

REAL4(Ver3.0)

令和3年11月18日

★注意★

下位互換がないため、Ver3.0 で作成・保存したデータは以前のバージョン(Ver2.6 以下)で開く事が出来ません。ご注意ください。

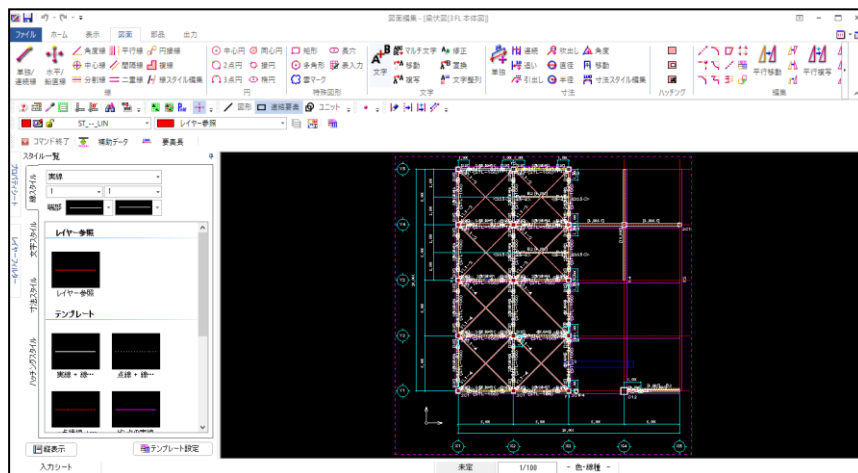
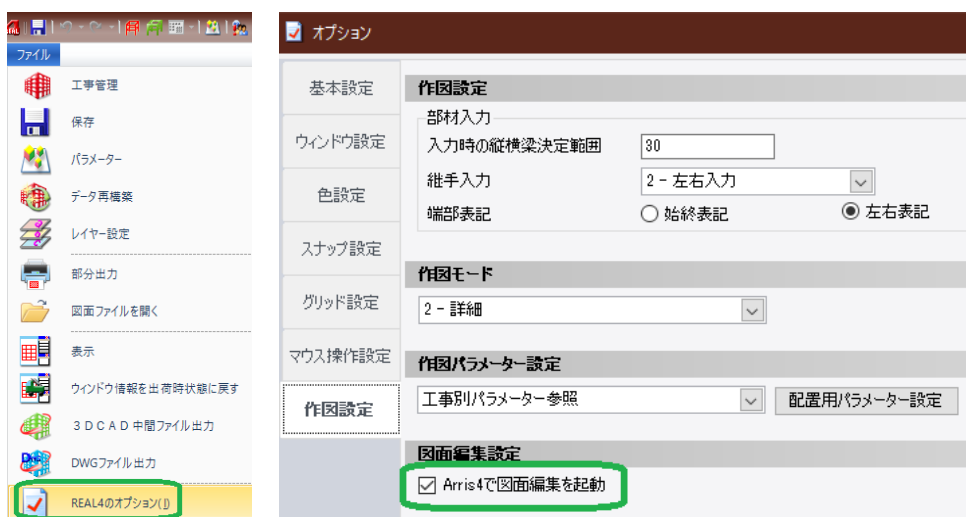
梁に接続する間柱の裏リブに、溶接マスターで開先すきまの設定がある場合、裏リブの開先向きを左右対称にしたため符号管理で赤くなります。

【主な追加機能】

図面編集で Arris4 を使用する設定を追加 (Arris4 インストール時のみ)

REAL4 — ファイル — REAL4 オプション — 作図設定 — 図面編集設定

Arris4 で図面編集を起動にチェックを入れて下さい。



【追加修正内容】

<共通部材マスター>

①共通部材マスター追加

57-T コラム、256-P インサート、257-Y インサート、265-ファブラックス GB

②共通部材マスターの部材追加

63-BASE PACK (762-28V2、H9030-28V2Q、H9030-34V2Q)

263-スマートダイア II (SDe750W-100)

