# 平成 29 年　12 月度　バージョンアップ項目

## ＜施工図システム＞

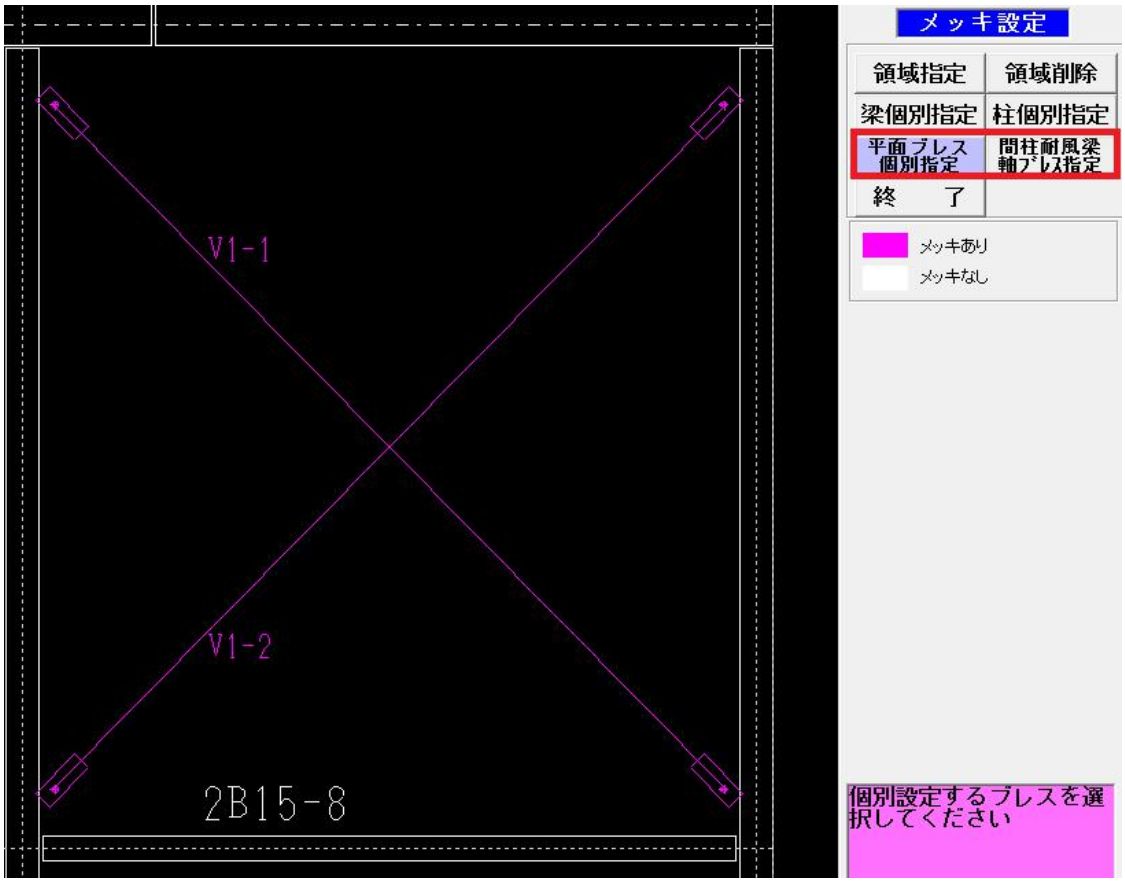
1.メッキ設定　ブレス、間柱、耐風梁に対応
2.初期設定　梁部材入力で継手符号を入力する設定の追加
3.中間ダイヤの設定の追加
4.梁継手設定の変更
5.平面ブレス 溶接幅の初期値のセット
6.既製品コア　水勾配計算後の再計算の設定の追加
7.既製品スリーブの追加
8.原寸型紙 ハンチの型紙の三角リブ部分に記載がある合番と枚数の要素を分けるよう変更
9.仕口リスト　仕口合番タイプに関係なく「１ページ１タイプ」を選択できるよう変更
10.製品検査成績表(柱)に関する設定の追加
11.製品検査成績表(柱)の仕様の変更
12.スリーブの発注リストの出力
13.ユーザー設定：大和ハウス選択時の変更
14.不具合の修正

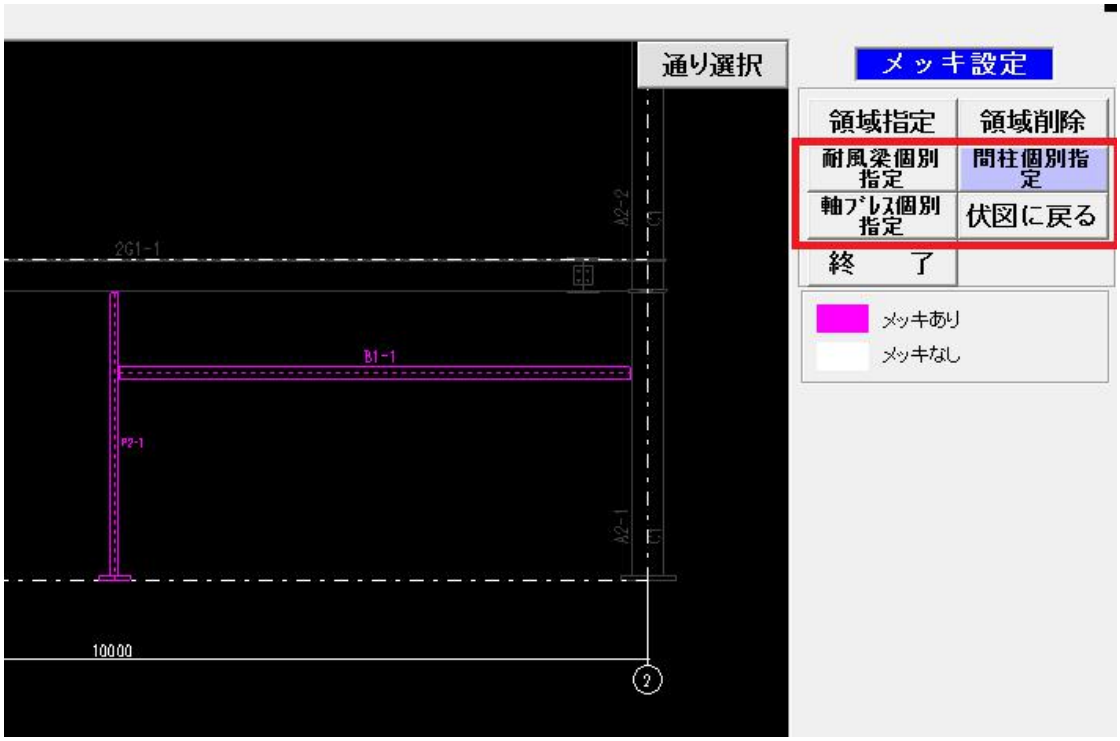
## ＜胴縁システム＞

1.組物の個別合番の割付図での表示設定を追加
2.開口編集の新規配置の仕様の変更
3.ピース編集－自動配置　胴縁の材種毎のピース符号の複写を追加
4.ピース編集－個別修正　プレートピースのボルト反転について変更
5.不具合の修正

1. メッキ設定　ブレス、間柱、耐風梁に対応

＜個別指定＞を選択後、メッキ指定する部材をクリックしてください。

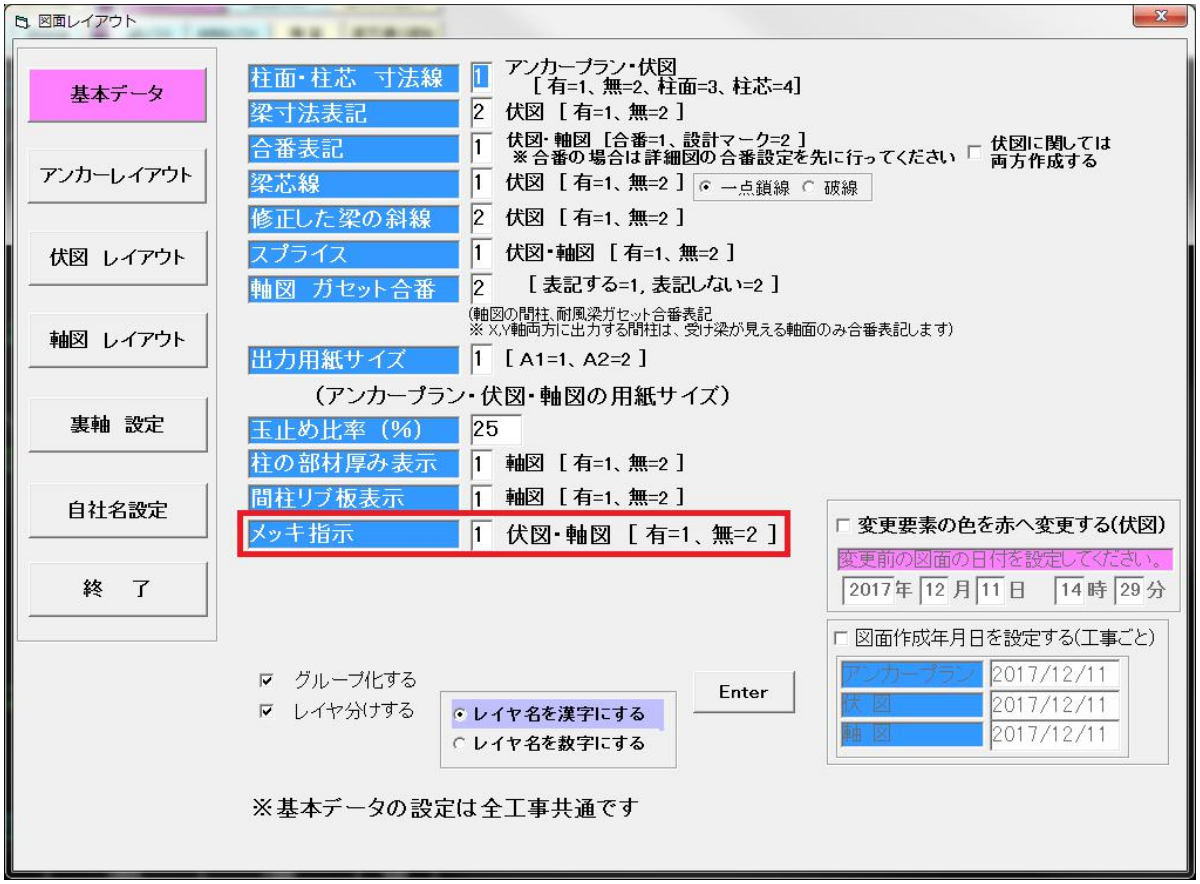


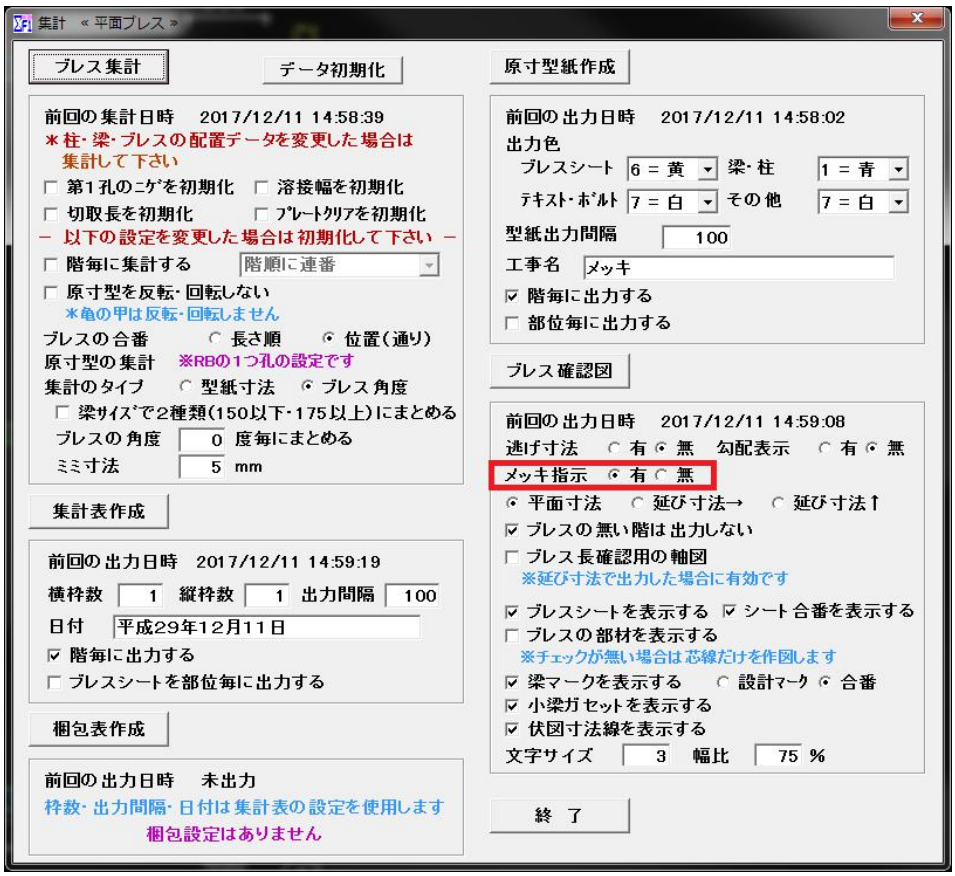

範囲内のジョイントボルトをメッキ指定する場合は＜ジョイント＞にて設定していただきますようお願いします。今後、メッキ範囲内のジョイントボルトも自動でメッキ設定になるよう対応予定です。

メッキ指示をすると、各種図面にメッキの記載がされます。記載の有無は以下の場所で設定してください。

・＜図面レイアウト＞－＜基本データ＞－＜メッキ指示＞

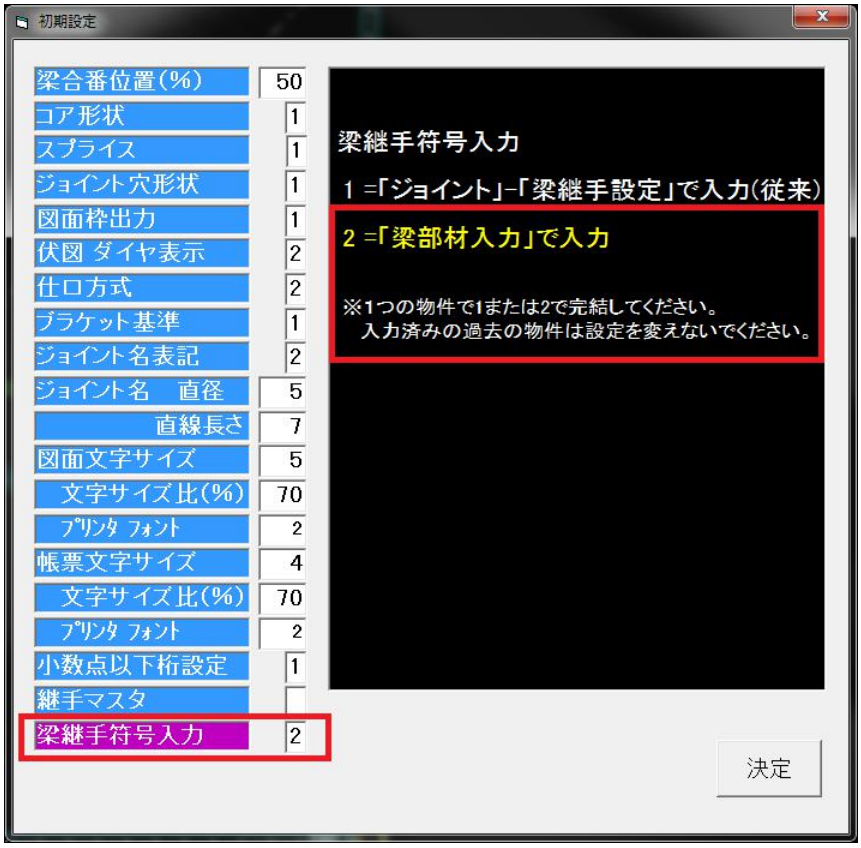



・＜平面ブレス＞もしくは＜軸ブレス＞－＜ブレス確認図＞－＜メッキ指示＞

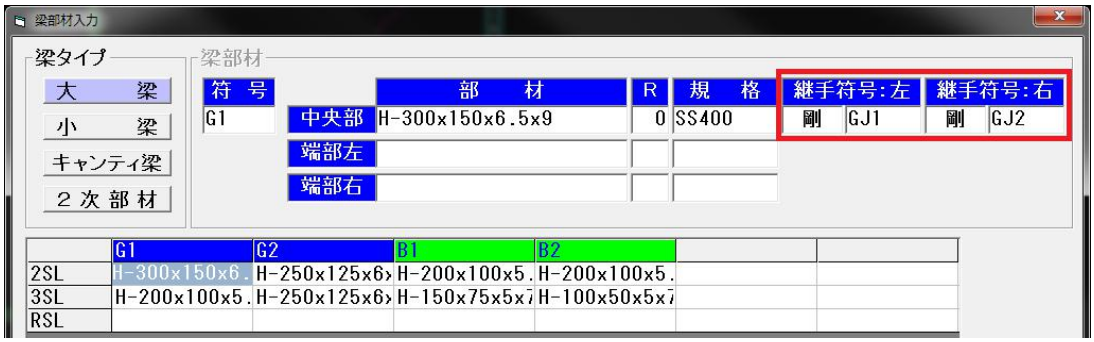


## 2. 初期設定　梁部材入力で継手符号を入力する設定の追加

(1)＜基本データ＞－＜初期設定＞－＜梁継手符号入力＞　2＝「梁部材入力」で入力に変更してください。
こちらは物件入力をする前に設定し途中で変更をしないようお願いします。またこちらの設定を使用している場合、＜ジョイント＞－＜梁継手設定＞は使用できません。

