

<施工図システム>

- 1.既成品ベースのマスター追加
  - ・ IS ベース、SP シリーズ、ベースパック R シリーズ
- 2.仕口の溶接縮み設定を追加
  - ・ “基準設定” - “溶接縮み” - “端部の溶接縮みマスター”
- 3.フランジ斜め切りのある溝形鋼の梁の対応変更
  - ・ 梁切断リスト、梁単品図で端明きの寸法を非表示
- 4.EV ファスナープレートを横使いの梁にも対応
- 5.間柱耐風梁
  - ・ 軸図の拡大画面に通り名と階名称を表示するよう変更
  - ・ 間柱軸図配置時、スパン寸法を距離の初期値設定できるよう追加
- 6.勾配計算
  - ・ 勾配なりの小梁を一直線にする設定を追加（勾配ラインに平行）
- 7.伏図のハッチング
  - ・ 梁高さを修正した梁は勾配の有無に関わらずハッチングするよう改善
- 8.梁単品図・詳細図
  - ・ 吊りピース取り付け位置をピッチ寸法線と追い寸で選択できるように変更
  - ・ 胴縁ピースの追い寸法とピース符号の出力を修正
- 9.間柱単品図
  - ・ 間柱から出る仕口に取り付く小梁ガセットプレートを断面図に表示するように改善
- 10.タイコリストを部材サイズ順で出力できるように改善（タイコ・シャフト合番が連番の場合）
- 11.先端がピン接合で勾配ありの仕口リストにも対応
- 12.製品検査表にある合否の丸を削除
- 13.材料リスト、柱リストの間柱の出力順を合番の数字順に変更
- 14.プレス部材、H 鋼に対応（1 面せん断のみ）
- 15.原寸型紙（BH ハンチ）、ブラケット先端がピン接合の場合に対応
- 16.梁切断リスト、左右反転して同じ加工をまとめる設定を追加
- 17.梁単品図・詳細図でスリーブの寸法表示の位置を選択できるように設定を追加

<胴縁システム>

1. 画面のスクロールを改善
2. 同名の工区の入力チェックを追加
3. ピースマスターに符号検索機能追加
4. 胴縁ピースの配置を改善
5. Lピースの向きを変更できるよう改善
6. ピースマスターにピースの使用チェックを追加
7. 抱合せの加工図の設定を追加
8. 加工図のウェブ断面の作図設定を追加
9. NC データ作成（オプション）にタケダのアングルの孔高設定を追加
10. ピースマスターの入力を改善
11. 施工図変換のダイアログを変更

## <施工図システム>

### 1.既成品ベースのマスター追加

- ・ IS ベース、SP シリーズ、ベースパック R シリーズ

### 2.仕口の溶接縮み設定を追加

基準設定

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

#### 溶接縮みマスター

柱板厚	A:タイコ	B:シャフト
4.5	1	1
6	1	0
9	1	0
12	2	0
16	2	0
19	2	0
22	2	0
25	2	0
28	2	0
32	2	0
その他	2	1

C: タイコ中間 1  
D: ジョイント 1  
( ※ +, - 数値可 )

#### 端部の溶接縮みマスター

フランジ板厚	A: 端部
9	0
12	0
16	0
19	0
22	0
25	0
28	0
32	0
36	0
40	0
45	0
50	0
その他	0

[ コラム柱 溶接縮み代 ]

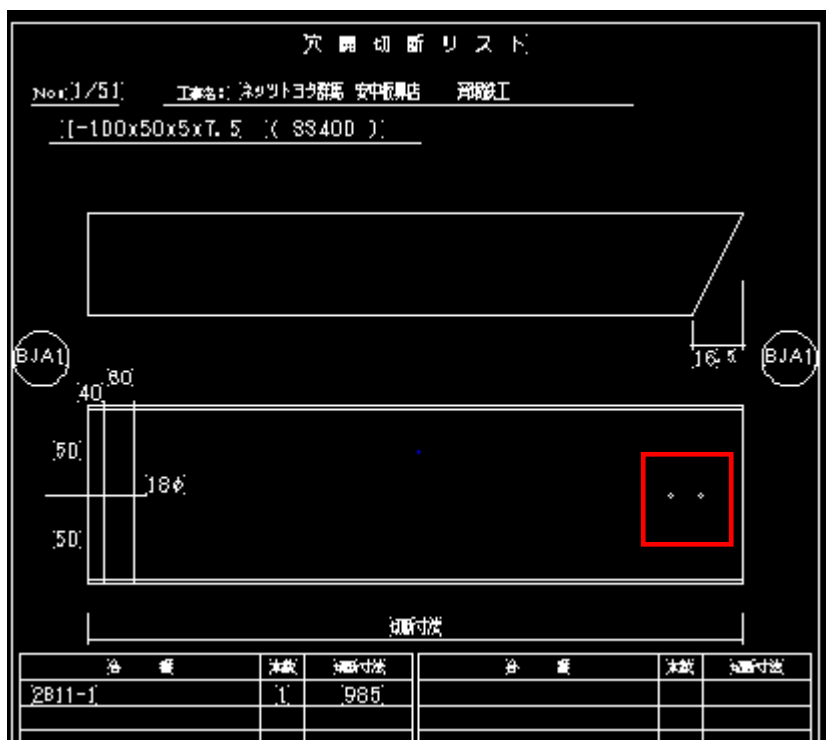
A: タイコ溶接縮み代  
B: シャフト溶接縮み代  
C: タイコ中間溶接縮み代  
D: ジョイント溶接縮み代