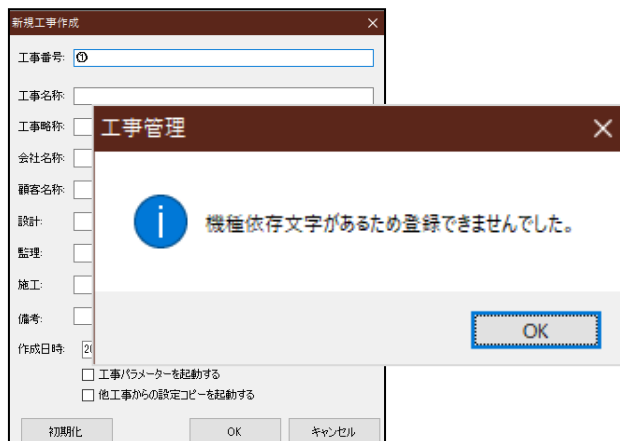
42-STKN (355.6 x 16)

③材質マスター追加

115-SN-BR490B、126-KSAT325、127-KSAT355、128-KSAT440、129-KSAT385、134-KSAT630、
394-G385T-Z25、395-G385TF、396-G385TF-Z25、397-SBCP385B、398-SBCP385C、440-HBL-H355B
441-HBL-H355C、442-BCHT385BTF、443-BCHT385CTF、444-SBCP385T、445-SBCP385T-Z25、446-
CK-HYS325C、447-CK-HYS355C、448-NBCP385B、449-NBCP385C、450-SN550C、2052-SN400B 高炉

<工事管理>

新規工事作成時、機種依存文字がある場合は登録できないため下図のメッセージを表示
(機種依存文字は Windows の OS により異なります。)



<工事>

工区・塗装合算機能を追加

(工区・塗装の範囲設定や、部材ごとに設定した個別設定を合算できます。)

