

個別指定・・・マウスクリックした一番近いブレスを選択します。

領域指定・・・マウスでドラッグした範囲のブレスを選択します。

\* 選択済のブレスをもう一度選択すると選択を解除します。

「全選択」ボタン・・・配置してある全てのブレスを選択します。

「全解除」ボタン・・・配置してある全てのブレスを解除します。

変更データはクリアします。

変更データは一番初めに選択したブレスのデータを初期値としてセットします。

〈ブレスを選択した後の画面〉

平面ブレス配置

RSL 84 : 新築工事 大梁継手:一般 小梁継手:一般

配置	4本受亀甲	斜め梁配置	複写	修正	一括修正	削除
亀の甲	梁の修正	階複写	梱包設定	初期設定	既製品マスク	既製品設定
配置数: 176	集計	プレビュー	3Dビュー	ジョイント	終了	更新情報

個別指定 領域指定

選択数: 1

変更する項目にチェックを付けて下さい  
\*最初に選択したデータを初期値としてセットします。  
\*シートタイプで既製品を選択した場合は、既製品名を選択して下さい。(丸種1つ札以外は既製品名はセットしません)

梁高さ表示  
 小梁カセット  
 ブラスト合番  
 ブレス部材

部材 V1 RB-16

継手符号  
 左 VJ1  右 VJ1

シートタイプ  
 左 原寸型  右 原寸型

既製品名  
 左  右

全選択 全解除 決定

移動 拡大

F1:移動 F2:縮小 F3:拡大 F4:全体

修正するブレスを選択して下さい

② 変更する項目にチェックを付けて「決定」ボタンをクリックします。

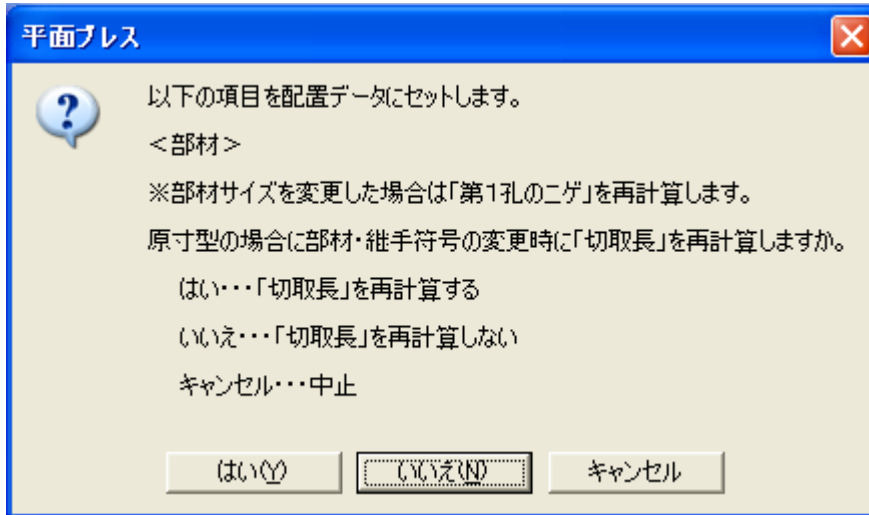
- ・ ブレス部材、継手符号を変更した場合は<切取長>を再計算するか聞いてきます。