シャフト長さ=ダイヤフラム間-(ルートキャップ×2)+(溶接縮み代×2)

A: 端部溶接縮み代

### 3. フランジ斜め切りのある溝形鋼の梁の対応変更

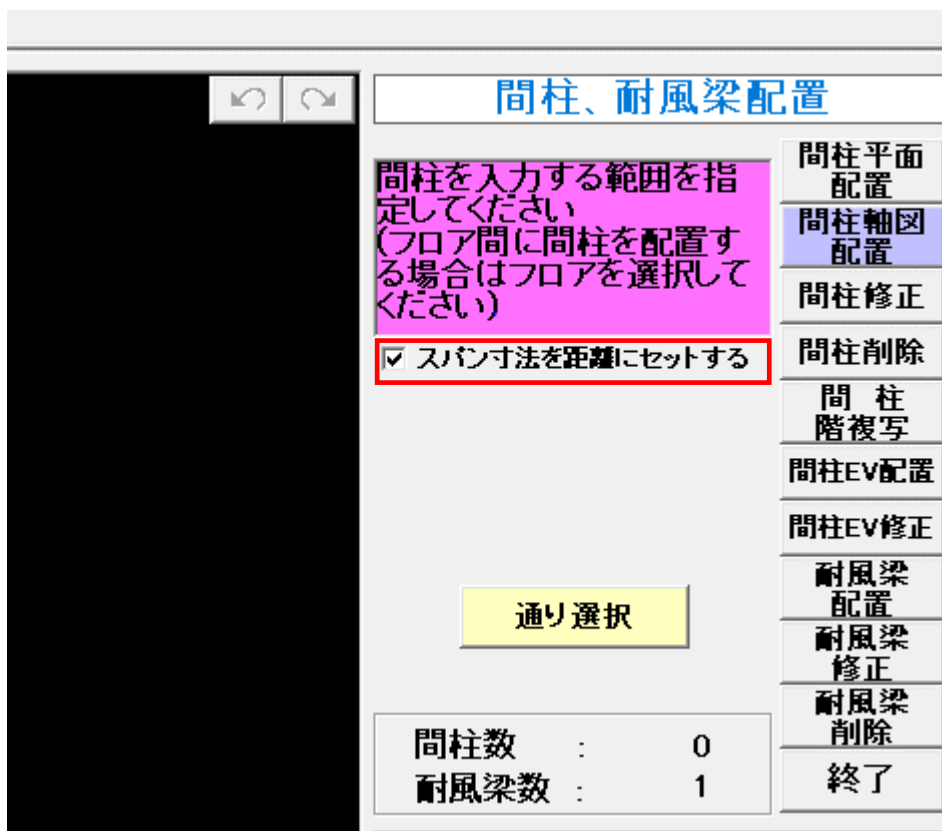
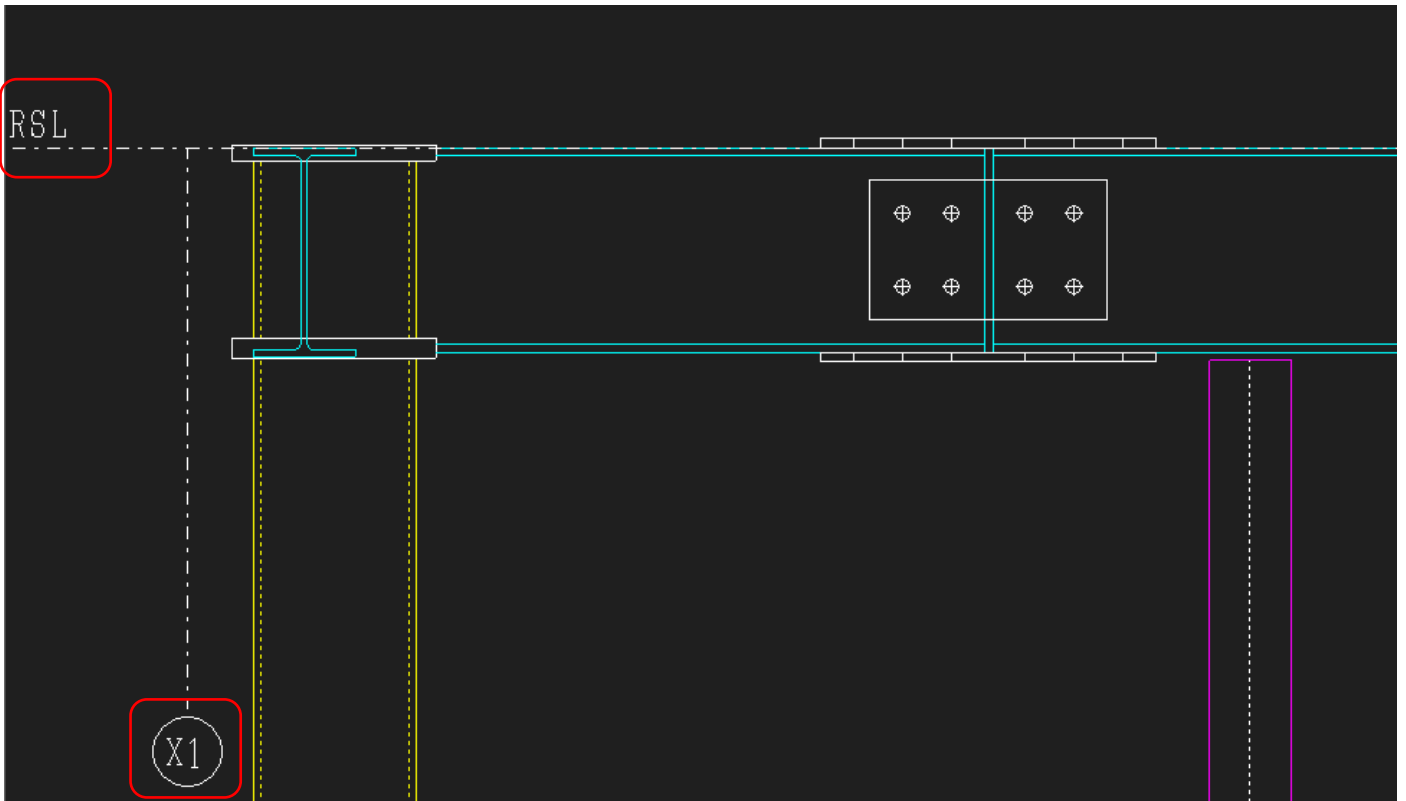
- ・ 梁切断リスト、梁単品図で端明きの寸法を非表示



