<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 プレス、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いたします。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>

・<平面プレス>もしくは<軸プレス>-<プレス確認図>-<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、ダイヤ間が 100 mm 以上あるレベルは通しダイヤを初期値にするもしくは従来どおり内ダイヤ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。

ジョイントマーク編集

ジョイントタイプ
 剛接合
 ピン接合

剛接継手 板・ボルト表示設定(全工事共通)
 片面表示
 全数表示

自動ジョイント
 決定 ジョイントマーク全削除
 [決定]を押しますとジョイントマークを自動で設定します

中央部	規格	端部	規格	ジョイントマーク
H-400x200x8x13	SS400	H-400x200x8x13	SS400	GJ1
H-350x175x7x11	SS400	H-350x175x7x11	SS400	GJ2
H-250x125x6x9	SS400	H-250x125x6x9	SS400	GJ3
H-244x175x7x11	SS400	H-244x175x7x11	SS400	GJ4
H-200x100x5.5x8	SS400	H-200x100x5.5x8	SS400	GJ5
2C-100x50x20x2.3	SS400	2C-100x50x20x2.3	SS400	GJ6

配置した梁のジョイントのみを表示

Enter 終了

ジョイントマーク編集

ジョイントタイプ
 剛接合
 ピン接合

剛接継手 板・ボルト表示設定(全工事共通)
 片面表示
 全数表示

自動ジョイント
 決定 ジョイントマーク全削除
 [決定]を押しますとジョイントマークを自動で設定します

設計マーク	中央部	規格	ジョイントマーク
RB6, RB6A	H-400x200x8x13	SS400	BJ1
RB5	H-350x175x7x11	SS400	BJ2
RB4	H-300x150x6.5x9	SS400	BJ3
RB3, RB3A	H-250x125x6x9	SS400	BJ4
RB7	H-244x175x7x11	SS400	BJ5
RB2, RCG1	H-200x100x5.5x8	SS400	BJ6
RB8	H-175x90x5x8	SS400	BJ7
RB1	H-150x75x5x7	SS400	BJ8
RB10	[-100x50x5x7.5	SS400	BJ9
RV	2C-100x50x20x2.3	SS400	BJ10

配置した梁のジョイントのみを表示

部材サイズでまとめる
 設計マーク毎にジョイントを分ける

Enter 終了

5. 平面プレス 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。

プレス 初期設定

平面プレス・軸プレス共通の設定です

プレスの合番
 プレス符号+番号
 プレス符号+部材長

プレスシートの合番の頭記号
 平面プレス HV - 番号
 軸プレス JV - 番号
 方杖 V - 番号

一般図 伏図出力
 部材符号
 設計マーク 合番 無
 ターンバックル 有 無
 プレスシート(部材) 有 無
 三角形 有 無

プレス材の作図(平面プレス)
 両端をつないで作図する
 *伏図の場合は「ガセットの作図」が「有」の場合に有効です
 *伏図・確認図(平面寸法) プレスに勾配がある場合は無効
 *確認図(延び寸法) プレスの勾配が違えば無効
 *RBIは勾配に関係なく両端をつなぎます

部材長の丸め
 << L >>
 小数点以下 1 位を 四捨五入
 << RB >>
 部材長の端数の丸め
 0 ~ 0 => 0
 0.1 ~ 5 => 5
 5.1 ~ 9.9 => 10

ニゲ(ポイントから第1孔)の丸め
 0 ~ 0 => 0
 0.1 ~ 5 => 5
 5.1 ~ 9.9 => 10

部材がRBの場合 有 無
 RB以外の場合 有 無
 *丸め「無」の場合はクリアランスを固定

スカラップ
 平面プレス(どん付けの場合)
 C取り スカラップ 20
 軸プレス(H柱に付く場合)
 C取り スカラップ 20

型紙の設定
 クリアランス(原寸型) 10
溶接幅 20
 *設定値が0の場合は取り付く部材の芯まで

原寸型のミリ寸法の設定
 プレスシート 0
 亀の甲 0

既製品型紙の基準位置
 プレートの端(1) 孔芯(2)