はい・・・切取長を再計算します。

いいえ・・・切取長は元のデータのままです。

※どちらの場合も<第1孔のニゲ>は再計算します。

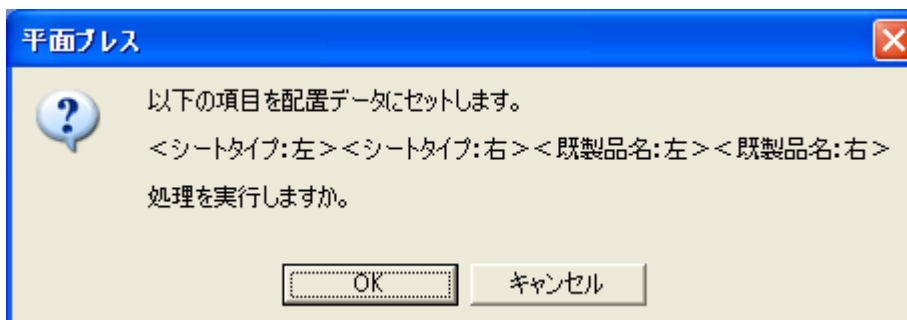
<確認画面の例>



- ・ ブレス部材、継手符号を変更しない場合。

既製品から原寸型へ変更する場合は<第1孔のニゲ><切取長><プレートクリア>を再計算します。

<確認画面の例>



## 2.2 平面ブレスの集計内容を変更

平面ブレス、RB以外も全て集計できるように変更しました。  
従来は以下の場合にはブレス長を計算していませんでした。

- ・ 取り付く梁の勾配の向きが違う場合。
- ・ 取り付く梁の勾配の差が誤差（約1度）の範囲外の場合。

ブレス新規配置または個別修正の画面で集計するか選択できるように変更しました。  
そのままブレスを集計する場合は「ブレス長を計算する」にチェックを付けます。

\* この場合、ブレス長および原寸型紙が正しく計算しない場合があります。ご注意ください。

<ブレス修正の画面の例>

平面ブレス V14.12.19	配置	4本受亀甲	斜め梁配置	複写	修正	一括修正	削除
配置数: 128	亀の甲	梁の修正	階複写	梱包設定	初期設定	既製品マスタ	既製品設定
	集計	プレビュー	3Dビュー	ジョイント	終了	更新情報	

左: 梁天端から170

右: 244.9

警告: 始点と終点の取り付く梁の勾配が違います  
 ブレス長を計算する  ブレス長を計算しない  
 注: ブレス長・原寸型紙を正しく計算できない場合があります。

部材	V1	L-90x90x10
継手符号	VJ1	VJ1
プレースト	原寸型	既製品
原寸型の結合タイプ	単独型 結合1	単独型 結合1
	結合2 結合3	結合2 結合3
既製品名		
取付基準	梁天端	下外面
高さ	170	
溶接面	-	-
ポイント	梁芯	梁芯
二ヶ寸法	0	0
第1孔の二ヶ	485 *	360 *
クリアランス	11.4 *	12.5 *
切取長	290.2 *	244.9 *
角度	直角 斜め	直角 斜め
プレートクリア	0 *	0 *
溶接幅	0 *	0 *
スカラップ	無	無
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>		

決定<マウス左ボタン>、中止<マウス右ボタン>

## <胴縁システム>

### 1 . 組物の胴縁にマーク自動配置を追加

「胴縁編集」 - 「抱き合わせ」 - 「組物」で胴縁選択時にマークを自動で配置します。

- \* クリアが0でピースが配置してない場合、C鋼は背、角パイプはは両側に配置します。
- \* 設定は「初期設定」 - 「基本データ」 - 「マーク」で行ないます。  
「組物の選択時に自動配置する」にチェックを付けてマークの名称を入力します。  
(マークの名称は無くてもかまいません。)

## <基本データの画面>

基本データ

胴縁配置 | クリア | ピース配置1 | ピース配置2 | ピース符号 | マーク

溶接マークの自動配置  
クリア無(0)で取り合う位置にマークを自動配置します。(ピースが無い場合)

組物の選択時に自動配置する

マークの名称

工事別の設定です

終了

< 胴縁を選択した後の画面 >

全体 拡大 縮小 再描 移動 直前 ← → ↓ ↑ 作図設定 図面データ切替 レイ設定 計測機能 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	マウスポインター指定
伸縮	分割連結	削除
抱き合わせ	工区	

点 範囲  
抱き合わせ 組物  
個別 連鎖

番号	名称	色	本数
	未設定		34
1	A1	白	2

追加 修正 削除

選択した胴縁のクリア寸法を0にする  
\*未設定で選択した場合はクリア寸法を初期化します  
 端部のピースを削除する  
胴縁を選択する前にチェックを付けて下さい

胴縁を選択して下さい | 胴縁 [ 36 ] 開口 [ 0 ] ピース [ 2

## 2 . ピースの無い穴だけの加工に対応

「ピース編集」 - 「手動配置」 - 「マーク」で配置します。

- ・ 「孔加工」を「有」に選択して孔径を入力します。
- ・ マークの名称は任意で入力します。（無くても構いません）

<マーク配置の画面>

間柱耐風梁 胴縁編集 開口編集 ピース編集 割付寸法線 データ出力 フルレビュー バージョン 終了

直前 ← → ↓ ↑ 作図設定 図面データ切替 レイヤ設定 計測機能 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