### 4. EV ファスナープレートを横使いの梁にも対応

## 5.間柱耐風梁

- ・軸図の拡大画面に通り名と階名称を表示するよう変更
- ・間柱軸図配置時、スパン寸法を距離の初期値設定できるよう追加



## 6. 勾配計算

- ・ 勾配なりの小梁を一直線にする設定を追加（勾配ラインに平行）

勾配計算

『勾配・合掌設定の計算をします』よろしいですか？

はい いいえ

勾配・合掌の範囲内にある梁の梁高さ、鉄骨天高、ブラケット長を計算します。

高さ修正をしてある梁を勾配計算したい場合は、チェックしてください。

計算時間(概算) : 0分10秒

勾配範囲内小梁の納め方向

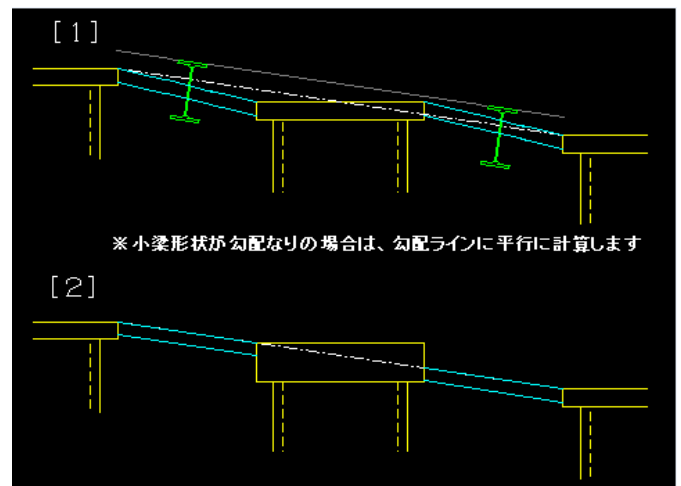
水上から水下に納める

基本の納め方向

梁高初期化

間柱納め方向を水上からに変更する  
(個別修正した納め方向も変更されます)

勾配なりの小梁を一直線にする



## 7. 伏図のハッチング

- ・ 梁高さを修正した梁は勾配の有無に関わらずハッチングするよう改善

## 8. 梁单品図・詳細図

- ・吊りピース取り付け位置をピッチ寸法線と追い寸で選択できるように変更
- ・胴縁ピースの追い寸法とピース符号の出力を修正

設定1 | 設定2 | 設定3

梁詳細設定1

出力タイプ  
 タイプ1  タイプ2

寸法タイプ  
 ガセット面  梁 芯

寸法タイプ設定はタイプ2のみ

縮尺  
 梁詳細 1 /  キープラン 1 /

小梁追寸方向  
 ←方向  方向→

吊りピース出力  
 有  無 取付け位置設定

レイアウト  
 自動配置  手動配置 詳細設定

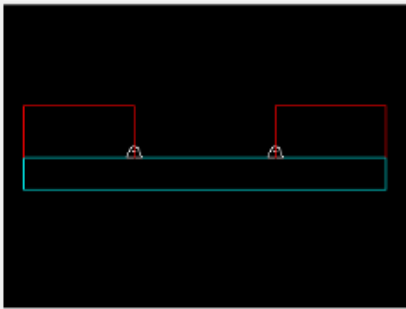
出力枠数  
 出力枠数→  [1]  [2]  
 出力枠数↓  [1]  [2]  [3]