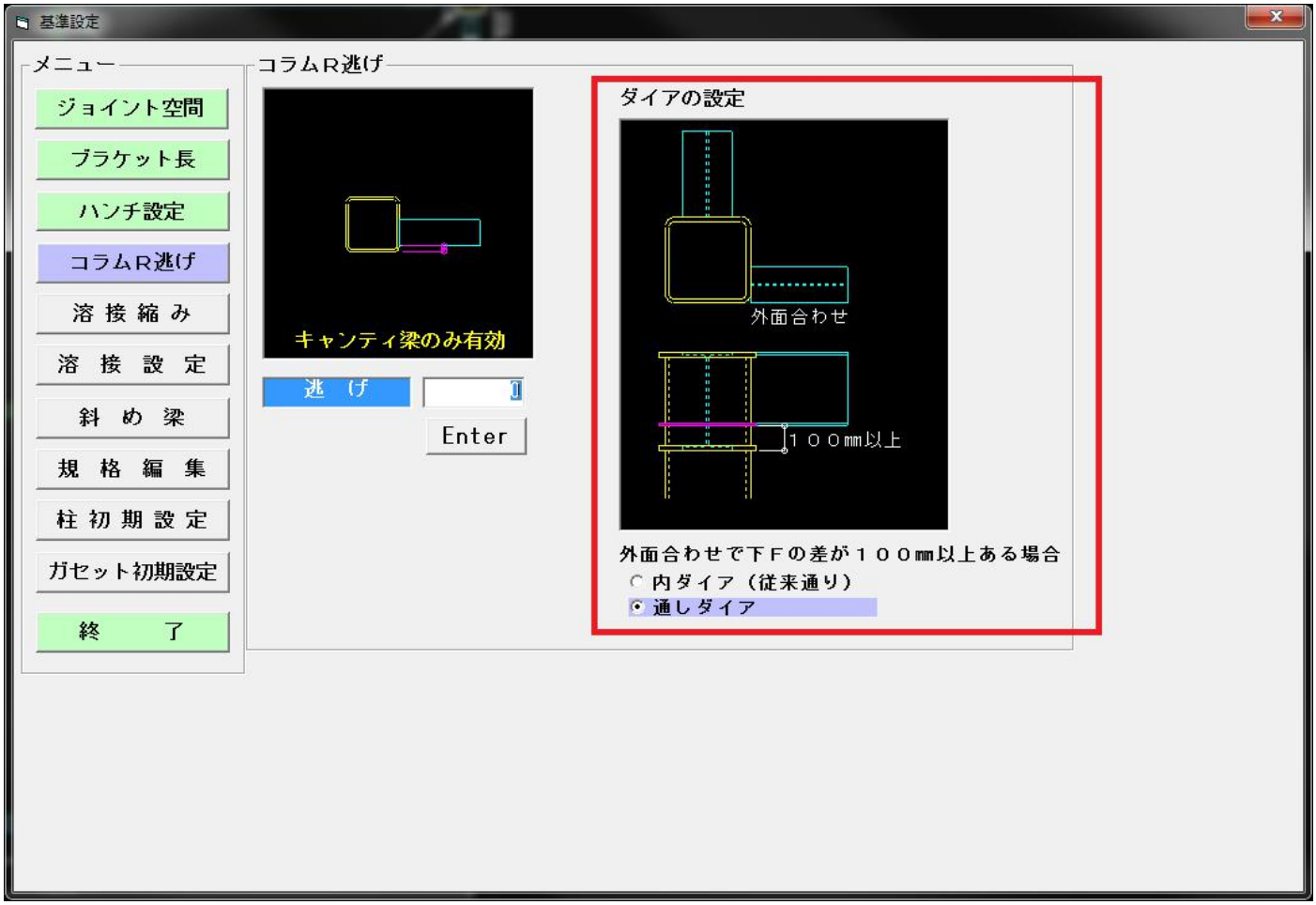



(2)梁部材入力時に継手符号を左右それぞれに入力してください。こちらで入力していただくと、梁の設計マークを梁配置前であっても継手基準図に記載します。



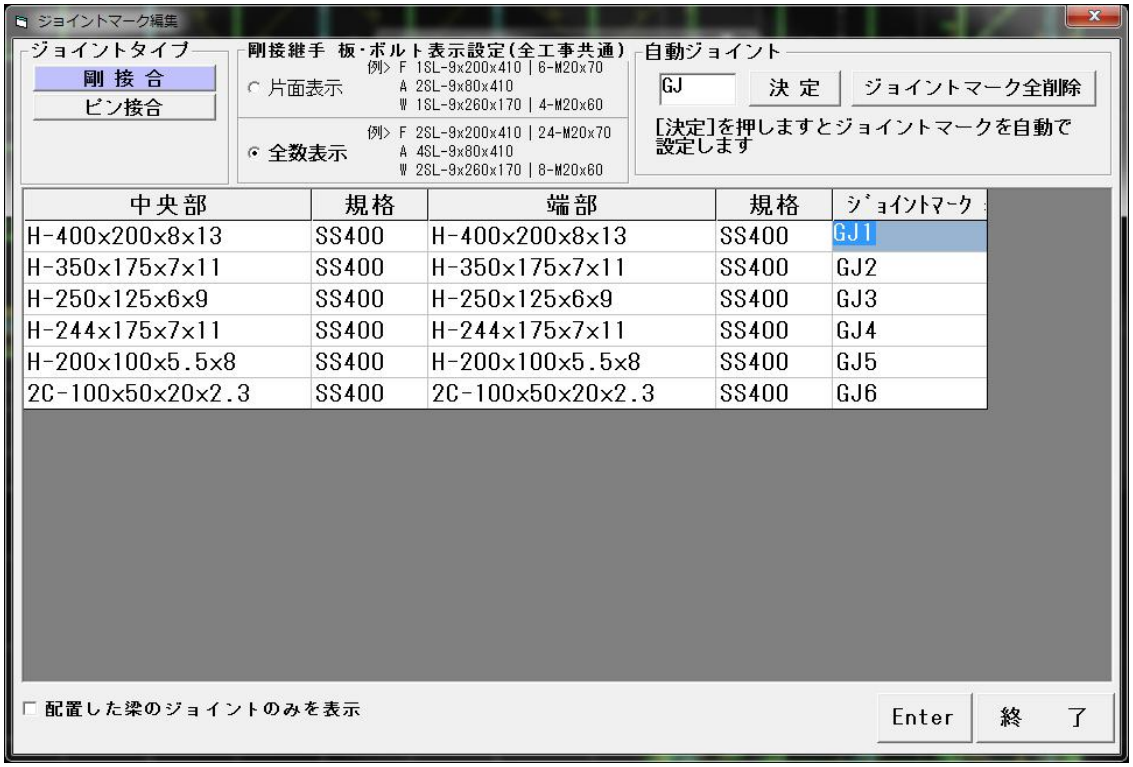
3. 中間ダイヤの設定の追加

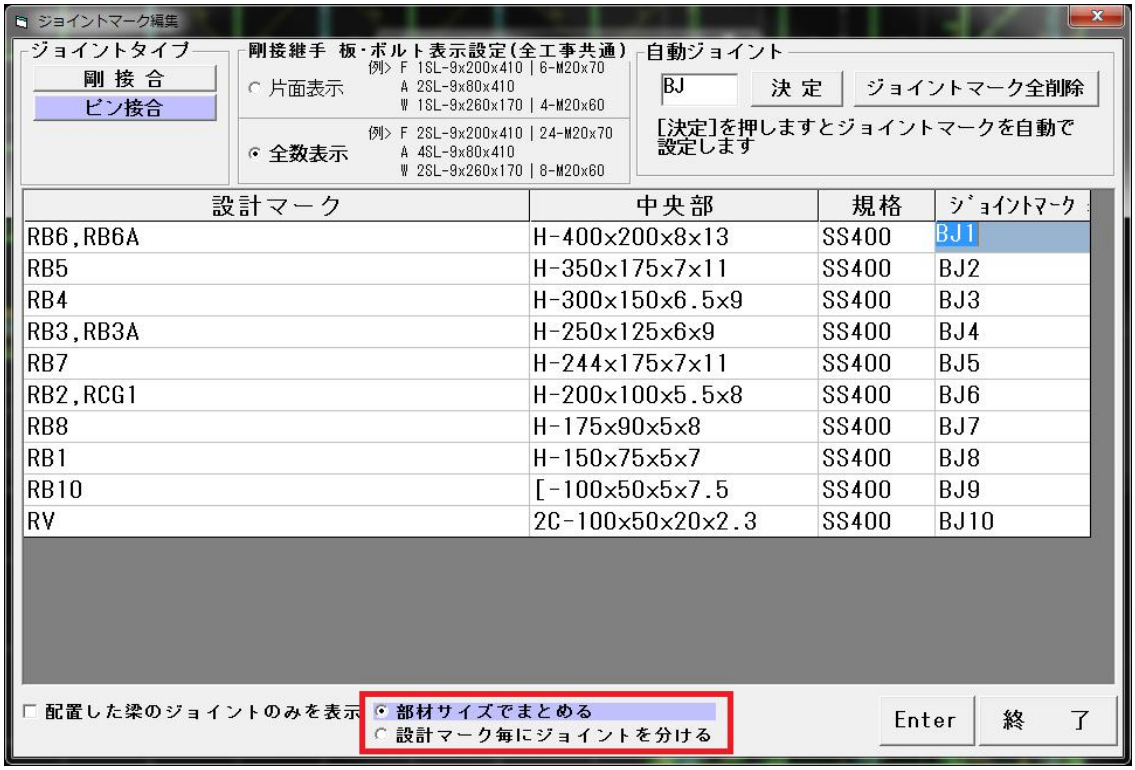
＜基準設定＞－＜コラム R 逃げ＞コラム柱で外面合わせの梁が付く場合、ダイア間が 100 ㎜以上あるレベルは通しダイアを初期値にするもしくは従来どおり内ダイアを初期値にするか選択できるようにしました。



## 4. 梁継手設定の変更

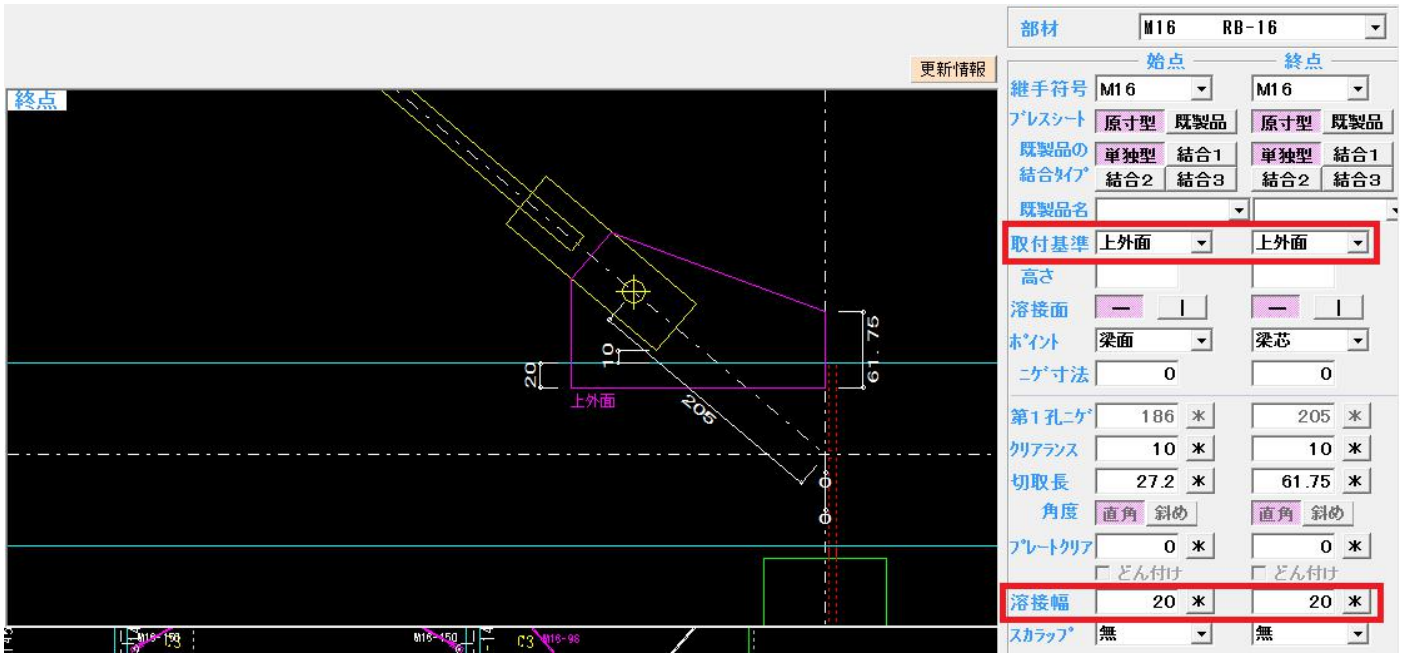
「部材サイズでまとめる」と「設計マークごとにジョイントを分ける」の選択ボタンをピン接のみ表示するよう変更しました。