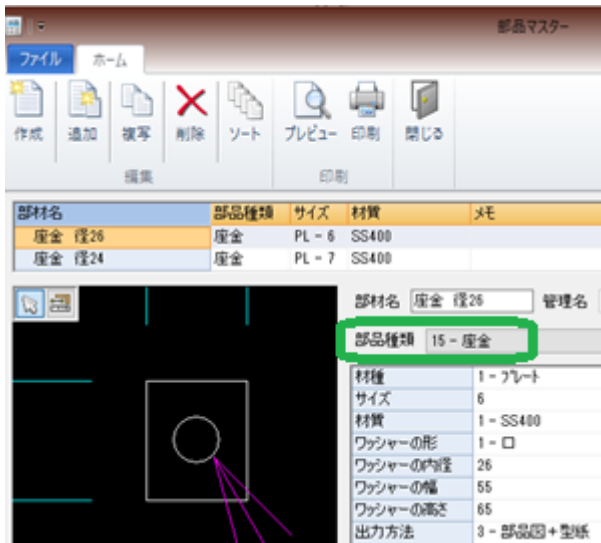


<本体>

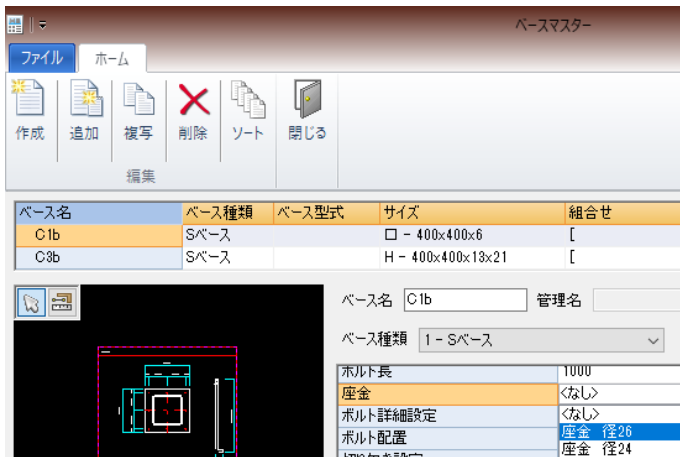
— マスター —

①座金の部材マスター追加

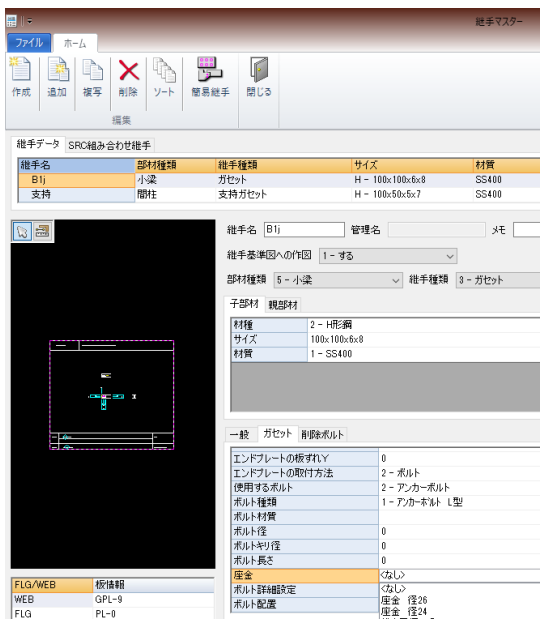
部品マスター 部品種類=15-座金を追加



ベースマスター 座金の項目を追加（部品マスターで作成した座金を選択します。）



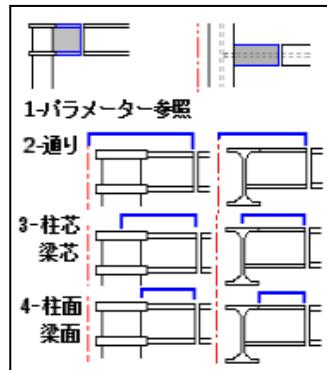
継手マスター エンドプレートにアンカーボルト使用時に座金の項目を追加（部品マスターで作成した座金を選択します。）



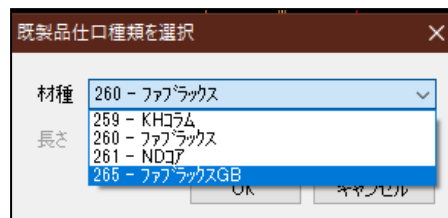
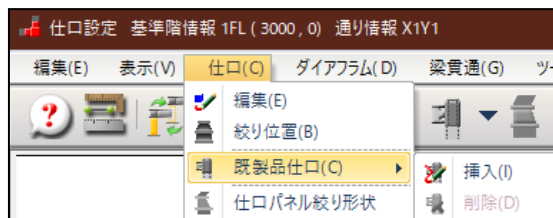
—配置—

②梁入力・修正時、剛継手基準位置の項目を追加

項目名	設定値
鉄骨基準参照	する
連続入力	する
補助線基準	する
継手距離	1000
剛継手基準位置	1 - (柱芯・梁芯)パラメータ参照
剛継手	1 - (柱芯・梁芯)パラメータ参照
すきま	2 - 通り
上下	3 - 部材芯 4 - 部材面



③仕口詳細設定で、既製品仕口「ファブラックス GB」を追加



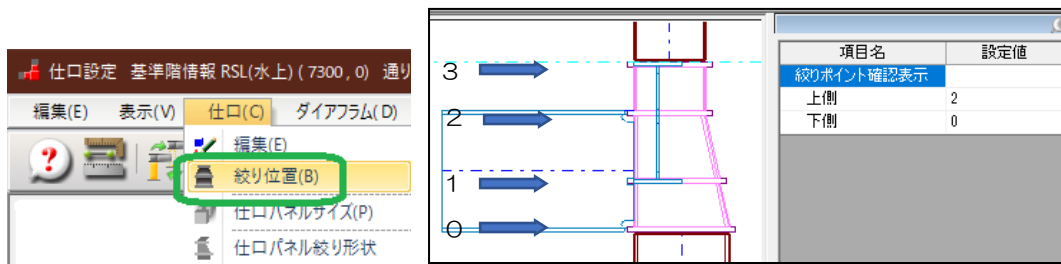
④仕口詳細設定で、既製品仕口編集時、下部ダイアのタイプにファブラックスで使用する「最上部鋼板」を追加