図面枠位置調整 X  mm Y  mm  
 詳細図間の間隔 X  mm Y  mm

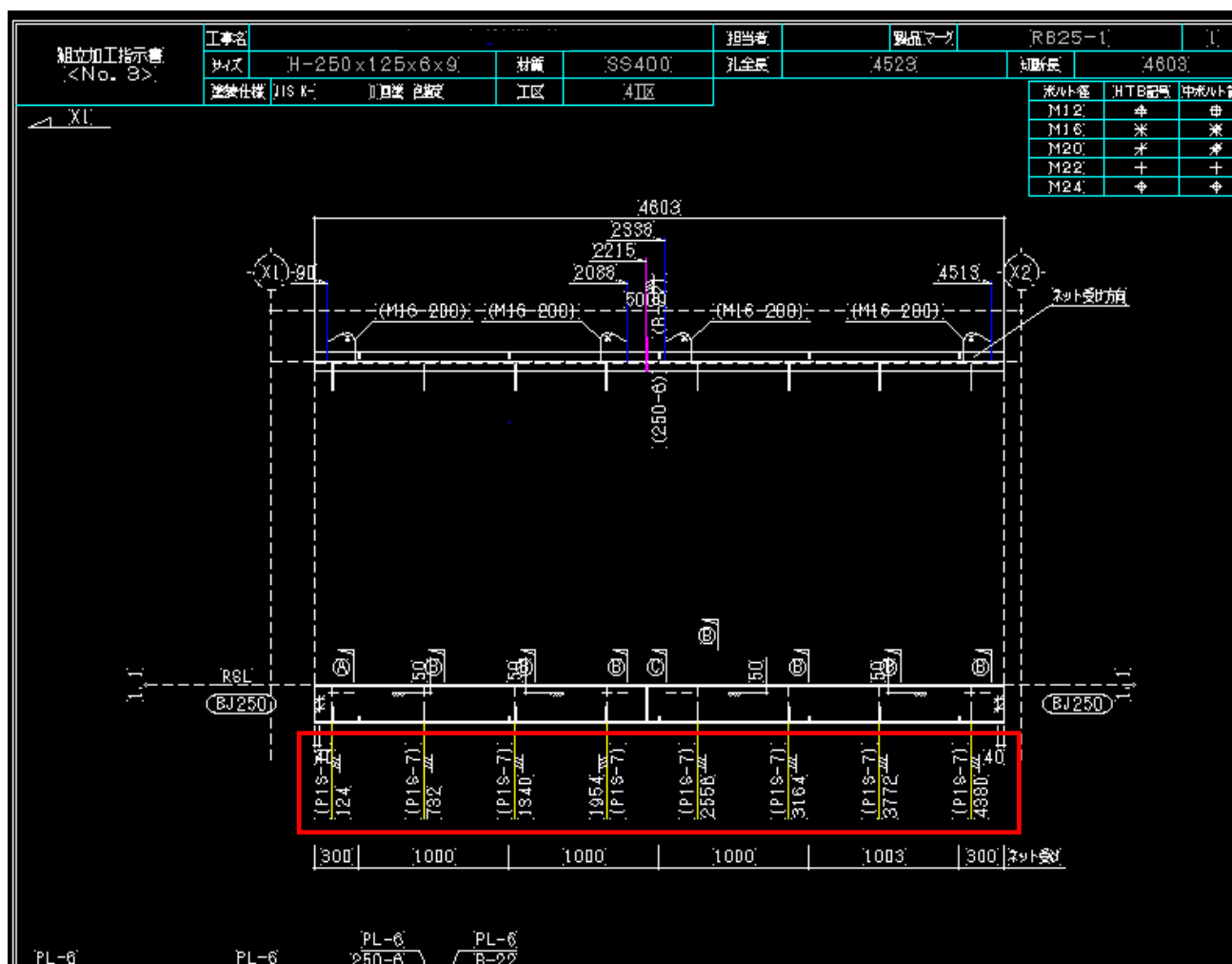
吊りピース取付け位置設定

梁の切りから  
 梁芯から

梁の切りから吊りピースまでの位置  
 mm

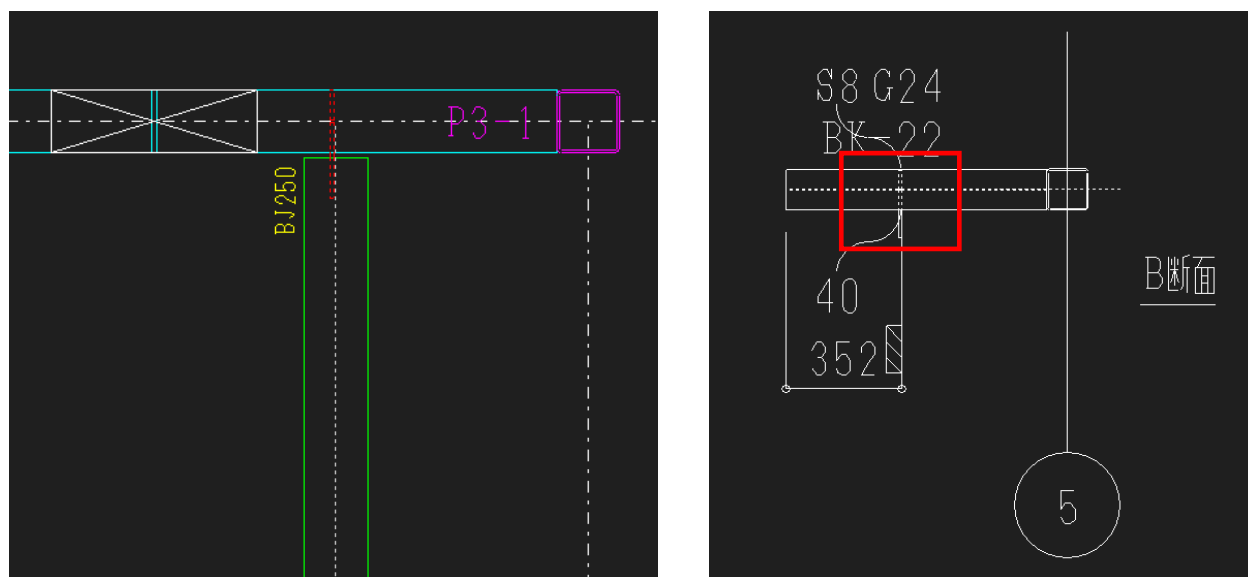


吊りピース位置の出力  
 区切り寸法  追い寸 決定



## 9.間柱单品図

- ・間柱から出る仕口に取り付く小梁ガセットプレートを表示するように改善



- 10.タイコリストを部材サイズ順で出力できるように改善（タイコ・シャフト合番が連番の場合）

- 11.先端がピン接合で勾配ありの仕口リストにも対応