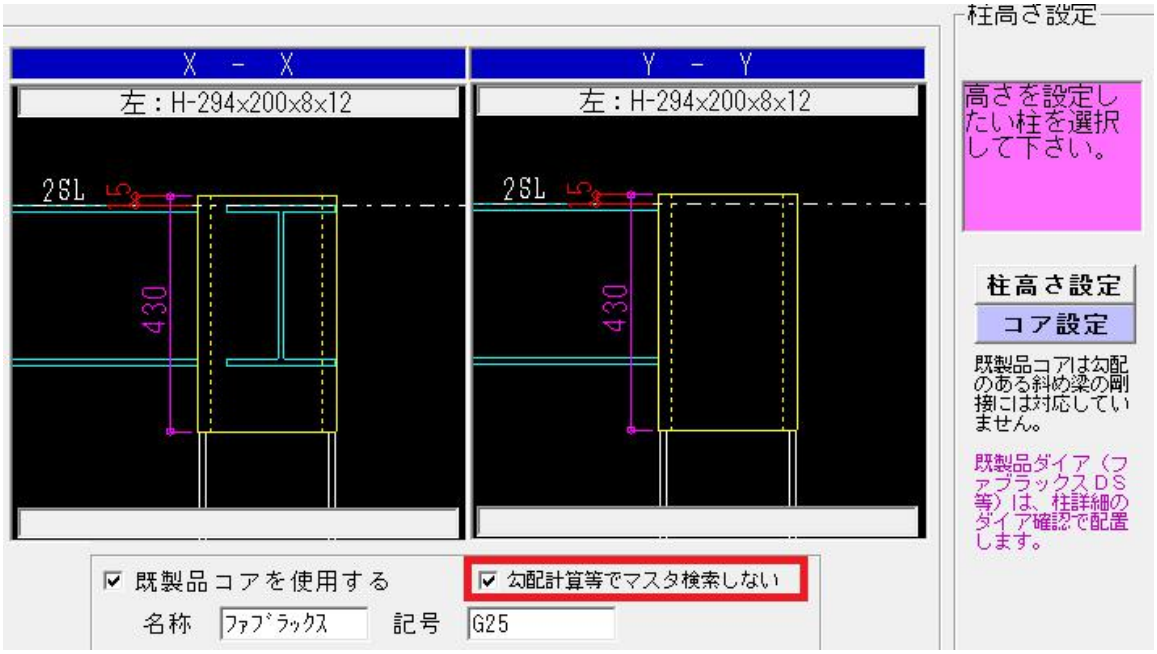
## 5. 平面ブレス 溶接幅の初期値のセット

新規配置時、「配置データに初期値をセットする」にチェックが無い場合、取付基準を変更してフランジ刃に溶接になったときは溶接幅の初期値をセットするようにしました。



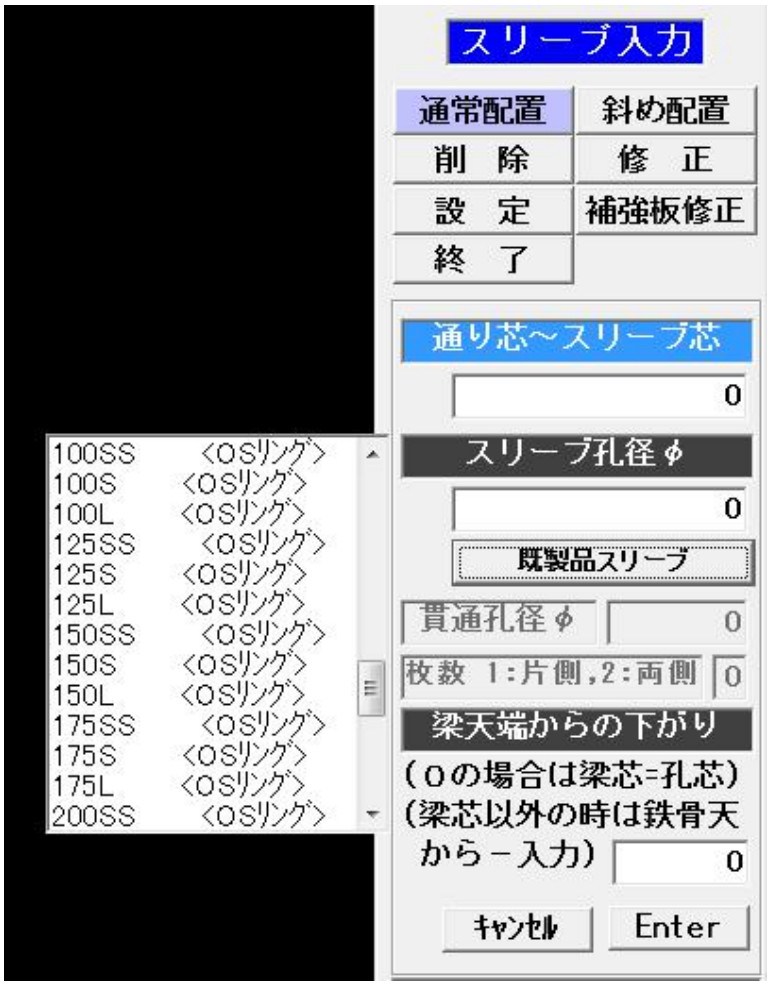
6. 既製品コア　水勾配計算後の再計算の設定の追加

チェックをつけずに水勾配計算をするとマスタから自動で既製品コアの種類をを再度セットします。種類を固定する場合はチェックを入れてから水勾配計算をしてください。



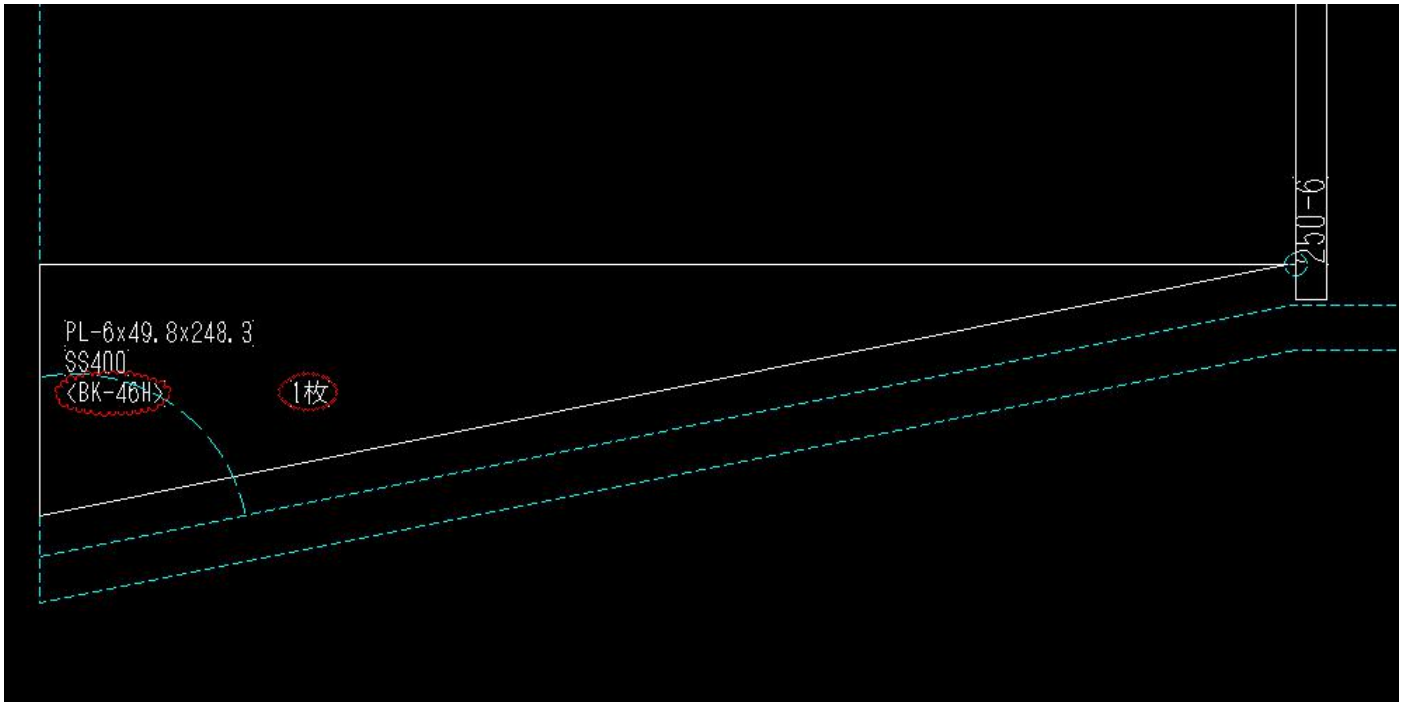

7. 既製品スリーブの追加

既製品スリーブの OS リングの SS シリーズ、L シリーズの 350、400、450 を追加しました。

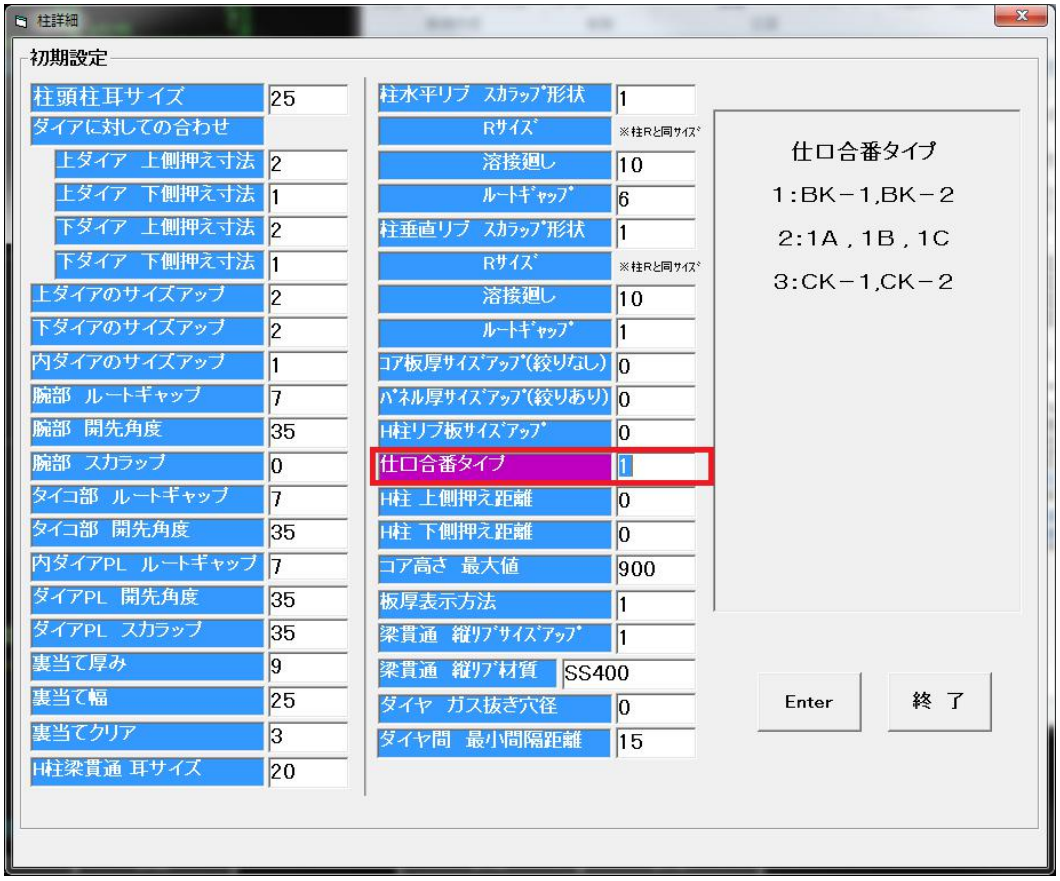


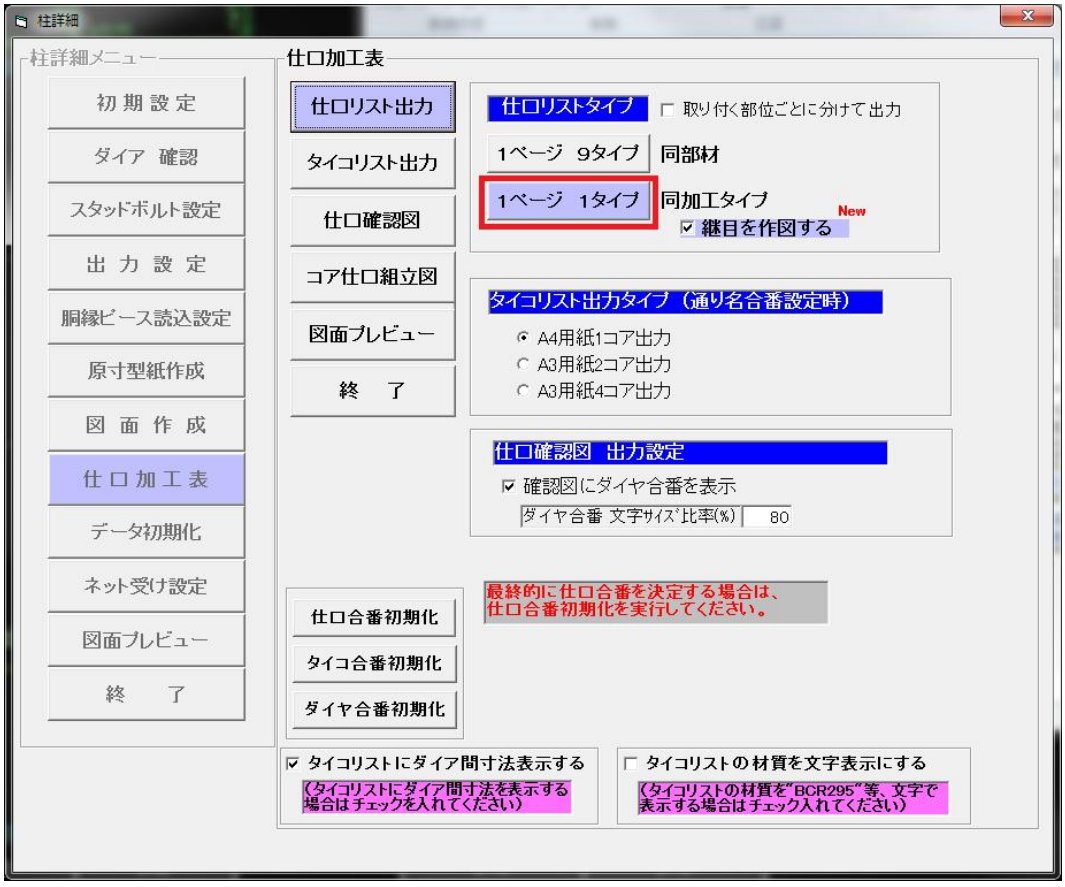
8. 原寸型紙 ハンチの型紙の三角リブ部分に記載がある合番と枚数の要素を分けるよう変更