長さ	560
位置の決め方(階からの上下)	2 - 上下位置を指定
上側を指定	25
下側を指定	-535
上部ダイア	
タイプ	3 - 最上部鋼板
基準からのずれ	0
板厚	9
材質	1 - SS400
傾き角度	0
平面角度	0
端部の入り	2 - 規定値
開口穴	0 - マスター参照
下部ダイア	
タイプ	3 - 最上部鋼板
基準からのずれ	1 - なし
板厚	2 - 通しダイア 3 - 最上部鋼板

⑤仕口詳細設定で、コラム/パイプ仕口の場合シームの項目を追加（仕口詳細設定・3Dビューアにはシームが表示されないので、確認はコア加工指示書のみになります。）

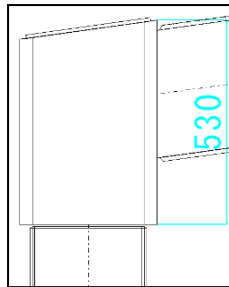
項目名	設定値
仕口パネル	
プレート展開	1 - なし
材種	15 - コラム
サイズ	300x300x4.5
材質	45 - BCR295
シーム	1 - なし
	2 - 1箇所
	3 - 2箇所

⑥仕口詳細設定で、絞り位置の設定時に絞っているダイアを番号で表示



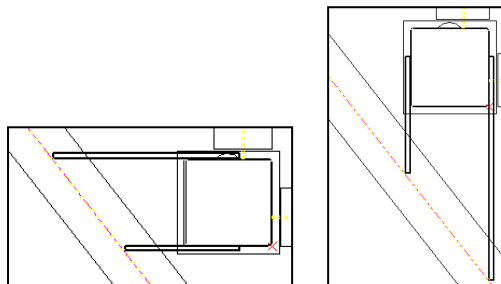
⑦仕口詳細設定で、既製品仕口の長さを芯で取っていたのを最長でとるように変更

項目名	設定値
既製品仕口	
材種	260 - ファアラックス
サイズ	G35
材質	21 - SN490C
長さ	530
位置の決め方(階から)	1 - 上側位置を指定
上側を指定	-1301.5773681955
上部ダイア	
タイプ	3 - 最上部綱板

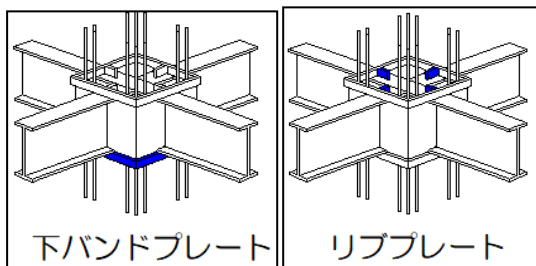


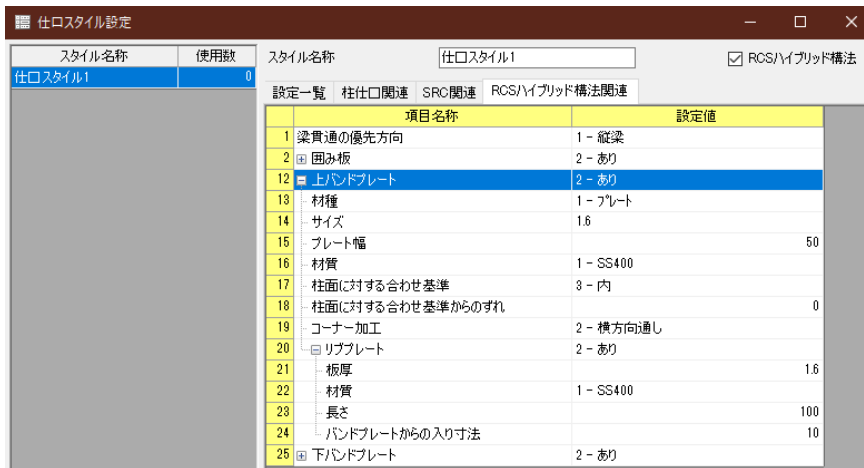
⑧支持・接続ガセットで、取り合う親部材・子部材が垂直に向かい合っていない場合、取り合う面を変更する項目を追加