- 12.製品検査表にある合否の丸を削除

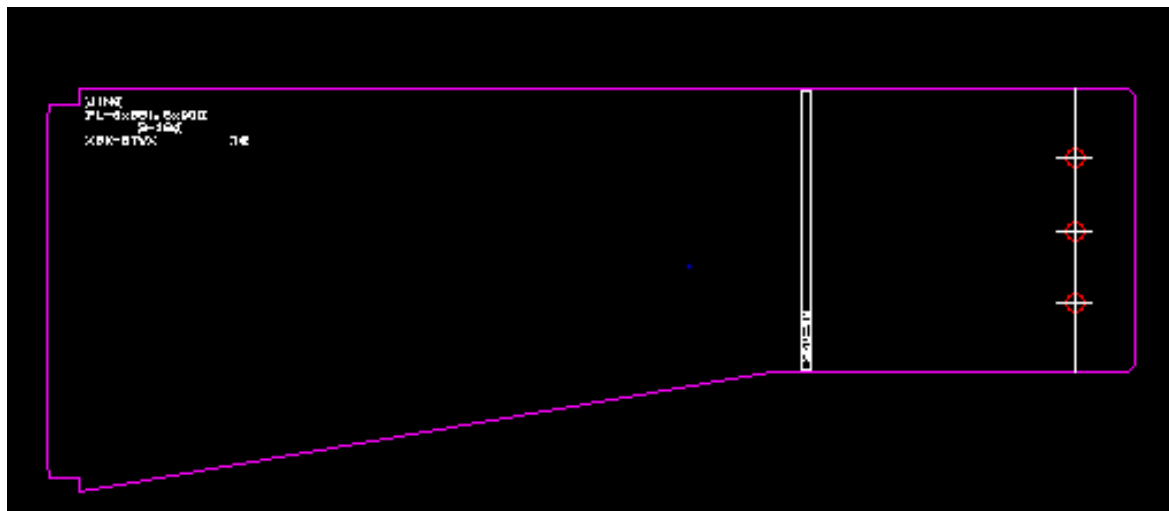
- 13.材料リスト、柱リストの間柱の出力順を合番の数字順に変更



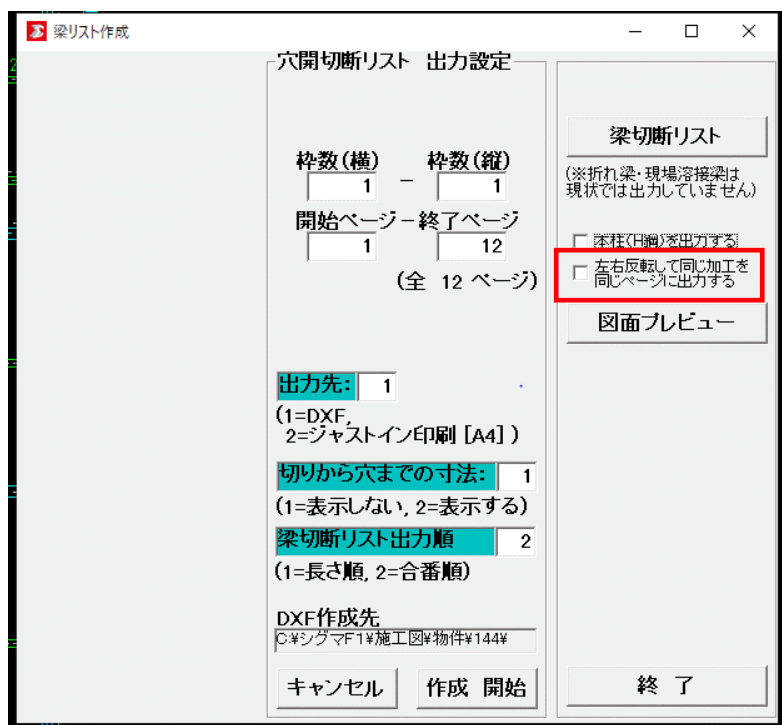
14. プレス部材、H鋼に対応（1面せん断のみ）

サイズ	孔径	色別	工区	納入生		
H-200×100×5.5×8	18				参考値	JIS K- 鋼線
合番: Y1-V1-1						
数量: 2本						
長さ: 4162						
方向: X1 ←						
合番: Y1-V2-1						
数量: 2本						
長さ: 3779						
方向: X1 ←						