汎用 CAD で編集する際に、合番と枚数をそれぞれ別要素で選択できるように変更しました。



9. 仕口リスト　仕口合番タイプに関係なく「１ページ１タイプ」を選択できるよう変更

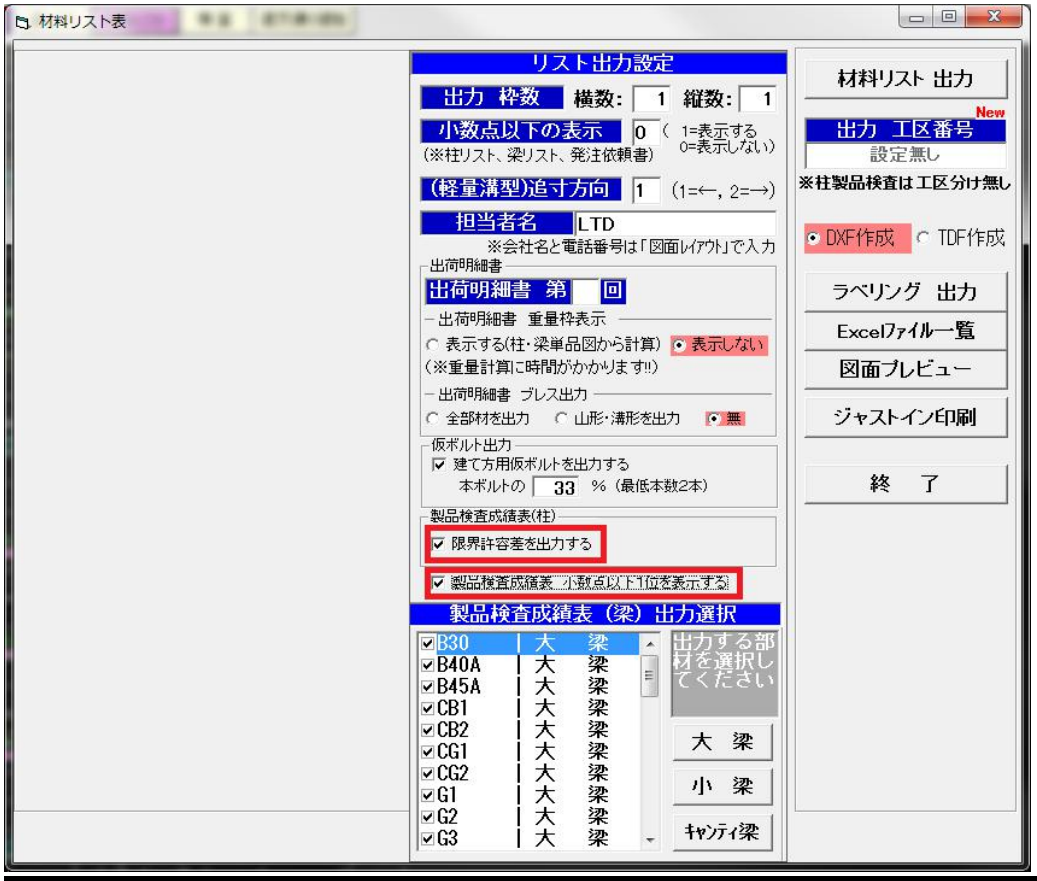


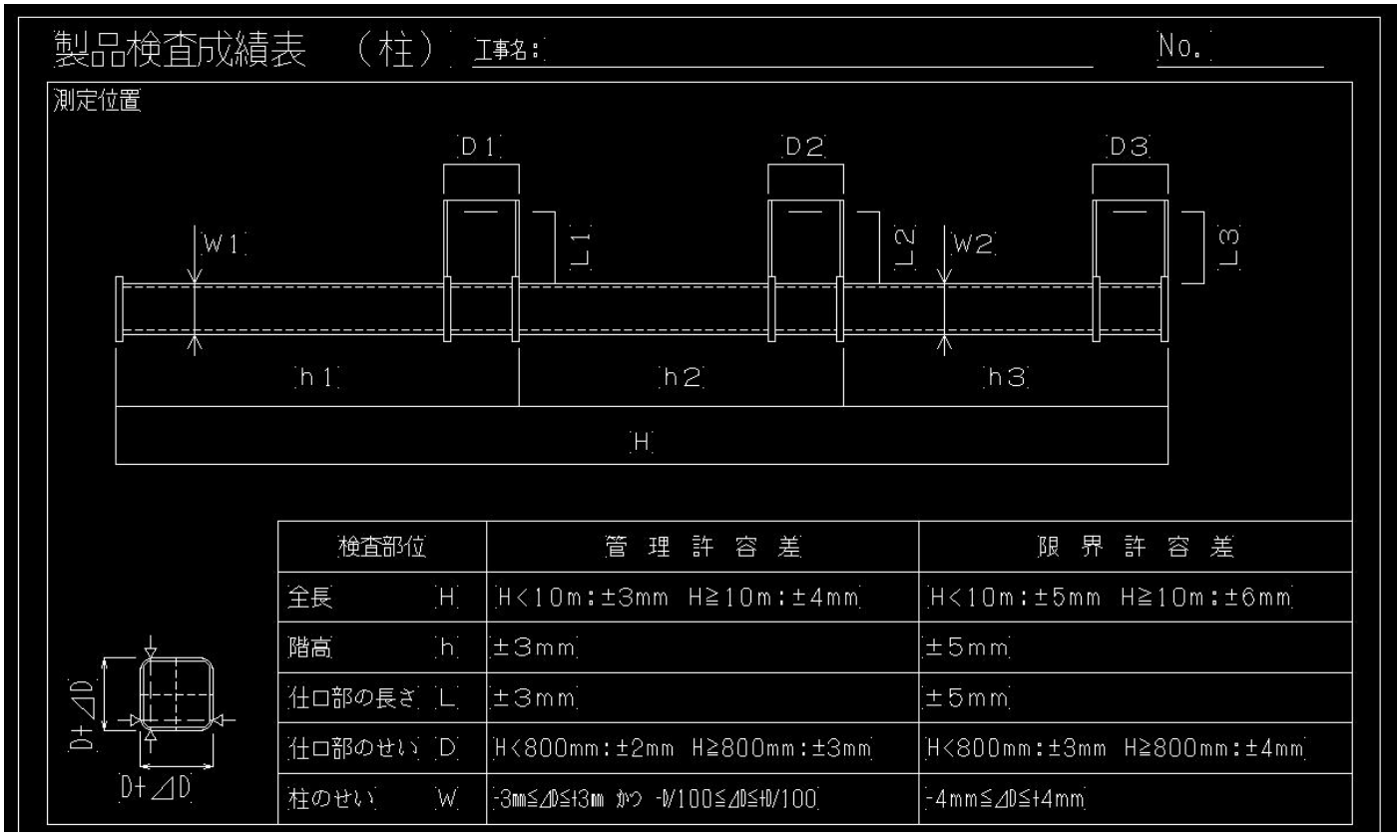



10. 製品検査成績表(柱)に関する設定の追加

(1)限界許容差を出力できるよう設定を設けました。

(2)長さ、仕口の長さ、梁の長さを小数点以下第一位まで表示できるようになりました。




| 検査部位 | | 管理許容差 | 限界許容差 |
|---|---|---|---|
| 全長 | H | H<10m:±3mm H≧10m:±4mm | H<10m:±5mm H≧10m:±6mm |
| 階高 | h | ±3mm | ±5mm |
| 仕口部の長さ | L | ±3mm | ±5mm |
| 仕口部のせい | D | H<800mm:±2mm H≧800mm:±3mm | H<800mm:±3mm H≧800mm:±4mm |
| 柱のせい | W | -3mm≦⊿D≦+3mm かつ -D/100≦⊿D≦+D/100 | -4mm≦⊿D≦+4mm |

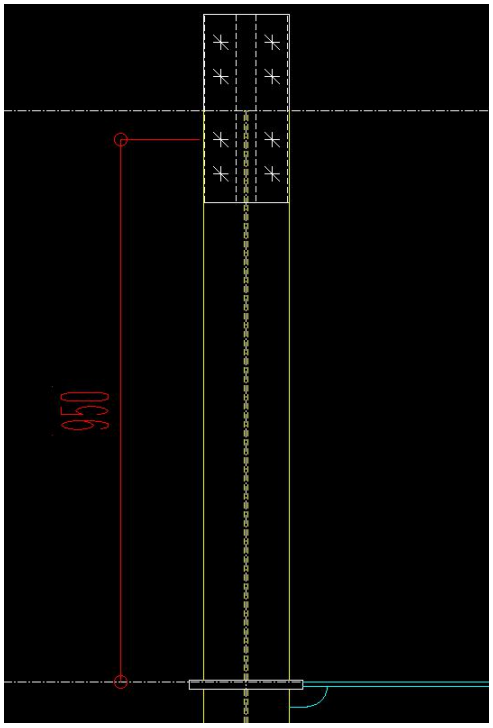
## 11. 製品検査成績表(柱)の仕様の変更

1.階高

・ H 柱にジョイントを設ける場合、ダイヤフラムからジョイントの第一孔までの寸法を表記

・ 4 階以上(ダミーフロアを除いた階数)の建物は階高寸法を 4 方向表示

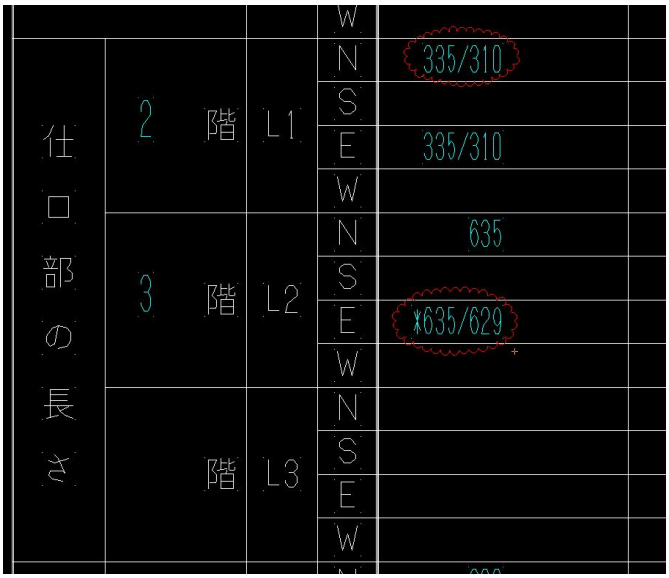
| 製品マーク | | | 1A1 | |
|---|---|---|---|---|
| 検査項目 | | 方向 | 設計値 | 誤差 |
| 柱の長さ H | | − | 6950 | |
| 階 高 | h1 | N | 3000 | |
| | | S | | |
| | | E | 3000 | |
| | | W | | |
| | h2 | N | 3000 | |
| | | S | | |
| | | E | 3000 | |
| | | W | | |
| | h3 | N | 950 | |
| | | S | | |
| | | E | 950 | |
| | | W | | |
| | h4 | N | | |
| | | S | | |
| | | E | | |
| | | W | | |

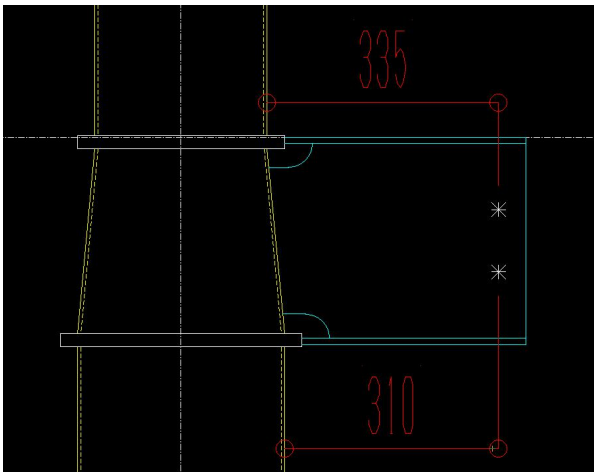


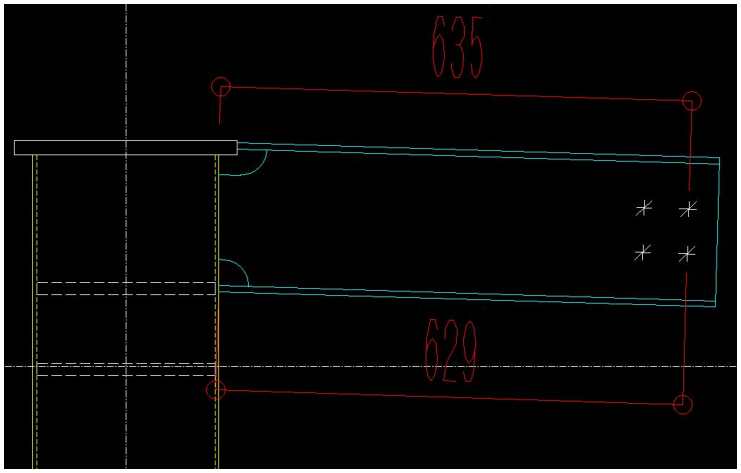
2.仕口部の長さ

・柱の絞りがない場合、柱面から第一孔まで下端押さえの寸法を表記

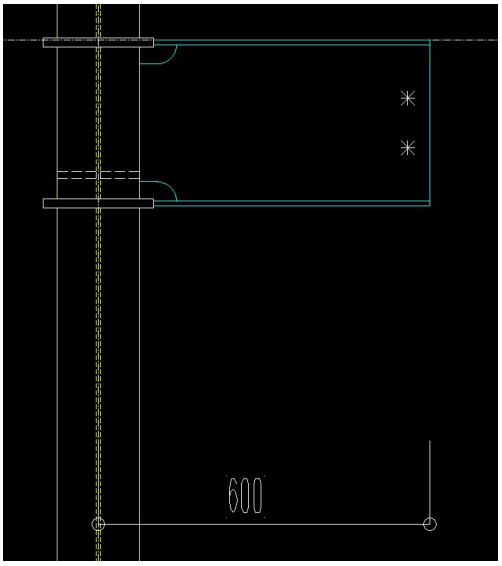
・柱の絞り及び勾配がある場合、柱面から第一孔まで上端押さえ/下端押さえと並列して寸法を表記



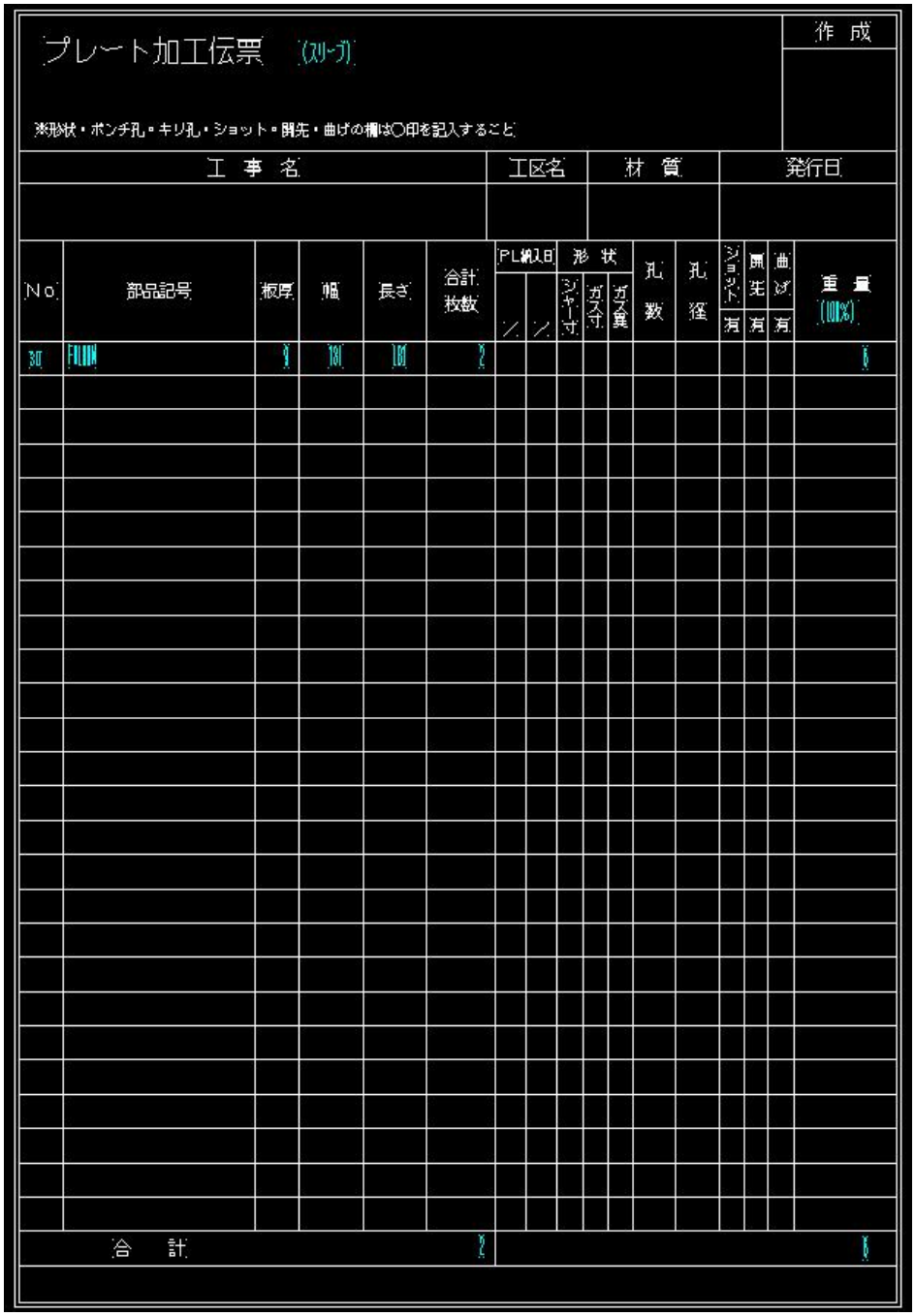




・ H 柱のウェブに仕口がつく場合、ウェブからの寸法を表記



## 12. スリーブの発注リストの出力

＜材料リスト＞－＜プレートリスト表＞で出力されます。



プレート加工伝票 (スリーブ)