プレス配置時の設定
 プレス長の最大長 8 m
 *プレス配置時にメッセージを表示します

<< 前頁へ 次頁へ >> 終了

更新情報

終点

部材	M16	RB-16
継手符号	M16	M16
プレスシート	原寸型 既製品	原寸型 既製品
既製品の結合タイプ	単独型 結合1 結合2 結合3	単独型 結合1 結合2 結合3
既製品名		
取付基準	上外面	上外面
高さ		
溶接面	-	-
ポイント	梁面	梁芯
ニゲ寸法	0	0
第1孔ニゲ	186 *	205 *
クリアランス	10 *	10 *
切取長	27.2 *	61.75 *
角度	直角 斜め	直角 斜め
プレートクリア	0 *	0 *
	☐ どん付け	☐ どん付け
溶接幅	20 *	20 *
スカラップ	無	無

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。

The screenshot displays a software interface for configuring core settings. It features two diagrams of a core structure, one labeled 'X - X' and the other 'Y - Y', both showing dimensions of 2SL and 430. Below the diagrams are two checkboxes: '既製品コアを使用する' (checked) and '勾配計算等でマスタ検索しない' (checked). Below these are input fields for '名称' (ファブラックス) and '記号' (G25). To the right, a sidebar titled '柱高さ設定' contains a pink box with the text '高さを設定したい柱を選択して下さい。', a '柱高さ設定' button, a 'コア設定' button, and explanatory text: '既製品コアは勾配のある斜め梁の剛接合に対応していません。' and '既製品ダイア (ファブラックスDS等) は、柱詳細のダイア確認で配置します。'

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。

The screenshot shows the 'スリーブ入力' (Sleeve Input) dialog box. On the left is a list of OS ring products: 100SS, 100S, 100L, 125SS, 125S, 125L, 150SS, 150S, 150L, 175SS, 175S, 175L, and 200SS, each followed by '<OSリング>'. On the right, there are several input fields and buttons: '通常配置' (checked) and '斜め配置' buttons; '削除' and '修正' buttons; '設定' and '補強板修正' buttons; '終了' button; '通り芯~スリーブ芯' input field (0); 'スリーブ孔径φ' input field (0); '既製品スリーブ' button; '貫通孔径φ' input field (0); '枚数 1:片側, 2:両側' input field (0); '梁天端からの下がり' section with '(0の場合は梁芯=孔芯)' and '(梁芯以外の時は鉄骨天から-入力)' text and an input field (0); and 'キャンセル' and 'Enter' buttons.

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。

製品検査成績表 (柱) 工事名: _____ No. _____

測定位置

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 ≤ ΔD ≤ 13mm かつ -W/100 ≤ ΔD ≤ +W/100	-4mm ≤ ΔD ≤ +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	
	h2	N	3000	
		S		
		E	3000	
	h3	N	950	
		S		
		E	950	
	h4	N		
		S		
		E

2.仕口部の長さ

- ・柱の絞りが無い場合、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

仕口部の長さ	2階	L1	W	
			N	335/310
			S	
	3階	L2	E	335/310
			W	
			N	635
	階	L3	S	
			E	*635/629
			W	
			N

- ・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

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> - 「通しダイヤは上下は白・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。

柱詳細

初期設定

柱頭柱耳サイズ	0	柱水平リブ スカラップ形状	1
ダイヤに対しての合わせ		Rサイズ	※柱Rと同サイズ
上ダイヤ 上側押え寸法	1	溶接返し	0
上ダイヤ 下側押え寸法	2	ルートギャップ	0
下ダイヤ 上側押え寸法	2	柱垂直リブ スカラップ形状	1
下ダイヤ 下側押え寸法	3	Rサイズ	※柱Rと同サイズ
上ダイヤのサイズアップ	0	溶接返し	0
下ダイヤのサイズアップ	0	ルートギャップ	0
内ダイヤのサイズアップ	2	コア板厚サイズアップ(絞りなし)	0
腕部 ルートギャップ	0	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	0	H柱 上側押え距離	1
タイコ部 開先角度	35	H柱 下側押え距離	1
内ダイヤPL ルートギャップ	0	コア高さ 最大値	900
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	0	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	0
裏当てクリア	0	ダイヤ間 最小間隔距離	15
H柱梁貫通 耳サイズ	25		

大和式異径柱接合工法 大和式異径柱接合工法
上部通しダイヤ板厚設定 (2013年度制定版)

通しダイヤは上下柱・パネルの厚みを見る

(H鋼のみ)

Enter 終了

(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ヤ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。

<平面プレス>

- ・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。

<軸プレス>

- ・勾配のある小梁との1体型プレスシートの計算を修正。

<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D Sのパイプ柱に対応。
- ・既製品ダイヤを使用した柱に付く梁を修正すると既製品ダイヤが通常の通しダイヤになる。