15. 原寸型紙（BHハンチ）、ブラケット先端がピン接合の場合に対応



16..梁切断リスト、左右反転して同じ加工をまとめる設定を追加



17. 梁单品図・詳細図でスリーブの寸法表示の位置を選択できるように設定を追加

梁詳細設定

設定 1 | 設定 2 | 設定 3

梁詳細設定 3

方向指示  
 X方向, Y方向    通り名方向    出力しない

方向向き  
 →    ←

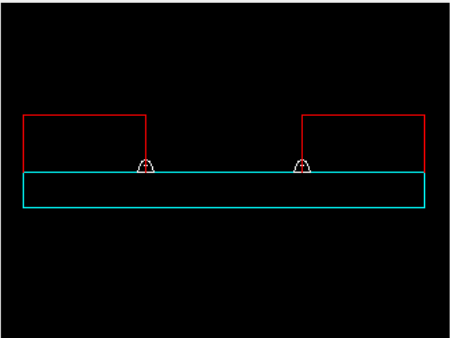
図面名称  
 合番出力    番号出力

プレス角度表示  
 出力する    出力しない

スリーブ寸法線  
 常に上側に作図する New

吊りピース取付け位置設定  
 梁の切りから  
 梁芯から

梁の切りから吊りピースまでの位置  
 mm



吊りピース位置の出力 New  
 ピッチ寸法    追い寸

決定

单品加工図設定

設定 1 | 設定 2 | 設定 3

单品加工図設定 2

組立班

塗装仕様

塗装回数

塗装色指定

様式N°.  
 大梁   
 小梁

スリーブ寸法線  
 常に上側に作図する New

F2 : 追加   F3 : 削除

Enter

OK

キャンセル

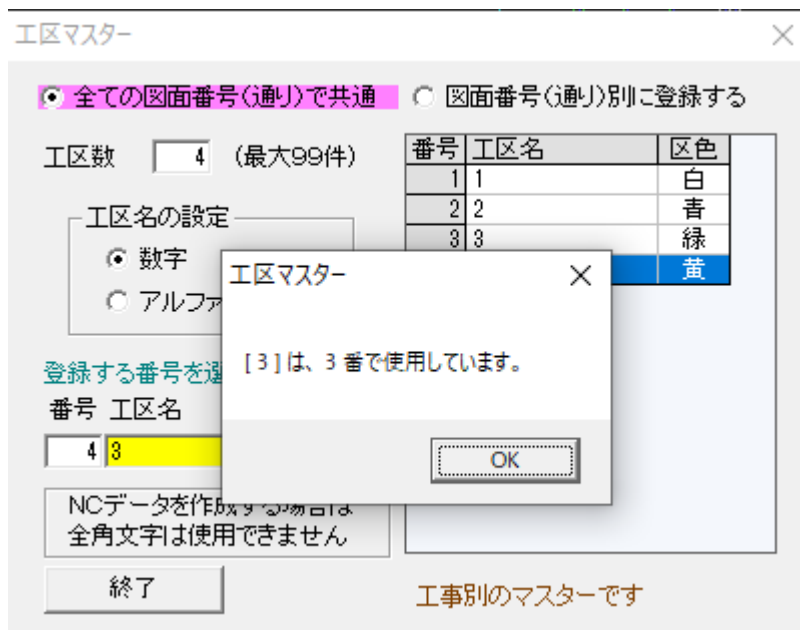
<胴縁システム>

1. 画面のスクロールを改善

画面のスクロール時に画面が即時追従するよう改善しました。

2. 同名の工区の入力チェック

同じ名前の工区を入力しようとするとメッセージを表示します。



### 3. ピースマスターに符号検索機能追加

#### ピースマスター

番号	符号	種別	部材サイズ	孔数	列数	ボルト	孔径	縦端明	縦ピッチ	横端明	横ピッチ
1	KP1-40	胴縁	L-65x40x4.5	1	1	12	14.5	25			45
2	KP1-40B3.2	胴縁	PL-3.2	1	1	12	14.5	40			37
3	KP1-50	胴縁	L-75x40x4.5	1	1	12	14.5	25			45
4	KP1-55	胴縁	L-80x40x4.5	1	1	12	14.5	25			45
5	KP1-60	胴縁	L-85x40x4.5	1	1	12	14.5	25			45
6	PL-6*50	胴縁	PL-6	1	2	10	12.0	30	50		25
7	PL-6-1孔	胴縁	PL-6	1	1	12	15.0	25	50		20
8	PL-6W	胴縁	PL-6	1	2	12	15.0	25	50		40
9	溶接ネコ	胴縁	L-75x75x6	1	1			30			45
10	GPL-6	軸組	PL-6	2	1	16	18.0	40			40
11	GPL-6-3	軸組	PL-6	4	1	16	18.0	40			40
12	GPL-6-4	軸組	PL-6	4	1	16	18.0	40			40
13	GPL-6-4ana	軸組	PL-6	4	1	16	18.0	40			40
14	GPL-6B	軸組	PL-6	2	1	16	18.0	40			40
15	KP1-60軸	軸組	L-85x40x4.5	1	1	12	14.5	25			45
16	KP2-80	軸組	L-105x40x4.5	2	1	12	14.5	25			20
17	KP4-60軸	軸組	L-85x40x4.5	4	1	12	14.5	25			25
18	PL-100	軸組	PL-6	2	1	12	15.0	40			25
19	PL-6T	軸組	PL-6	1	2	12	14.0				
20											
21											