軸組 胴縁 内胴縁  
コーナピース マーク

基準線からの平行寸法 1000  
 連続配置 ピッチ 0

マークの名称 15Φ

取付位置  
 下・左  上・右  両側

孔加工  
 無  有 孔径 15

決定 中止

選択数 [ 1 ]  
直線 選択条件  
 図面データ  胴縁基準線

### 3 . ピース手動配置で角パイプ孔加工の設定を追加

通しボルトとC鋼抱き合わせの設定を追加しました。

- ・「胴縁」・「内胴縁」で選択できます。
- ・C鋼の抱き合わせは斜め胴縁・接続ピースには対応していません。

<ピース編集-手動配置の画面>

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	
軸組	胴縁	内胴縁
コーナーピース	マーク	

基準線からの平行寸法	<input type="text" value="0"/>
<input type="checkbox"/> 連続配置	ピッチ <input type="text" value="0"/>
ピース符号	<input type="text" value="J2"/>
取付位置	<input checked="" type="radio"/> 下・左 <input type="radio"/> 上・右
角P・2C・CC材のピース	<input checked="" type="radio"/> シングル <input type="radio"/> ダブル
角P・2C材のボルト加工	<input type="radio"/> 通しボルト <input checked="" type="radio"/> C形鋼使用
ピースの合わせ位置	<input type="radio"/> 左・下端 <input checked="" type="radio"/> 芯 <input type="radio"/> 右・上端
<input type="button" value="決定"/> <input type="button" value="中止"/>	

選択数[ 0 ]

直線 選択条件

<input checked="" type="checkbox"/> 図面データ	<input checked="" type="checkbox"/> 胴縁基準線
---	---



#### 4 . 全ての通り（図面番号）の集計・出力に対応

① データ出力画面の「全集計・出力」を選択します。

<データ出力の画面>

データ出力

集計の設定

全ての胴縁を集計

新規配置・変更のある胴縁を集計

追加する先頭の合番

番号	工区名	配置数	種類数	先頭合番	末尾合番
未設定		77	58	1	58

マークを溶接加工として集計する

前回の集計日時 2014/08/08 16:24:33

データ集計 工区合番 **全集計・出力** 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

② 図面番号の一覧を表示します。  
処理する番号をクリックします。

<全集計・出力データ出力の画面>

全集計

集計または出力する番号をクリックして「選択」に○を付けて下さい。  
・集計後に編集した最後の項目を「データ変更」に表示しています。  
・集計等の日付が当日の場合は時刻を表示します。

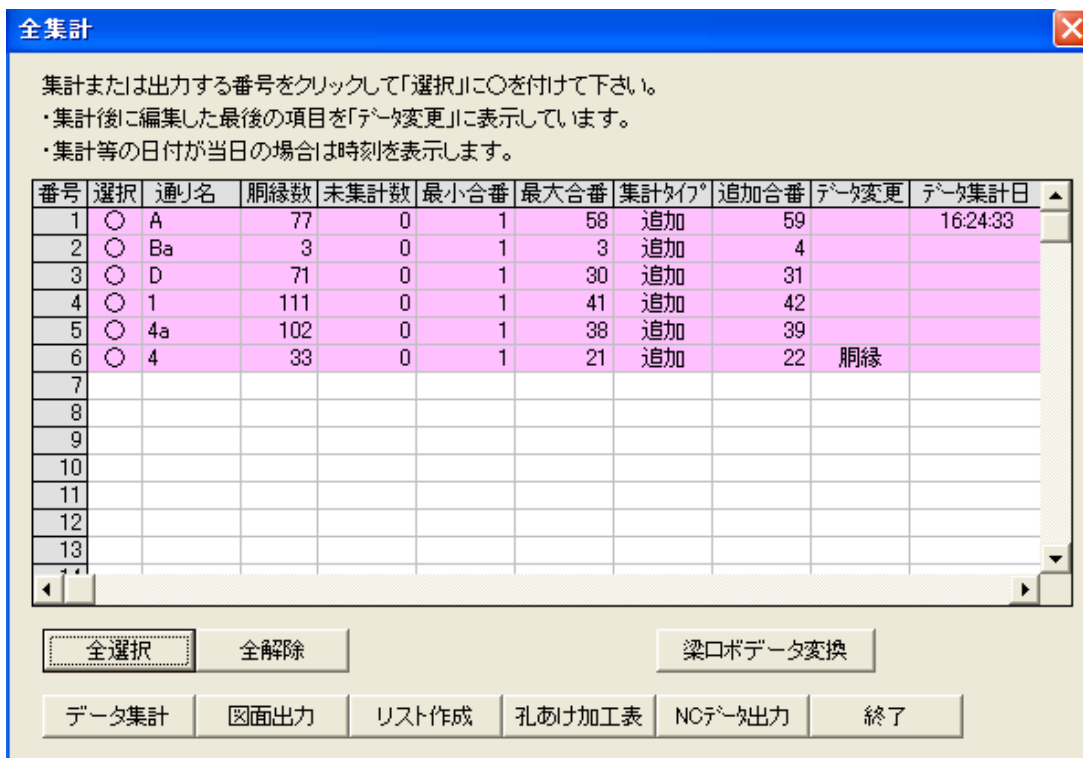
番号	選択	通り名	胴縁数	未集計数	最小合番	最大合番	集計タイプ	追加合番	データ変更	データ集計日
1		A	77	0	1	58	追加	59		16:24:33
2		Ba	3	0	1	3	追加	4		
3		D	71	0	1	30	追加	31		
4		1	111	0	1	41	追加	42		
5		4a	102	0	1	38	追加	39		
6		4	33	0	1	21	追加	22	胴縁	
7										
8										
9										
10										
11										
12										
13										