<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す。

<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。
- ・ダイヤ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- で出ているのを 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。
- ・クレーンガーターの振れ止め 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。

- ・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。

開口編集 新規 修正 削除

点 範囲

胴縁 領域 対角

配置タイプ 横型 縦型

開口符号

X左 5060 X右 7280

Y下 1430 Y上 2810

開口サイズ
横 2220 縦 1380

マグサ 左 C-100x50x20x1.6
右 C-100x50x20x1.6
下 C-100x50x20x1.6
上 C-100x50x20x1.6

基準線からの平行寸法

決定 中止 マスター(/)

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

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	
C材	DC材	
C・DC以外	全部材	
材種毎にピース符号を選択します		
符号複写 <small>New</small>		
C材	DC材	C・DC以外
☒ 胴縁 直交	dL1	
☒ 胴縁 斜め	dPL1	
☒ 胴縁 マグサ	dL1	
☒ 接続 直交	jL4	
☒ 接続 斜め	jL2	
☒ 軸組 柱	jPL2	
☒ 軸組 梁	jPL2	
決定	中止	全配置

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。

The screenshot shows a 3D model of a steel connection on the left and a settings panel on the right. The settings panel is titled 'ピース編集' (Piece Edit) and includes the following options:

- ピース符号: dp2
- 取付位置: 左 右
- 芯左 芯右
- ピースの向き: 下 上
- ダブルピースのクリア: 0
- ボルト反転: 有 無
- ボルト加工: 通しボルト C形鋼使用
- プレート(ボルト): F75-2
- 内 外 無
- プレート(容挿):
- 有 無
- 移動距離: 0
- 取付寸法(奥行き方向): 0

The 'ボルト反転' (Bolt Reversal) and 'ボルト加工' (Bolt Processing) options are highlighted with a red box in the original image. Below the settings panel, there are diagrams for '取付位置' (Attachment Position) showing top, bottom, left, and right views.

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>

- ・工区有りて工区未設定の胴縁がある時は画面にメッセージを表示。

データ出力

集計の設定

全ての胴縁を集計(初期化)

新規配置・変更のある胴縁を集計

追加する先頭の合番

合番の固定

合番の設定

工区順に連番

工区毎に70番から

全工区の連番

変更点 一覧

番号	工区名	配置数	種類数	先頭合番	末尾合番
1	1	69	29	41	69

工区が未設定の胴縁は工区番号[1]とします

工区未設定の胴縁があります。

前回の集計日時 2017/11/30 17:53:46

データ集計 工区合番 梁ロボデータ変換

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

<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。

出力設定

集計1 | 集計2 | 割付図 | 加工図1 | 加工図2 | 加工図3 | 加工図4 | その他 |

合番の付け方 ☐ 部材長 ☒ 配置位置 部材の並べ替え順 ☒ 角P → C材 ☐ C材 → 角P 配置位置の並び換え順 ☒ 左 → 右 ☐ 左 ← 右	抱き合わせ・組物 ☒ 全て溶接加工有りて集計する
胴縁とマグサを区別する ☒ 区別しない ☐ 区別する	胴縁長の丸め 小数点以下 <input type="text" value="1"/> 位 ☐ 切り捨て ☒ 四捨五入 ☐ 切り上げ
部材を反転して同じ加工の場合 横胴縁 = 上下反転、縦胴縁 = 左右反転 ☒ 同じ合番 ☐ 違う合番	ピース長の丸め(斜めピース) 小数点以下 <input type="text" value="2"/> 位 ☐ 切り捨て ☒ 四捨五入 ☐ 切り上げ
☒ DC材を2本に分けてC材で集計する	加工位置(追い寸)の丸め 小数点以下 <input type="text" value="1"/> 位 ☐ 切り捨て ☒ 四捨五入 ☐ 切り上げ

※この頁(データ集計)の設定を変更した場合は、[集計の設定]の「全ての胴縁を集計」にチェックマークを付けて<<データ集計>>を実行して下さい。

工事別の設定です 終了

<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。

NCデータ出力

データ形式

F1W CSV 2.0 UWF CSV 2.0 CBF CSV 2.1 UWF CSV 2.1 CBF

出力先 USBドライブ 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%09%NC%]

合番 番号 通り名+番号 工区名+番号

C材と角パイプを同じファイルに出力する

出力する材種を選択して下さい C材 角P

角パイプの部材をで出力する

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 2016/12/27 9:35:31
前回の出力日時 未出力

注意:コーナー角パイプの逆側の通りの加工は出力しません。