登録する番号を選択して下さい

<<ボルトプレート>>

全てのピース

<<溶接プレート>>

使用しない場合

検索する文字列

完全に一致する符号を検索する

大文字と小文字を区別する

使用中のピースの符号は変

※データ集計・リスト出力をI

終了

符号検索

並び替え

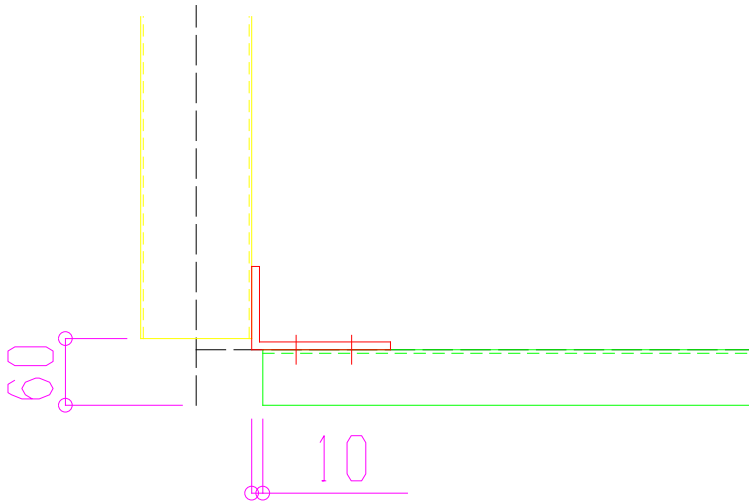
マスター(/)

プレートマスター

#### 4. 洞縁ピースの配置を改善

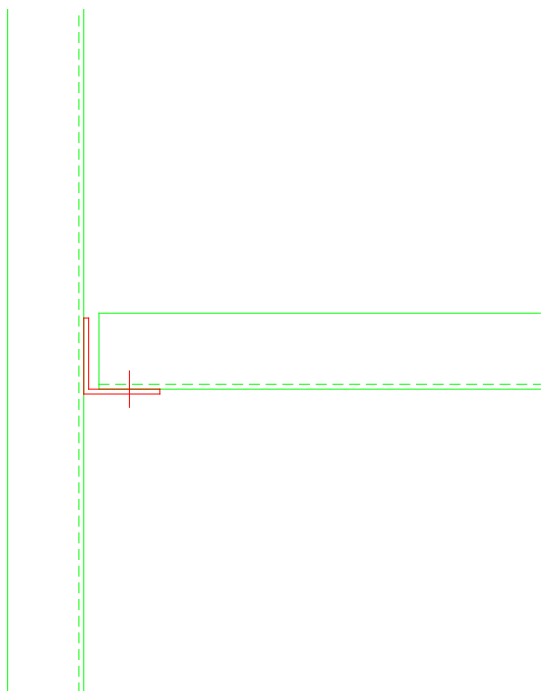
相手の無い洞縁の端部をクリア寸法で変更できるようにしたことで、下図のような関係の洞縁にピースが配置できるようになりました。

例、縦洞縁の始点のクリアを60とした場合



## 5.L ピースの向きを変更できるよう改善

Lピースの「ピース編集」・「個別修正・一括修正」・「ピースの向き」が変更できるようになり、下図の向きに対応しました。



取付位置 = 下、刃の向き = 上

### 5. ピースマスターにピースの使用チェックを追加

ピースマスターでピースを編集するとき、そのピースが使われているときは、「このピースは使用しています。」と表示されます。(使用中のピースの符号は変更・削除しないでください)

6. 抱合せの加工図の設定を追加

[初期設定] - [出力設定] - [加工図 4] 同じ長さの胴縁を抱き合わせにしたときに、両方に抱き合わせ相手を作図する設定を追加。

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

加工図のボルトのマーク(設定は全工事共通です)

	孔径	マーク	
[ 1 ]	14	1	1 +
[ 2 ]	22	2	2 ⊕
[ 3 ]	18	3	3 ⊕
[ 4 ]	15	4	4 ⊕
[ 5 ]			5 ⊕
[ 6 ]			
[ 7 ]			
[ 8 ]			
[ 9 ]			
[ 10 ]			

加工図のタイトル欄に孔径のリストを出力する  
(出力しない場合は備考欄になります)