全選択 全解除 梁口ボデータ変換

データ集計 図面出力 リスト作成 孔あけ加工表 NCデータ出力 終了

③ 実行する処理を選択します。

<全集計・出力データ出力 番号選択後の画面>



以下は[図面出力]を実行した場合の例

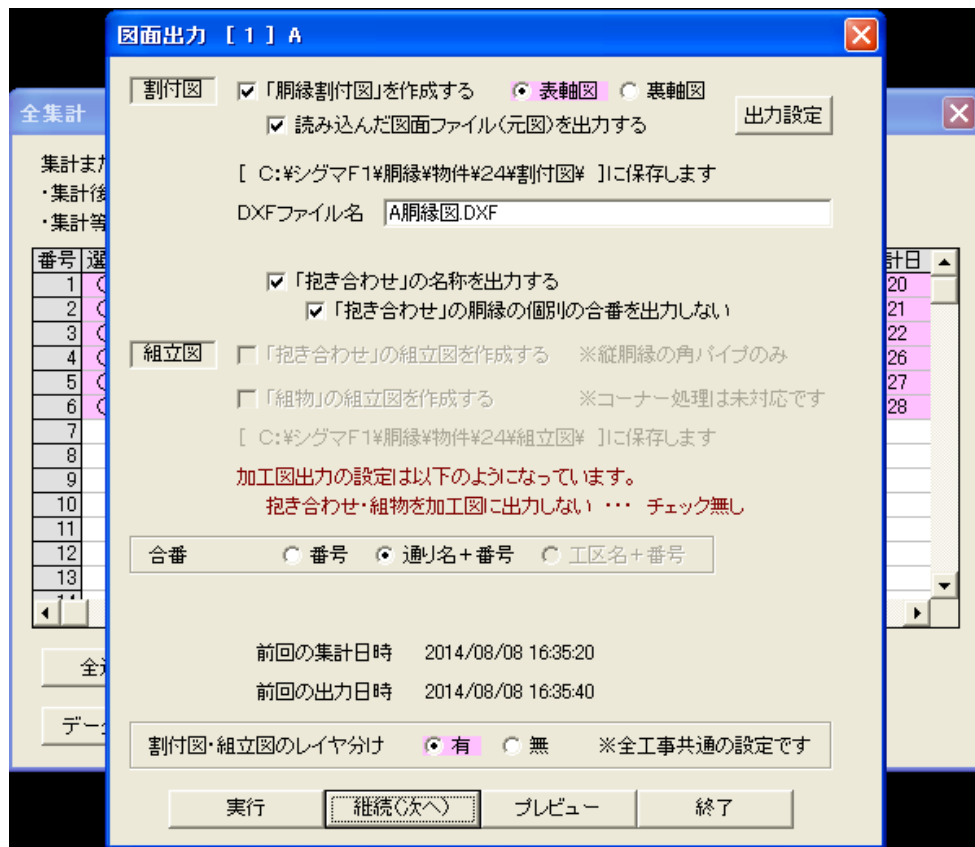
④ 図面番号毎に出力画面を表示します。

[実行]・・・現在表示している図面番号の図面を作成します。

[継続]・・・次の図面番号に移動します。

[終了]・・・データ出力に戻ります。

<全集計・出力データ出力 図面出力の画面>



## 5 . 物件全体の集計表出力に対応

① 「集計表（全通り）」のボタンをクリックします。

<番号選択後の画面>

番号	選択	通り名	胴縁数	未集計数	最小合番	最大合番	集計タイプ	追加合番	データ変更	データ集計日
1	<input type="radio"/>	A	77	0	1	58	追加	59		2014/08/08
2	<input type="radio"/>	Ba	3	0	4	6	追加	7		2014/08/08
3	<input type="radio"/>	D	71	0	2	32	追加	33		2014/08/08
4	<input type="radio"/>	1	111	0	1	43	追加	44		2014/08/08
5	<input type="radio"/>	4a	102	0	1	43	追加	44		2014/08/08
6	<input type="radio"/>	4	33	0	1	22	追加	23		2014/08/08
7										
8										
9										
10										
11										
12										
13										

② 全通りの集計表の出力画面で「実行」をクリックします。

“[工事番号]¥集計表¥全集計表.DXF”を作成します。

- ・ 各通りと全体の集計表を1つのDXFファイルに出力します。

<集計表（全通り）の画面>

出力ファイル名 全集計表.DXF  
[ C:¥シグマF1¥胴縁¥物件¥24¥集計表¥ ]に保存します

出力日 平成26年11月 9日

会社名 シグマテック

合番  番号  通り名+番号  工区名+番号

工区毎に改ページする(ピース・抱き合わせは除く)