作成

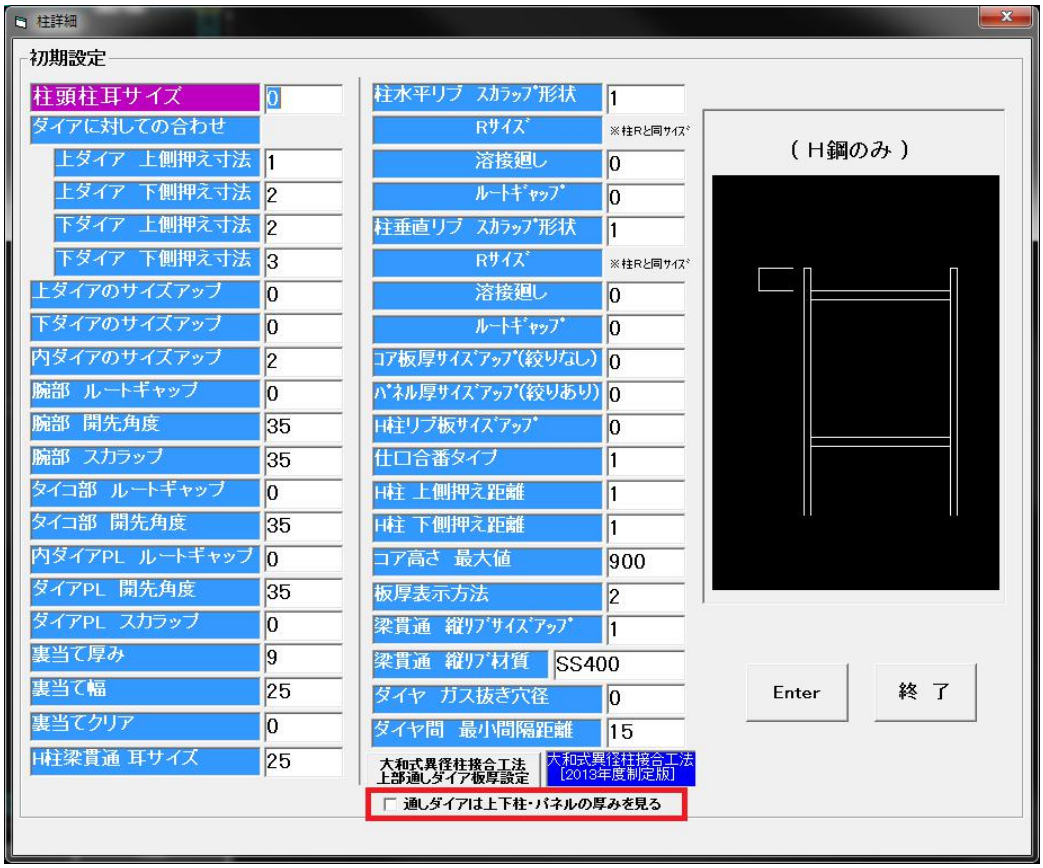
※形状・ポンチ孔・キリ孔・ショット・開先・曲げの欄は○印を記入すること

| 工事名 | 工区名 | 材質 | 発行日 |
|---|---|---|---|
| | | | |

| No. | 部品記号 | 板厚 | 幅 | 長さ | 合計枚数 | PL納入日 | | 形状 | | | 孔数 | 孔径 | ショット | 開先 | 曲げ | 重量 (100%) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | ／ | ／ | シャーすみ | ガスすみ | ガス裏 | | | 有 | 有 | 有 | |
| 30 | FL100 | 9 | 180 | 100 | 2 | | | | | | | | | | | 0 |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 合計 | | | | | 2 | | | | | | | | | | | 0 |

## 13. ユーザー設定：大和ハウス選択時の変更

(1)＜柱詳細＞－＜初期設定＞－「通しダイアは上下は白・パネルの厚みを見る」選択時、ダイヤ厚をフランジ厚・柱・コアの最大厚をみるように変更しました。ただしダイヤ修正にて厚みを変更している場合は適用されません。




(2)継手設定で、ジョイントの〔梁継手設定〕と〔小梁継手入力〕での継手の符号を同一の順番にしました。(大和ハウス様限定)

## 14. 不具合の修正

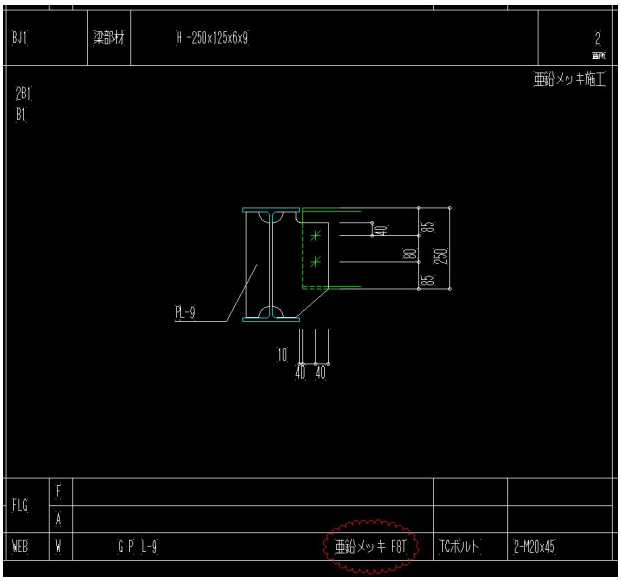
下記の不具合を修正。

＜継手設定＞

・図面プレビューから軸図を汎用 CAD で開こうとするとエラーが出て開けない。

＜継手基準図＞

・ボルトのメッキ指定をみて GPL をスカラップで表記。




・センタージョイント時のスプライスの枚数が多く出る。

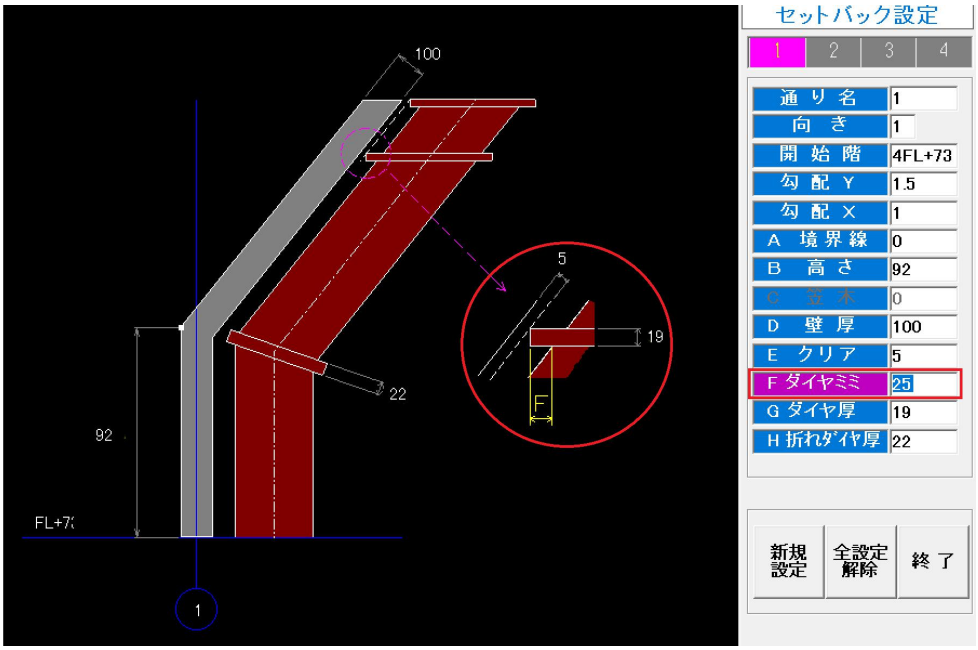
・エレクションピースの枚数が正しくでない。

＜間柱・耐風梁配置＞

・配置画面にてジョイントの CT がずれて表示される。

＜セットバック＞

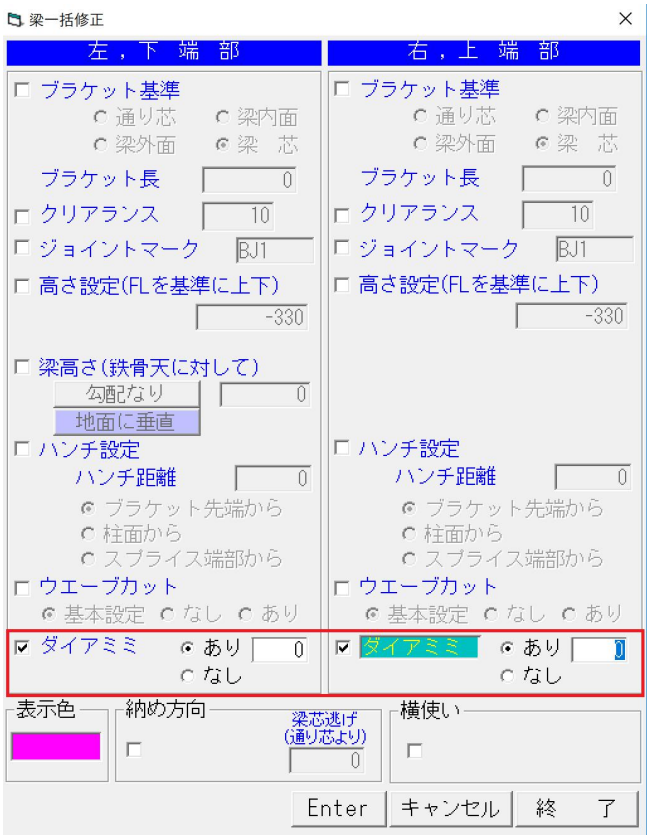
・ダイアの耳寸法を下側ではなく上側で取っていた。



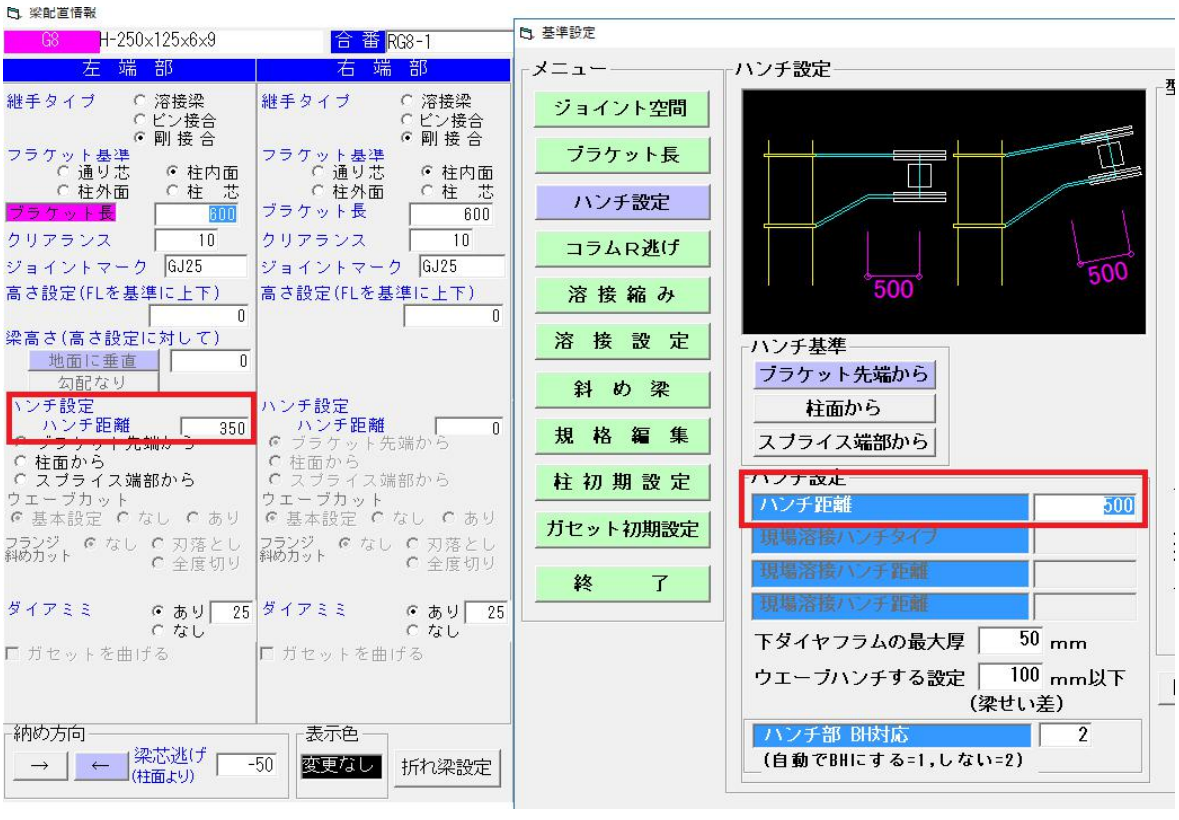
＜梁配置＞

・飛行機梁を配置後、ブラケットが配置された通りのピッチの数値を変更してもブラケット長が変更されない。

・梁の一括修正をすると、受けが梁でピン接の梁にダイア耳寸法が入ってしまっていたので、セットしないようにしました。




・入力済みのハンチ距離は勾配計算等で初期化しないようにしました。(例、基準設定のハンチ距離と違う数値を梁の修正で入力した時)