項目名	設定値
継手名	支持
サイズ	H-100x50x5x7
傾き	1 - 自動
ピース取付位置	1 - 中心
支持親合わせ基準	1 - 中心
左挟み込み時の隙間	パラメーター参照
右挟み込み時の隙間	パラメーター参照
親合わせ基準に対する	
親側取合面の切替え	1 - なし
子側取合面の切替え	2 - あり
	1 - なし
	2 - あり

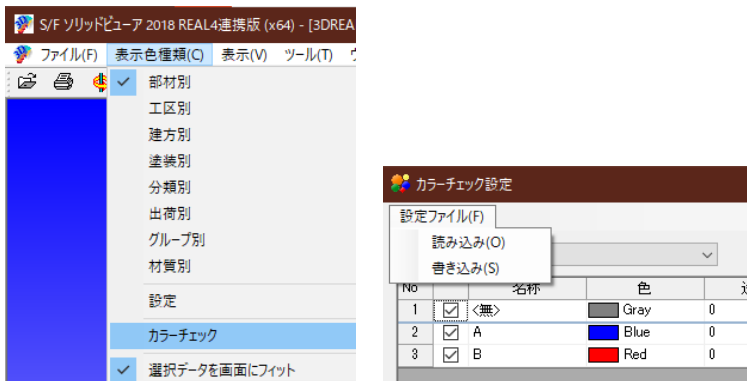


⑨仕口スタイル設定で、RCS ハイブリッド構法のバンドプレート・リブプレートを上下別々に設定できる機能を追加 (オプション Type1、Type4 のみ対応です。)





⑩3D ビューア 表示色種類—カラーチェックで、設定ファイルの読み込み・書き込み機能を追加

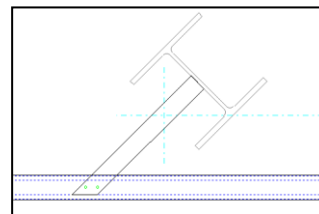
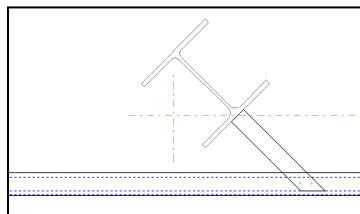


<母屋胴縁>

—配置—

支持・接続ピースで、取り合う親部材・子部材が垂直に向かい合っていない場合、取り合う面を変更する項目を追加

項目名	設定値
部材名	N1
サイズ	PL - 6x90
傾き	1 - 自動
ピース取付位置	1 - マスター参照
L形ピース向き	1 - 自動
奥行き長さ	マスター参照
支持親合わせ基準	1 - 中心
<左>両側ピース時のすきま (0) パラメータ参照	
<右>両側ピース時のすきま (0) パラメータ参照	
片側ピース時のすきま (0) パラメータ参照	
親合わせ基準に対するずらし	マスター参照
親側取合面の切替え	1 - なし 2 - あり

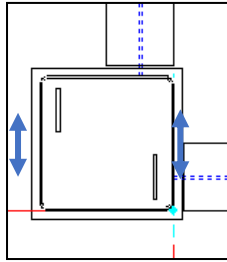


<二次部材>

—配置—

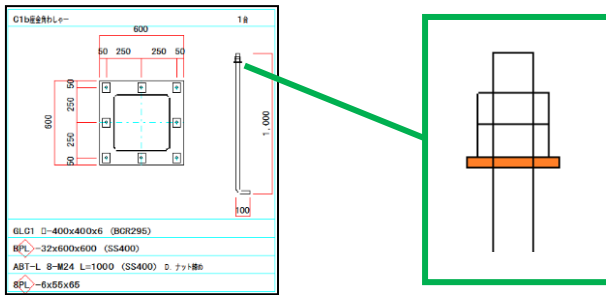
柱吊りピースのずれ量・角度設定の機能を追加

項目名	設定値
部材名	N2B
サイズ	PL-12x100x130
配置スタイル	3-左右
左(上)側	
ずれ量X	50
ずれ量Y	100
角度	0
右(下)側	
ずれ量X	-50
ずれ量Y	-100
角度	0