用紙サイズ A4

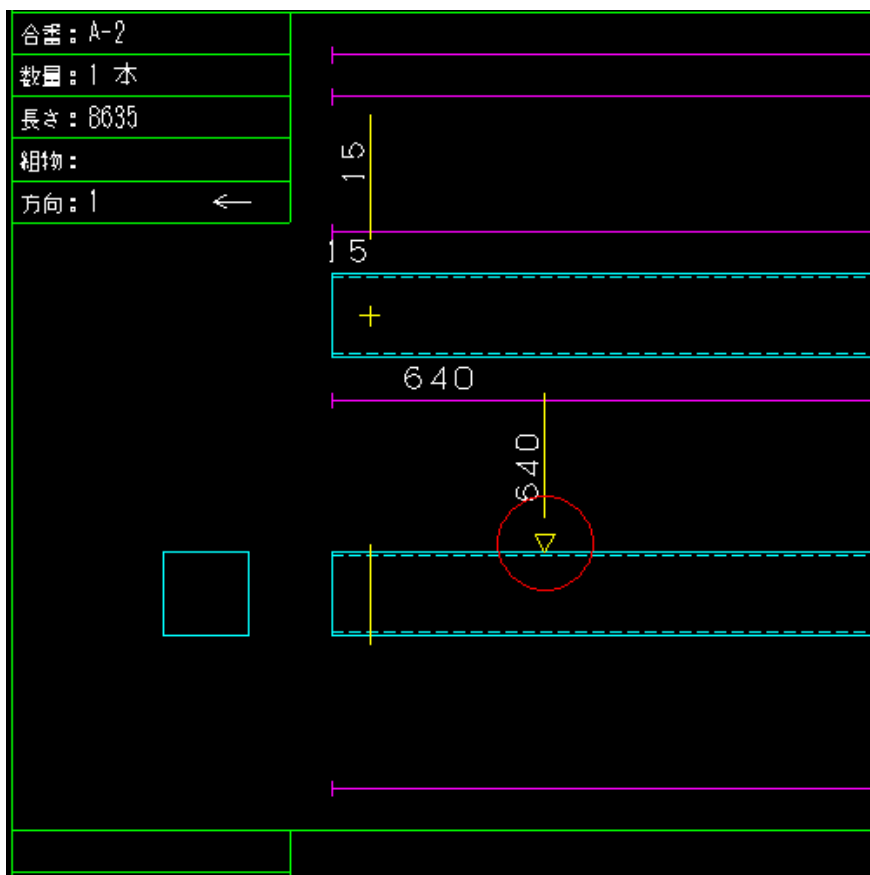
前回の出力日時 未出力

## 6 . 胴縁加工図、マークの▽の表示の有無の設定を追加

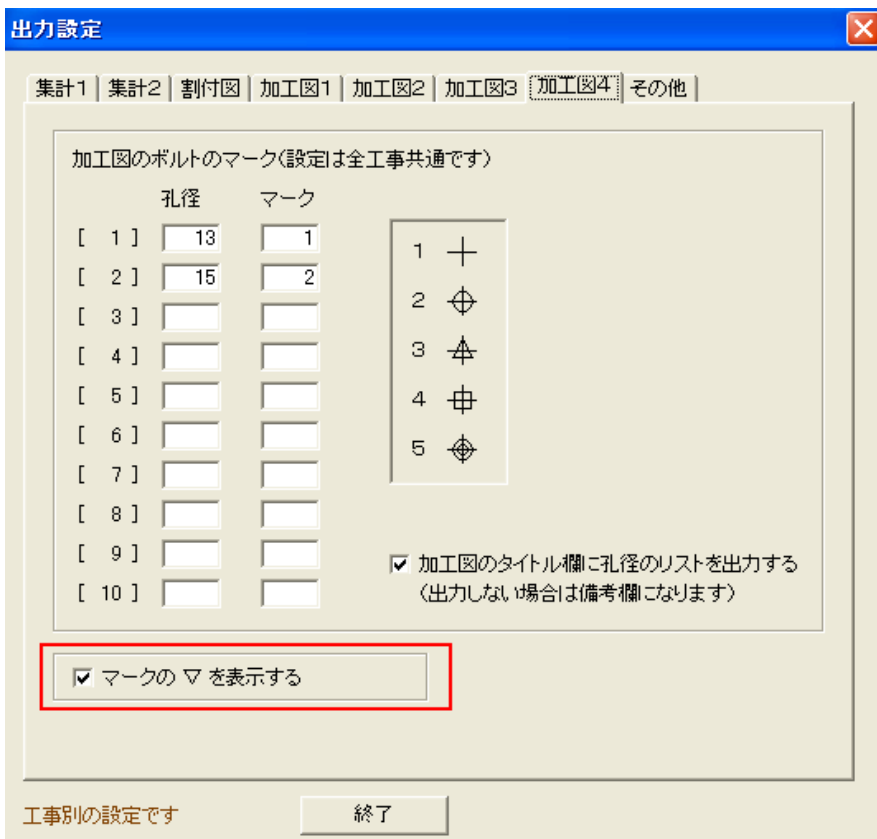
「初期設定」 - 「出力設定」 - 「加工図4」で設定を変更します。

- ・チェックを外すと加工図の▽は表示しません。

<加工図の出力例、▽マーク有り>



<出力設定-加工図4の画面>



## 7 . 図変換実行時の処理を修正

胴縁の工事番号を施工図システムの「胴縁ピース読み設定」にセットします。

<施工図-胴縁ピース読み設定の画面>

## 8 . 「データ復帰」した物件を設定工事に変更可能に

データ復帰終了時に最後に復帰した物件に変更するか聞いてきます。

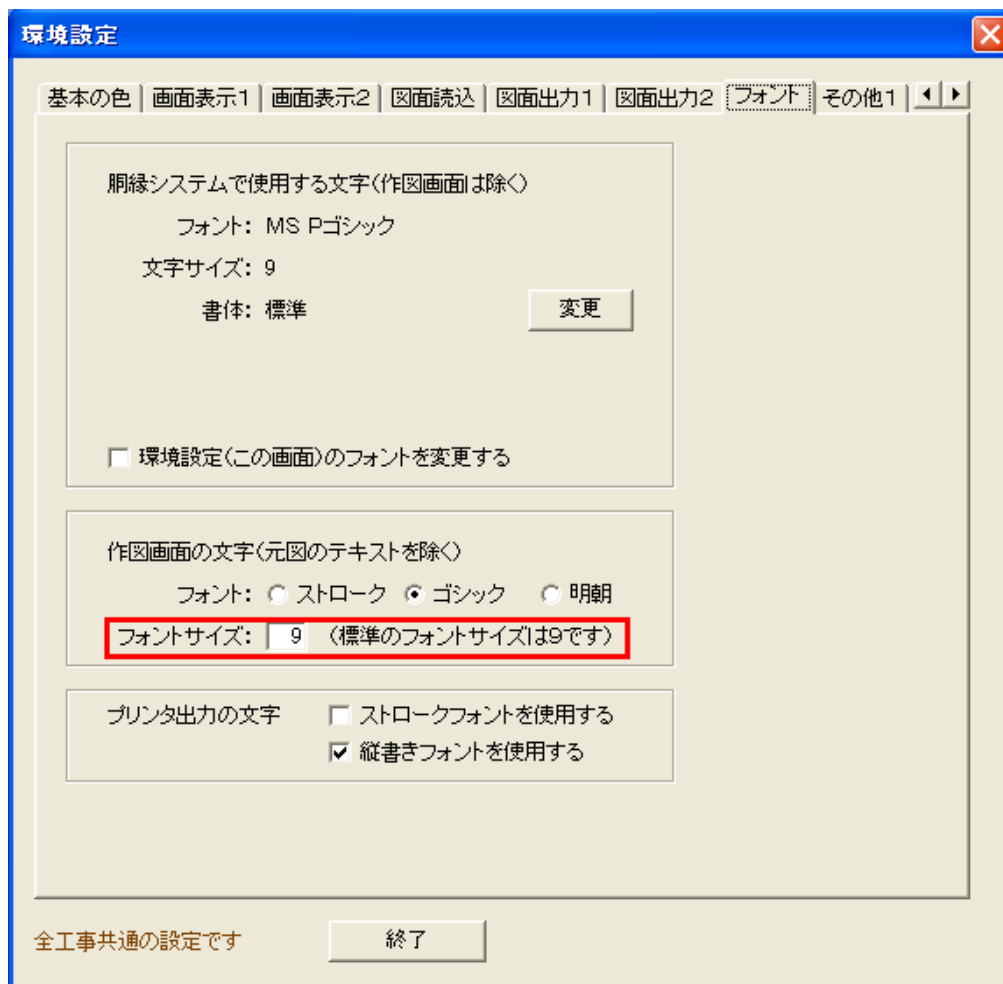
- ・ はい . . . 設定工事を変更します。
- ・ いいえ . . . 元の設定工事のままです。

## 9 . 編集画面のフォントサイズを変更可能に

「初期設定」 - 「環境設定」 - 「フォント」で設定を変更します。

- ・ 胴縁合番のサイズを指定します。クリア寸法とピース符号は胴縁合番の1 / 3で表示します。
- ・ 元図のテキストには影響しません。

<環境設定の画面>



## 10. 「NCデータ作成」 - 「フクオカ」設定追加

- ・ 通り（工区）名の文字数の設定を追加しました。  