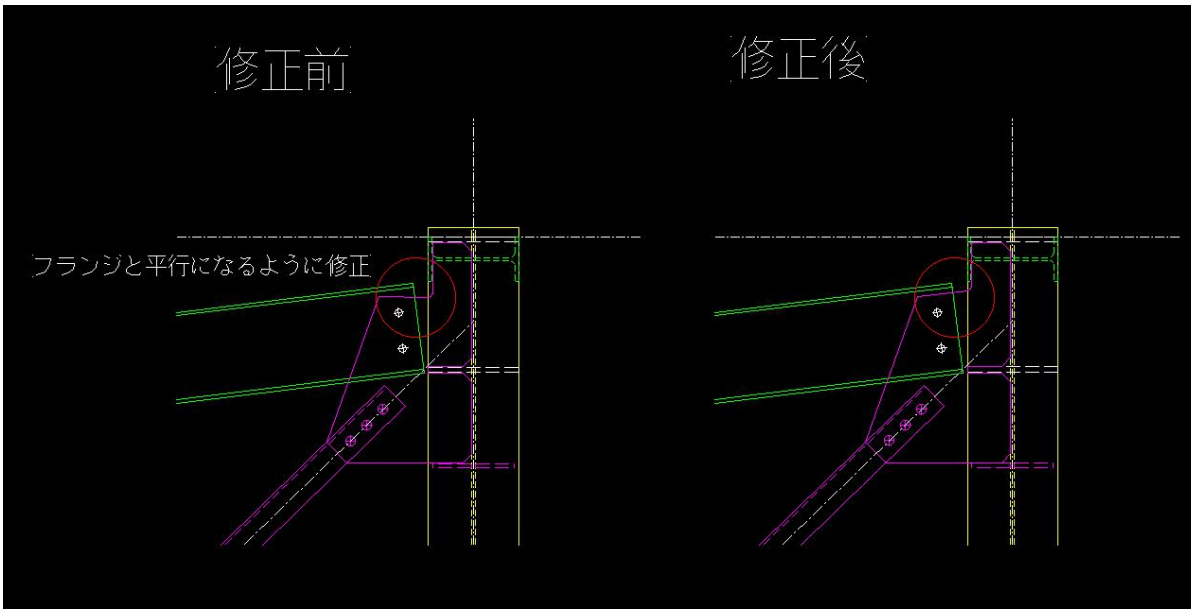
・勾配なりのダイヤの高さが梁からずれる。

＜平面ブレス＞

・一括修正で各項目を修正したときに、画面上の図に反映されない。
・斜め梁配置が正常に動作するように修正。

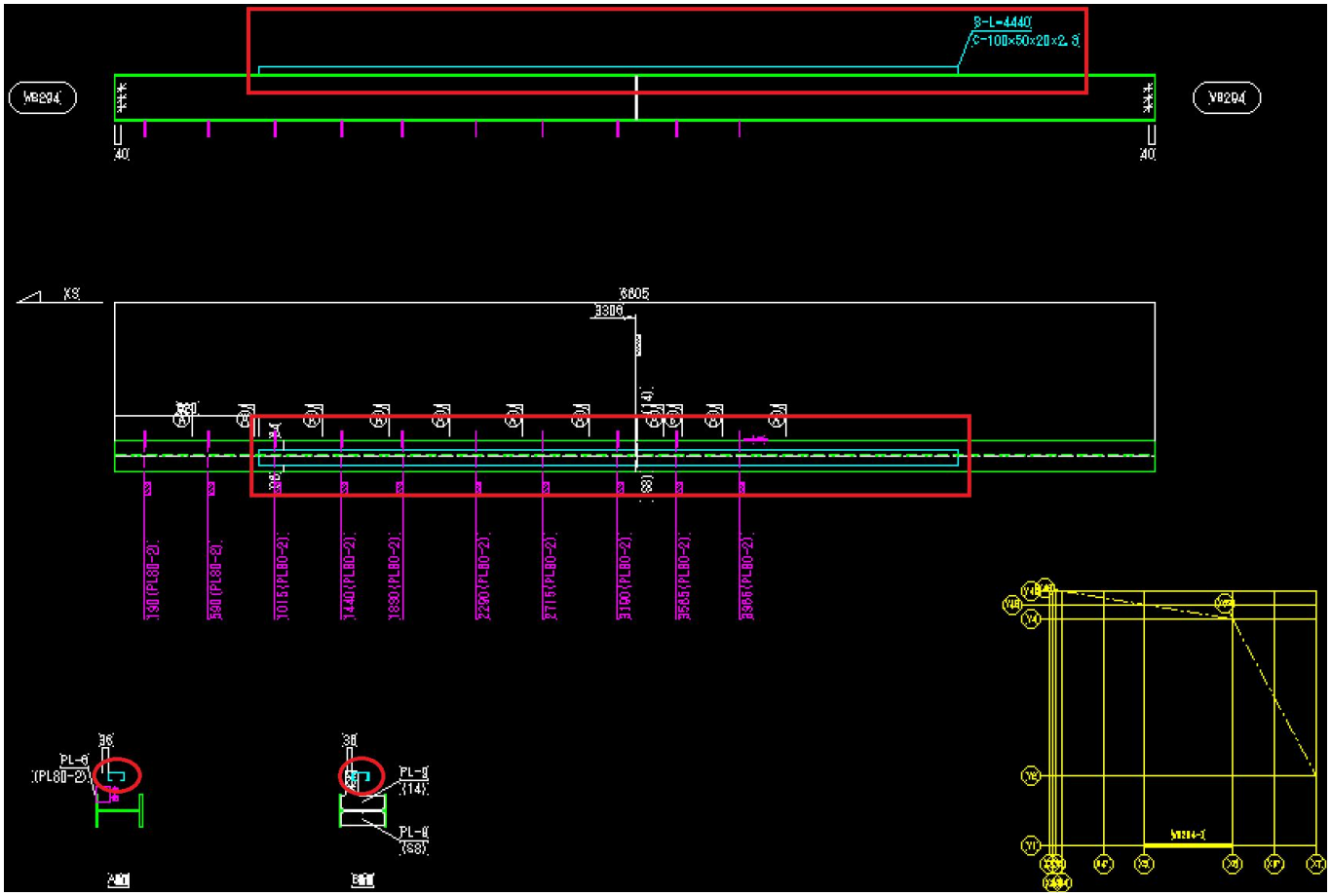
＜軸ブレス＞

・勾配のある小梁との１体型ブレスシートの計算を修正。

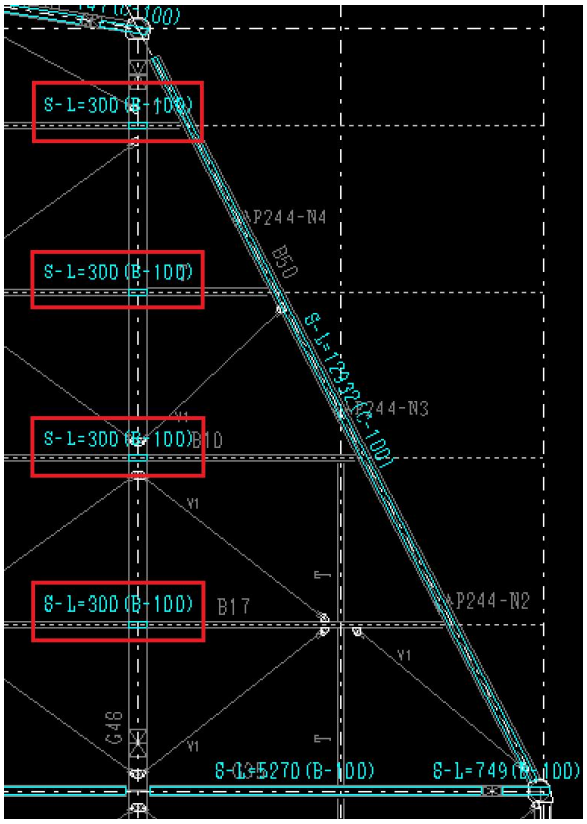


＜折半受け＞

・斜め通りに耐風梁がある物件で耐風梁に不要な折板を表示する。

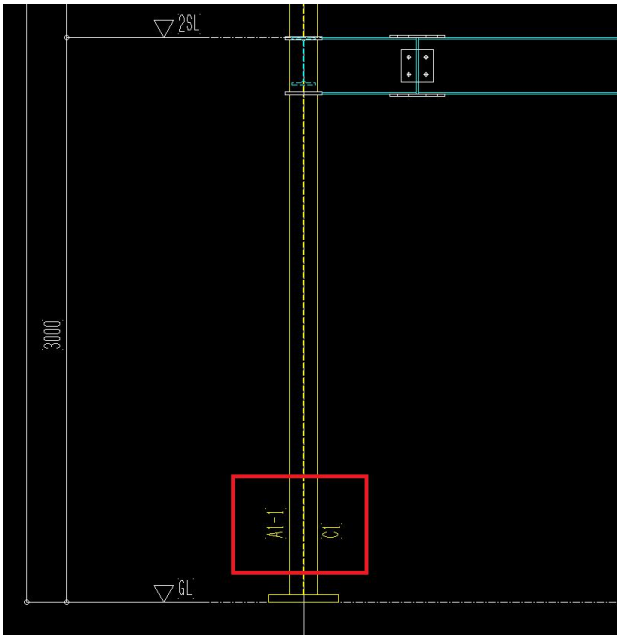



・斜め梁につく直交梁に折半受けが二重に配置される。



＜デッキ受け＞
・ダミーフロアを配置した際に、デッキ受けの個別修正のデータが変わってしまう。

＜軸図＞
・左に折れるセットバック柱のダイアの作図を修正。
・柱符号の表記位置を修正。



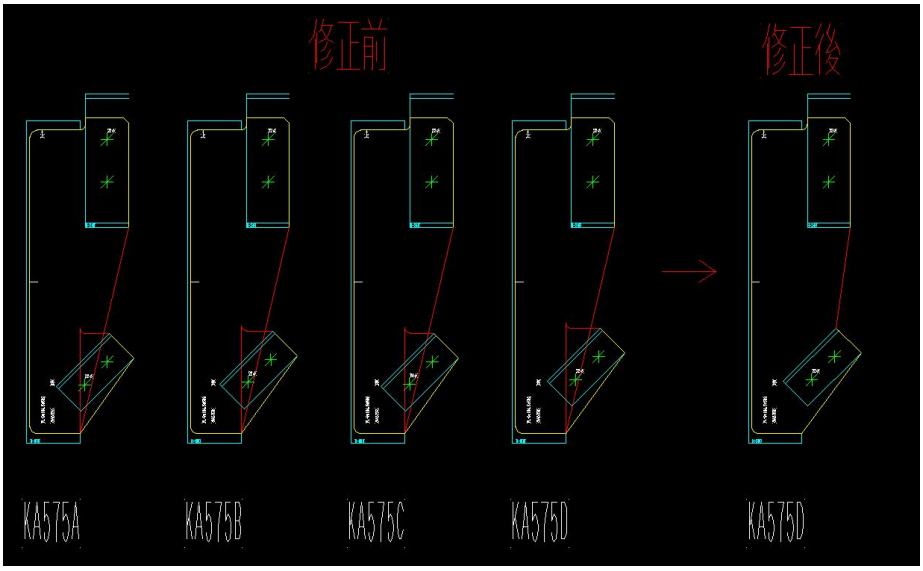

＜梁切断リスト＞
・継手符号がない梁に端部の孔を作図してしまう。
・フランジカットでセンタージョイントの場合に正しく出ない。

＜既製品ダイヤ＞
・ファブラックスＤＳのパイプ柱に対応。
・既製品ダイアを使用した柱に付く梁を修正すると既製品ダイアが通常の通しダイアになる。

＜胴縁ピース読込＞
・梁の上に乗る本柱のピースを作図しない場合がありました。

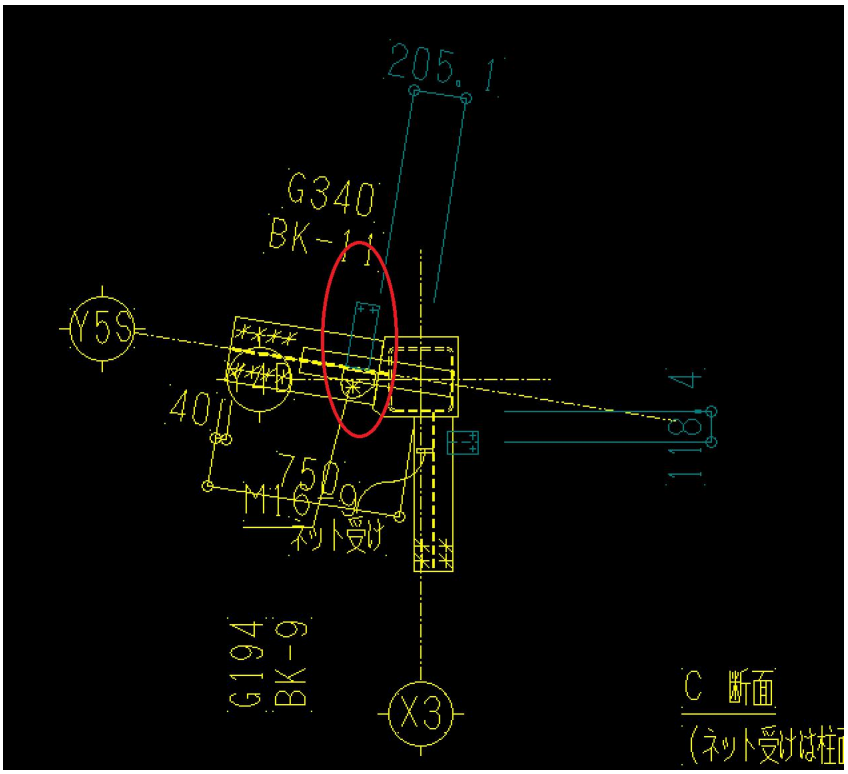
＜原寸型紙＞
・オートネスト、セットバックの傾斜したＢＨに付く小梁ガセットの孔を作図するよう修正。
・原寸集計リストにおいて、クレーンガーターで発生するリブを正しく出力していなかった。
・ダイアフラムのところに不要な点線・孔が表示される。
・丸パイプの通しダイヤの形状を正常に出るよう修正。
・柱につく仕口のガセットの合番が、一部 G-で出ていたのを C-で出すよう修正。
・勾配梁につく小梁の曲げ GPL について修正。
・クレーンガータの振れ止め PL の幅をコラムの R-15 のサイズに修正。
・原寸型紙作成、型紙座標の計算を単精度から倍精度に変更。勾配および斜め梁がある物件で弧の端点と直線が 1/1000 以下の誤差で離れる。
・工区別に出力した際にハンチの型紙の枚数が多く出る。
・ R の円弧と直線がずれて作図される。(※直交梁同士の取り合いのみ対応)

・ガセット方杖の切り欠き有りに対応。



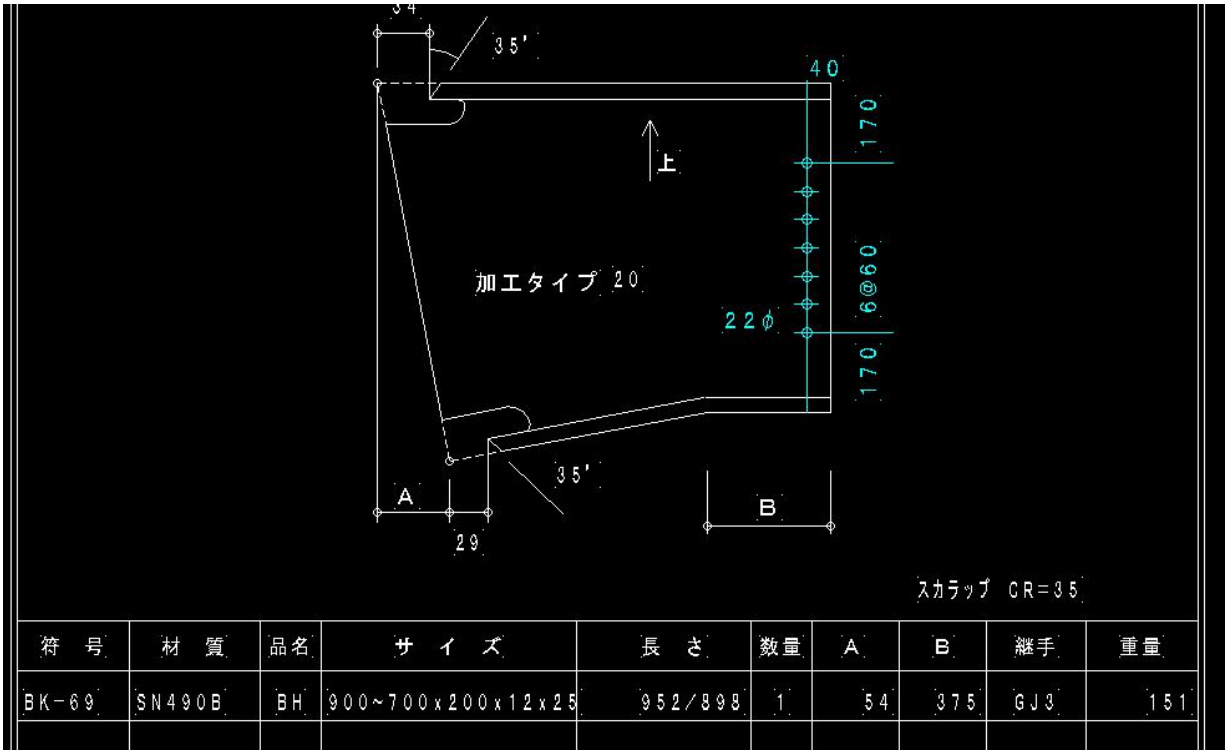

**＜柱詳細図・単品図＞**

・セクション断面図に不要な小梁ガセットを作図する。
・セットバックの設定で折れ位置と設定階の間にダミーフロアーがあるシャフトの長さを正しく出すよう修正。
・ダイア厚の計算でハンチのあるブラケットの下フランジの厚みを見ない。
・セットバックの設定で折れ位置と設定階の間にダミーフロアーがあると正しく作図されない。
・直交の通りに配置した柱に斜め通りで配置した胴縁ピースを作図しない。
・勾配梁に付く場合、不要な間柱 EV のガセットが出る。
・本来出ない間柱 EV のガセット合番が出る。
・柱詳細図・柱単品図で、直交の柱に付く斜め梁の仕口に付く胴縁ピースがフランジ刃に付く場合にウェブの面まで作図していた。