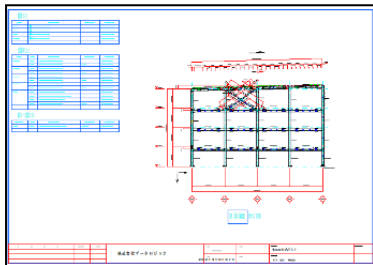


<作図>

①座金作図に対応（アンカープラン図、軸組図、継手基準図、柱詳細図、間柱詳細図、梁詳細図、鉄骨基準図、部品図、型紙）



②軸組図で、柱・間柱・梁・ブレースの部材リストの作図機能を追加



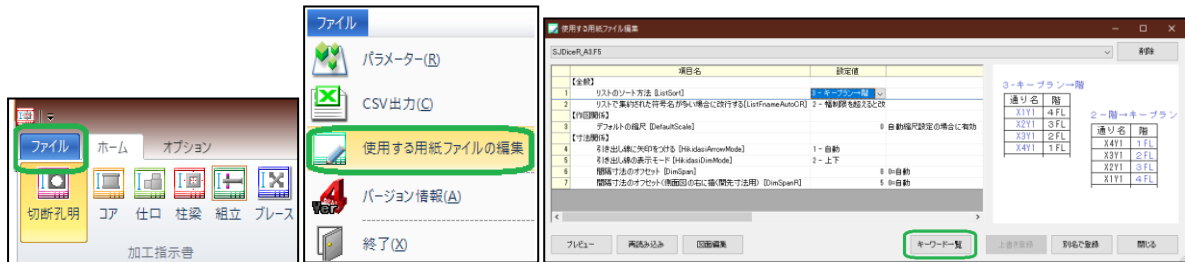
③柱詳細図で、胴縁ピースが柱にボルト接続の場合、ボルトのみの作図に変更

<加工図・型紙・帳票>

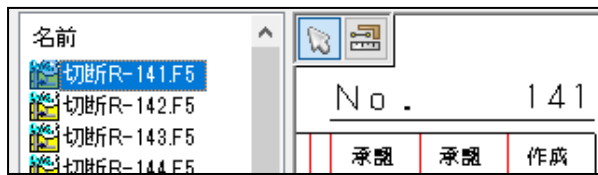
—加工図—

全加工図

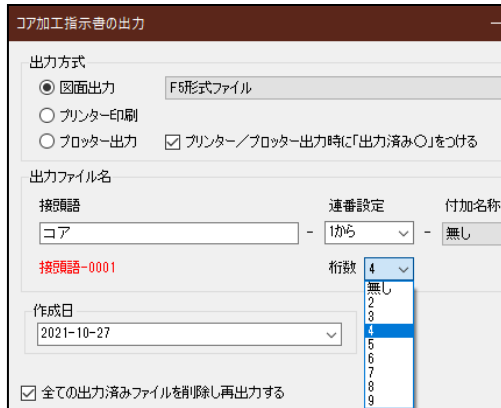
①加工指示書 — ファイル — 使用する用紙ファイル編集画面にキーワード一覧ボタンを追加



②ファイル名に付加する連番と、図面内のNo.を同じにするキーワードを追加 (/PAN)

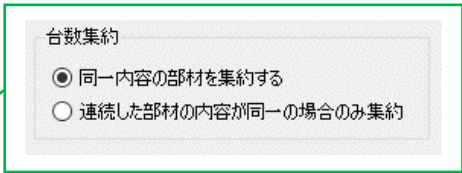
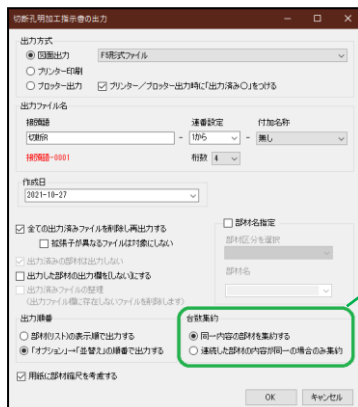