設定ボタンをクリックして文字数を変更します。（5文字・8文字）  
使用できる文字数は取合ソフトのバージョンによって違います。
- ・ 端部のピースが製品からはみだす場合に、マークを移動できるようにしました。  
溶接するピース位置がマイナスまたは製品長を越えている場合に有効です。  
「加工位置を移動する」にチェックした場合は基準はピースの先になります。  
その場合はマークの向きを左右反転することができます。

<NCデータ作成の画面>

NCデータ出力

データ形式   ピタイチ  角さん

出力先  フロッピーディスク  ハードディスク  
 胴縁物件フォルダ  任意のフォルダ

フォルダ名 [ C:\シグマF1\胴縁物件\13\NC\ ]

工事名  半角文字で8文字以内

工区名  通り名  半角文字で5文字以内

追い寸  左→右(固定)  加工図の設定に合わせる

C材のオフセット寸法を出力する

出力ファイル名  工区番号を使用  工区名を使用

角パイプのマークを左右反転する

ピース手動配置のマークの加工パターン(0=出力無し)

C材(4~8)  角パイプ材(2~9)

加工データ  孔加工を出力する  マークを出力する

前回の集計日時 2014/08/08 16:17:14

前回の出力日時 未出力

<マーク移動の画面>

マーク移動

製品の範囲外にあるマークを移動するための設定です。  
ピースの背がはみ出す場合に加工を変更できます。

加工位置を移動しない     加工位置を移動する

マークの向きを左右反転する

The diagram consists of two side-by-side illustrations of a mechanical part with a notch. In the left illustration, a horizontal line representing a mark is positioned on the top surface of the part, aligned with the notch. A vertical line labeled '加工位置' (Processing Position) points to the notch. Below the part, the text '移動しない' (Do not move) is written. In the right illustration, the same part is shown, but the horizontal mark line is shifted to the right, so it is no longer aligned with the notch. The vertical line labeled '加工位置' still points to the notch. Below the part, the text '移動する' (Move) is written.

終了