＜仕口リスト＞

・ＢＨでハンチのある仕口のジョイントの縦端明きが違う。




| 符　号 | 材　質 | 品名 | サ　イ　ズ | 長　さ | 数量 | A | B | 継手 | 重量 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| BK-69 | SN490B | BH | 900~700x200x12x25 | 952/898 | 1 | 54 | 375 | GJ3 | 151 |
| | | | | | | | | | |

・斜め通りの回転の柱に付く直角でない仕口の長さが違っていた。

・ジョイントのフランジ添え板を平行２列のボルトで入力した際に、孔数が２倍になる。

・寸法線と数値を近づけました。

・寸法線の○の大きさを小さくしました。

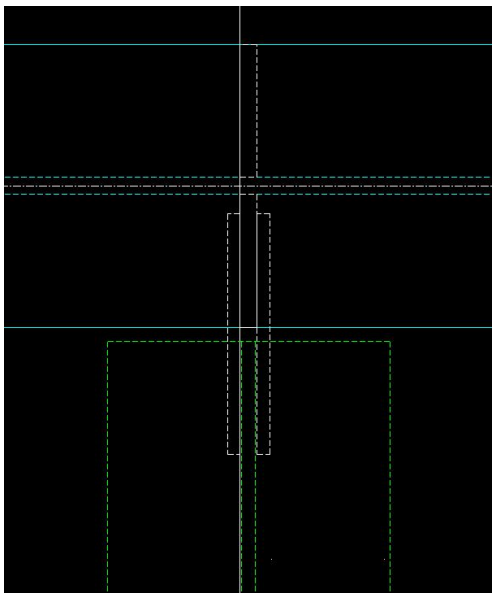
・スカラップの表記を複合円にしました。

＜コア仕口組立図＞

・コア天が大きく下がっている場合に不要な胴縁ピースを作図する。

＜梁詳細図・単品図＞

・２面せん断のスプライスの作図を修正。



・寄棟のガセットの追い寸、上下寸法がでない。
・斜め通りの耐風梁の梁単品加工図で、取り付く間柱ガセットに上下の寸法が入っていた。
・センタージョイントの右側のペント柱の作図位置が違っていた。
・通り芯、柱を出力した際の絵が正常に出ない。
・両端ピン接合かつセンタージョイント時にジョイント周りのデッキ受けが作図されない。
・桁梁が 50 上がっている時に梁単品図の母屋ピースがずれる。
・角パイプ挟み込み時のリブ位置を芯にするよう修正。
・ウェブカットした梁と取り合う斜め梁の GPL の追い寸表記を修正。
・火打ち梁の PL 位置と納め方向の表記を修正。
・飛行機梁の中央部に火打ち梁がつく場合、火打ち梁の GPL が飛行機梁の端部に表記される。

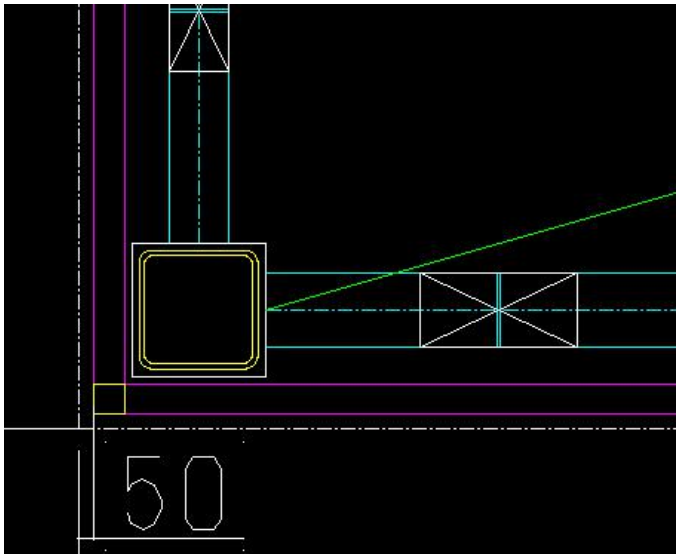
＜積算変換＞
・２段コアで上段に絞りがある時、下段のコア部材がパネルの規格になる。
・シャフト部分に入る内ダイヤが積算変換されない。
・間柱のメッキ指定を領域指定した場合に、塗装有りで変換される。
・ガセット方杖の塗装欄が空欄になる。

＜材料リスト＞
・クレーンガーターに関するボルトリストの表記が正しく出ない。
・センタージョイント時のスプライスの枚数、ボルトの本数が多く出る。
・エレクションピースの枚数が正しくでない。

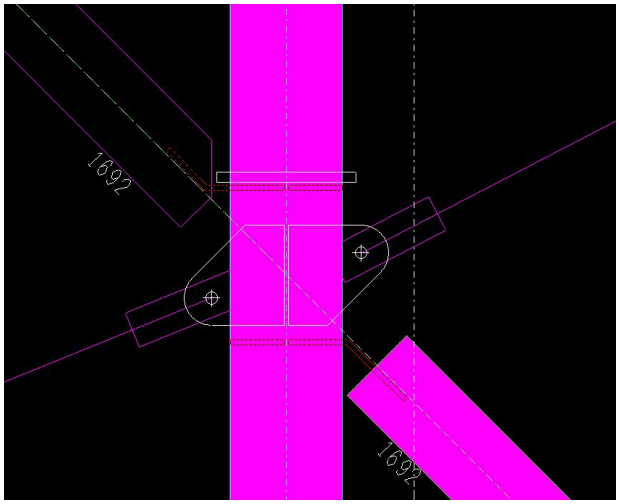
＜図面プレビュー＞
・計測で直線を選択できない。

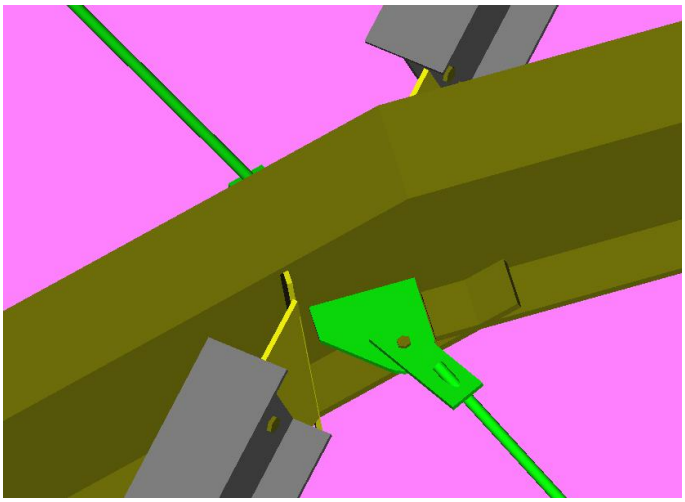
＜エラー＞
・実行時エラー 70 を回避するようプログラム修正。塚原

＜3D＞
・胴縁が下図のように梁芯方向に芯ずれしているときに３D で軸組ピースが逆向きに表示される。

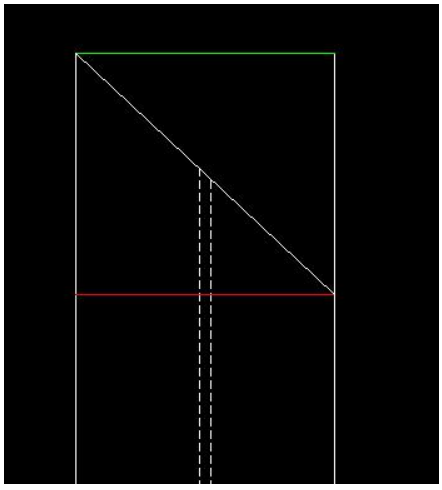


・下図のような曲げガセットの 3D 表記に対応。



・フランジ斜め切りの梁の長さを斜め切り前の長さに変更。(以前は下図の赤線までの長さ、今後は緑線までの長さで表示します)



・耐風梁の納めが画面や図面と異なっている。
・軽溝のボルトが表記されていなかったのを修正。
・折れ梁につく曲げではないガセットの高さを修正。

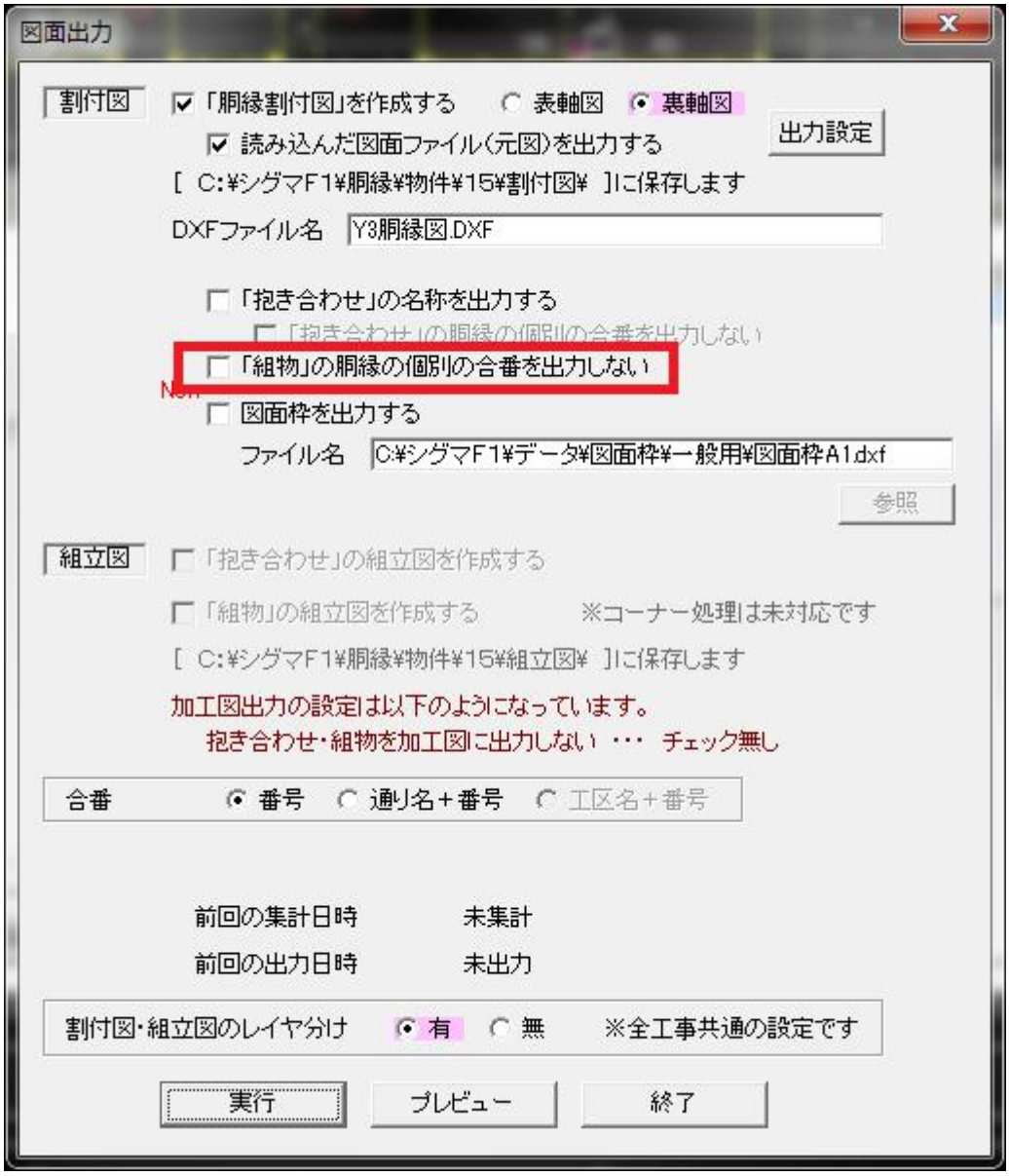
**＜大和ハウス設定＞**

・梁が H-600 と H-248 の取り合いで、高さが 50 下がっているときに切り欠き有りになる仕様に修正。
・同一部材サイズで複数の継手符号がある場合、「梁継手設定」一覧の最上段の符号を固定化し、それを採用するよう修正。
・大和マスタを修正しても、梁継手設定を開く度にマスタの初期値に戻る。
・大和リストの図面が作成されない。
・大和ハウス(社外)に設定時に大和リストにネット受けのリストを出すように修正。

＜胴縁システム＞

1. 組物の個別合番の割付図での表示設定を追加

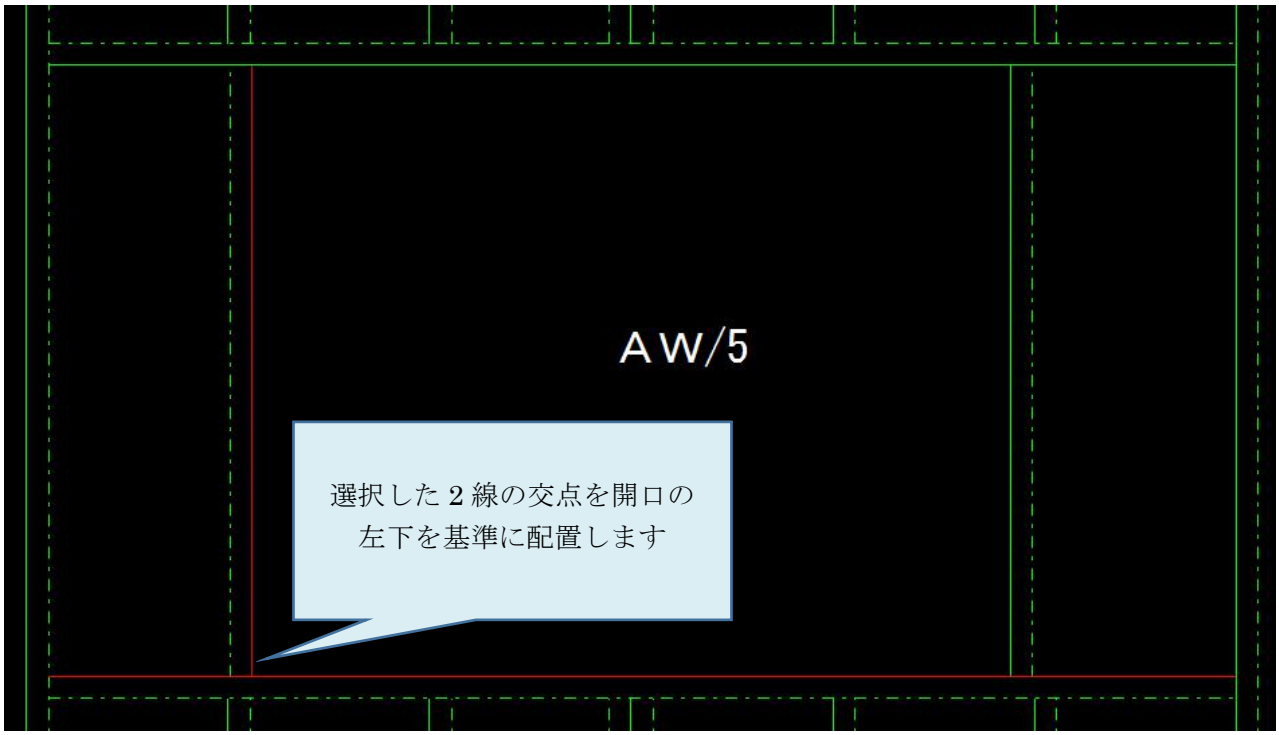
＜データ出力＞－＜図面出力＞－＜割付図＞－「組物」の胴縁の個別の合番を出力しない