③出力画面で、ファイル名の連番桁数の設定を追加



④出力画面で、台数の集約方法設定を追加

(切断孔明加工指示書、コア加工指示書、ブレース加工指示書、柱切断加工指示書、TK 金物加工指示書、HK 金物加工指示書、フランジブレース加工指示書、



—管理資料—

⑤座金出力に対応

<出力>

- ①Revit 変換で、スプライスとアンカーボルトはアセンブリに含めないよう変更
- ②IFC 出力で、スプライス板とボルトが重なって見難かったものを変更

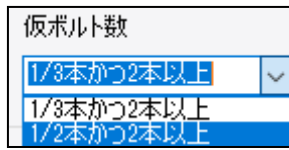
<bSJ 梁貫通孔連携>

bSJ 梁貫通孔連携機能を追加

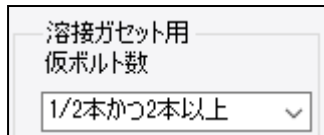
<ボルトマスター>

仮ボルトタブ

①建て方用仮ボルトの仮ボルト数に【1/2本かつ2本以上】の項目追加



②溶接ガセット用の項目追加



<パラメーター>

胴縁加工図

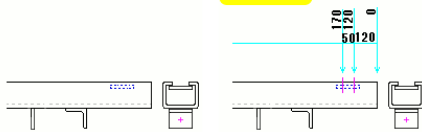
30) ピース腹側フィラーのボルト表示・1=しない/2=する

母屋加工図

29) ピース腹側フィラーのボルト表示・1=しない/2=する

1.しない

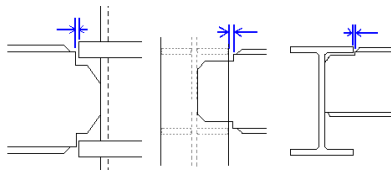
2.する



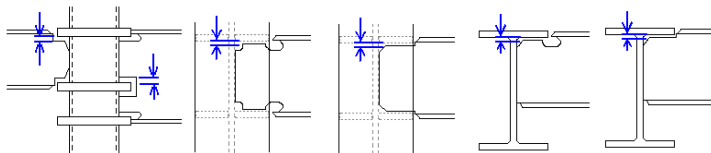
柱、梁作成関連

89) ノンスラップダイヤ縁のすきま

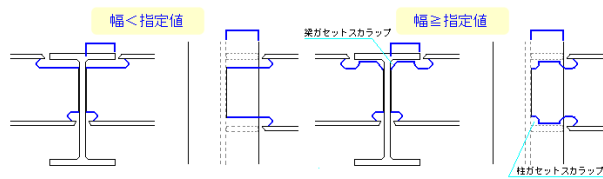
(ダイヤの縁・鋼材面から横方向のすきま設定です。46) 鋼材溶接のすきまと兼用でしたが別設定にしました。)



既存のパラメータ 46) 鋼材溶接のすきま (深さ方向のすきま設定です。)



91) スラップ形状判定幅鋼材弱軸



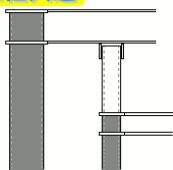
溶接・塗装関連

9) 仕口・柱ちぢみしろ……………1=柱共通/2=本柱、間柱別

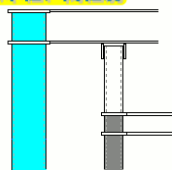
10) 仕口・柱ちぢみしろ設定 (本柱)

11) 仕口・柱ちぢみしろ設定 (間柱)

1.柱共通



2.本柱、間柱別



株式会社データロジック

〒759-3113 山口県萩市大字江崎 25-1

E-Mail info@datalogic.co.jp