マークの ▽ を表示する

同じ長さの抱き合わせの作図  
 片方に作図する  両方に作図する

ピースの抱き合わせC綱の出力  
 有  無

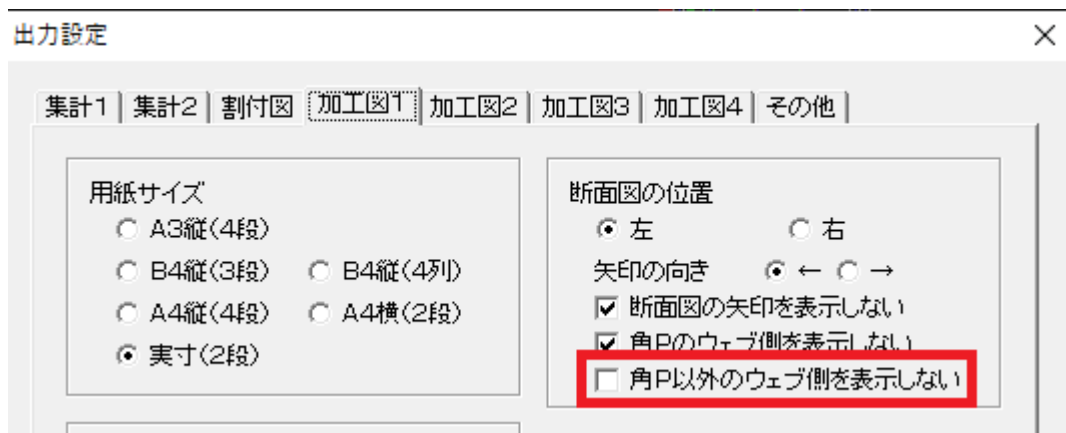
工事別の設定です

終了

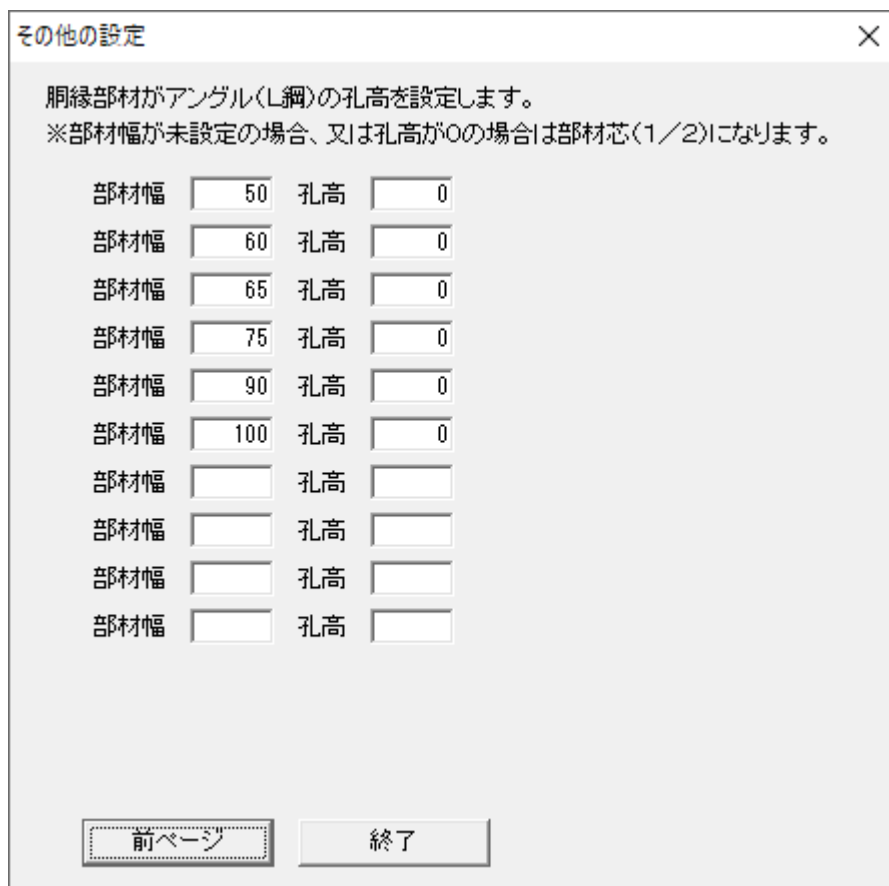


7. 加工図のウェブ断面の作図設定を追加

[初期設定] - [出力設定] - [加工図 1]



8. NC データ作成 (オプション) にタケダのアングルの孔高設定を追加

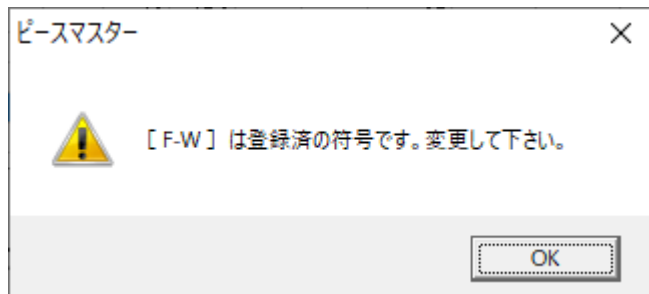


## 9. 胴縁編集一括修正

合わせ・刃の向きの変更時に「個別修正」にある「合わせ・刃の向きを変更した場合の処理」と同じ設定を追加しました。

## 10. ピースマスターの入力を改善

ピースマスターに符号入力時、既に同じ名前の符号が登録されていたらメッセージを表示します。



## 11. 施工図変換のダイアログを変更

新規物件の際は胴縁配置データを削除するにチェックを入れてください。