## 2. 開口編集の新規配置の仕様の変更

「開口編集」-「新規」-「領域」

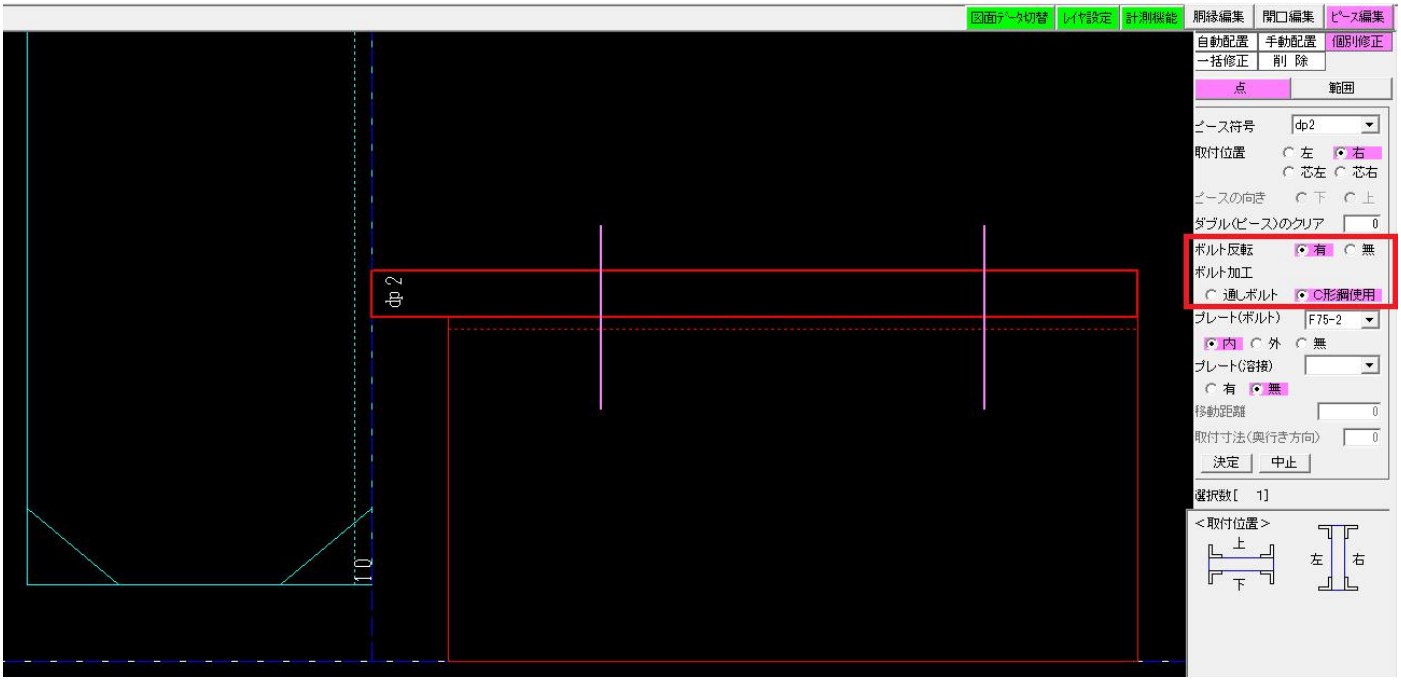
直線を２本選択した状態で開口サイズを入力して「決定」で配置できるよう修正。選択した 2 線の交点を開口の左下を基準に配置します。



3. ピース編集－自動配置　胴縁の材種毎のピース符号の複写を追加

4. ピース編集－個別修正　プレートピースのボルト反転について変更

C 鋼抱き合わせの場合、胴縁取合のクリアが 0 以外でもボルト反転できるように変更しました。



## 5. 不具合の修正

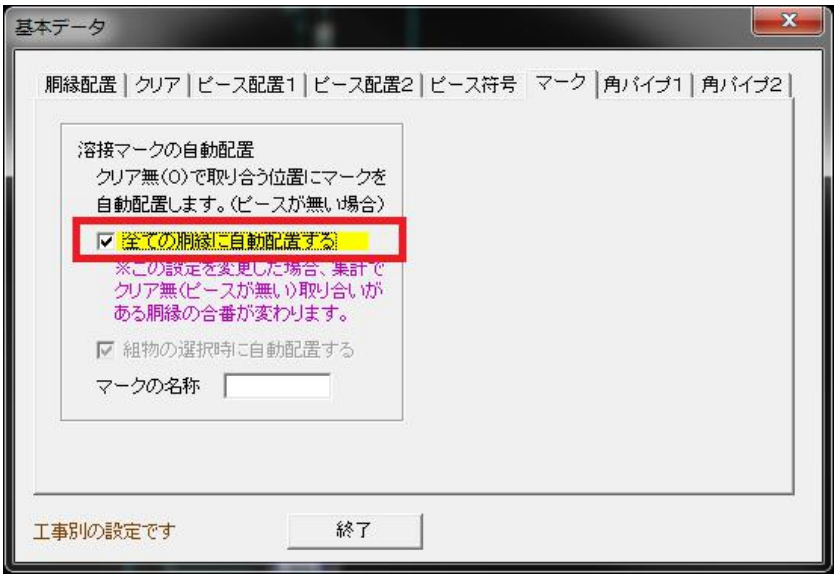
下記の不具合を修正。

### ＜施工図変換＞

・通り数に変更があった場合等に図面読込を通らないと施工図に反映しない。

### ＜データ変換＞

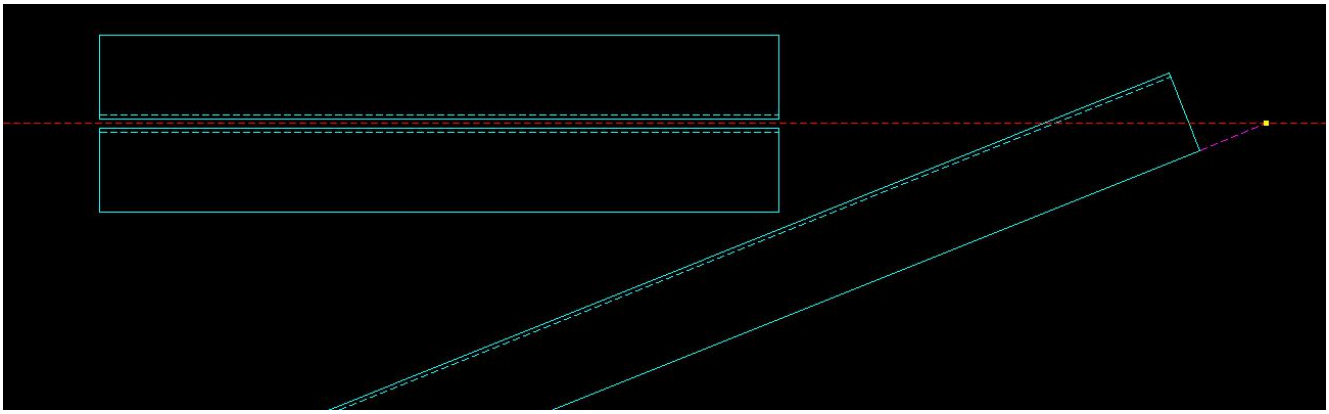
・基本データで溶接マークを自動配置するにした場合にデータ変換でも処理するようにしました。



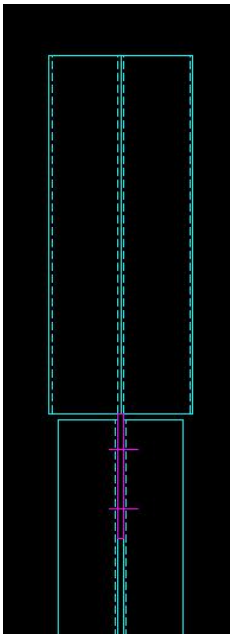

### ＜ピース編集＞

・手動配置時、直線からの平行距離の入力値を残すようにしました。「軸組」「胴縁」「マーク」以外のメニューを選択した場合はクリアする。

・下図のような場合にピースが芯に入らない。

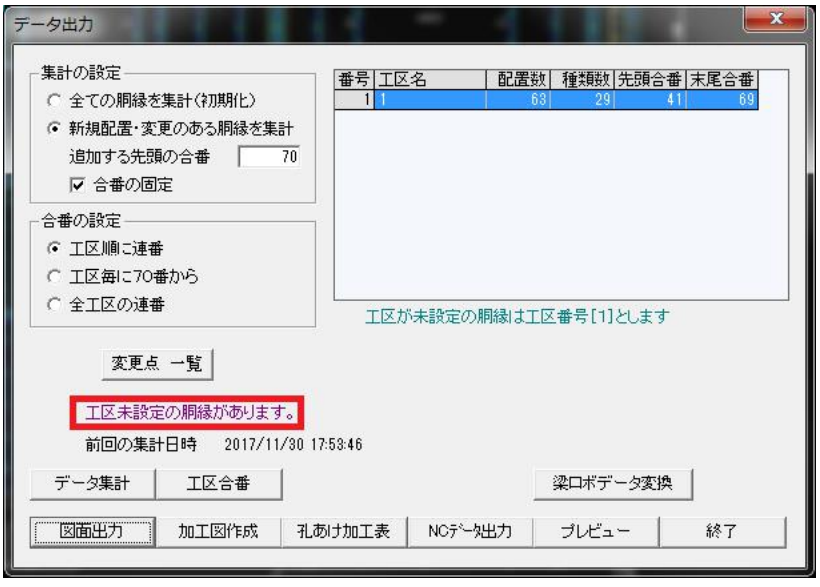


・下図のように内胴縁ピースを配置した時、上の胴縁の加工図に不要な孔が作図される。



＜データ集計＞

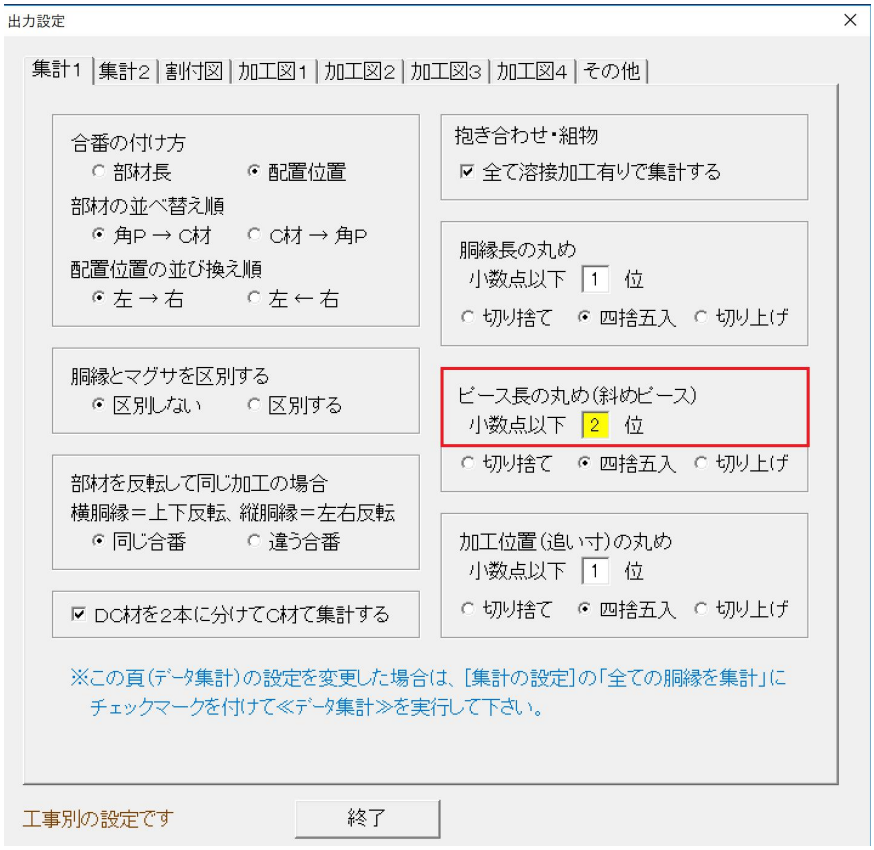
・工区有りで工区未設定の胴縁がある時は画面にメッセージを表示。



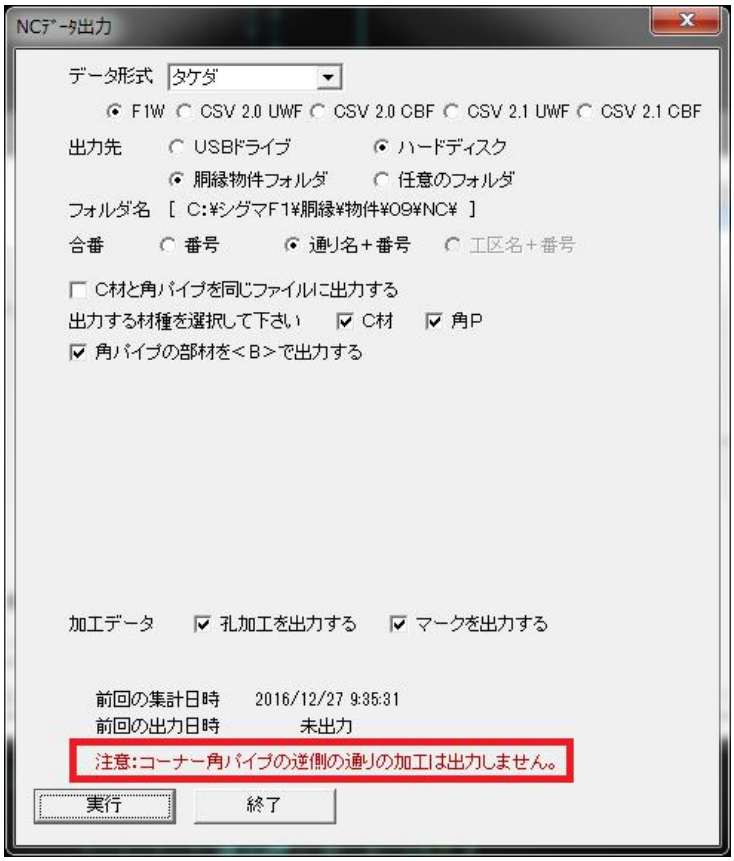
＜加工図＞
・実寸の加工図の場合、コーナー角Ｐを縦使いにした場合に逆側の通りピースの位置を修正。
・横胴縁のジョイント部に芯から少しずれた位置に縦胴縁がある場合に加工図を正しく作図しない。縦胴縁のピースをボルト反転した場合に発生。

＜集計表＞
・角パイプに付くボルト長の計算を修正。
・胴縁マスターに登録していない CC 材の重量を計算するよう修正。

＜施工図連動＞
・本体と取り合う軸組ピースの長さが少数点以下の端数がある時に枝番を表示しない。
集計の設定でピース長の丸めが、小数点以下 2 位の場合に発生。



＜ＮＣデータ出力＞

・「全集計・出力」選択した通りの中に出力データの無い通りがあると途中で止まる。

・現在コーナー角パイプの逆側の通りの加工は NC に対応していないため、メッセージを表示。