

REAL4 (ver.3.2)

令和5年1月26日

★注意★

下位互換がないため、Ver3.2で作成・保存したデータは以前のバージョン(Ver3.10.20以下)で開く事が出来ません。ご注意ください。

【追加機能】

<共通部材マスター>

① 共通部材マスター追加

64-セレクトベース、304-ダイヤリング

② 材質マスター

材質追加

138-KSAT355B(520355000)、139-KSAT355C(520355000)

168-4.6、169-5.6、170-5.8、171-8.8、172-9.8、173-12.9

強度番号追加

127-KSAT355 520355000

材質名変更

70-F4T→4T、73-F6.8T→6.8、165-F4.8T→4.8、166-F10.9→10.9

③ 部材マスターのサイズ追加

42-STKN

53-STUD.B

75-ハイパ-ビ-ームCT/77-スーパーハイスレンド CTのサイズを復活

98-メガハイパ-ビ-ームH

124-不等厚L形鋼

④ 形状マスター追加

139-ダイヤリング、140-セレクトベース

⑤ 材質絞り込み

36-Pコラムの材質絞り込みに 452-G325TFを追加

85-BTNの材質絞り込みに 168-4.6/169-5.6/170-5.8/171-8.8/172-9.8/173-12.9を追加

<共通継手マスター>

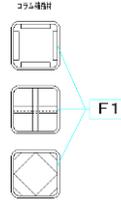
スーパーハイスレンド継手のサイズ追加

<共通/工事別マスター>

溶接マスター

66. コラム補強材の設定を追加

標準	本柱	間柱	梁	
No	名称	設定	場所	隅肉溶接
64	板継ぎのフランジ	BH1	工場	通す
65	コラム補強板	PT1	工場	通す
66	コラム補強材	F1	工場	通さない
67	縦スチフナー上側(最上階)	P11	工場	通す
68	Tガセット	F1	工場	通す
69	梁ガセット・裏リブのフランジ溶接	F2	工場	通す



パラメーター—実長÷300の余りが0以上の場合は1箇所加算の設定を追加
実長÷300の余りが指定した値以上の場合は、箇所数に+1します。

UTの計算	
コラム・B.Box	検査長さ 全周
	総箇所数
パイプ	検査長さ 全周
	総箇所数
コラム・B.Box・パイプ以外は実長(mm)÷300×総箇所数で計算して います。	
実長÷300の余りが	150 以上の場合は1箇所加算

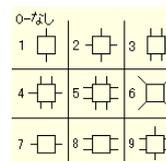
<本体>

一部材マスター

① 柱マスター

エレクションピースの取付位置詳細設定、補強入力方法を追加
(詳細は継手マスターと同様)

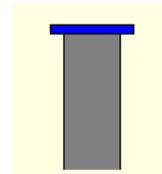
エレクションピース位置	定型入力 位置=2
補強入力方法	2 - 上下個別設定
補強種類(上)	1 - なし
補強種類(下)	3 - 補強板(内)



② 柱マスター・間柱マスター・SRC柱マスター

トップダイア材質の設定項目を追加

トップダイア板厚	<自動>
トップダイア材質	<自動>
通しダイア径	(30)パラメーター参照
セットバックプレート名	

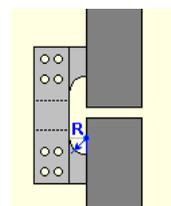


継手マスター

③ エレクションピース-ピース

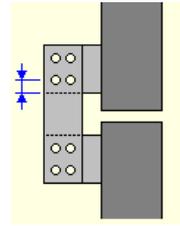
スカロップの径の設定項目を追加

一般	スプライス	ピース	位置、補強
下端あき	40		
すきま	50		
スカロップの有無	2 - あり		
スカロップの直線長さ	0		
スカロップの径	30		
ずれ量	0		



上端あきの設定項目を追加

一般	スプライス	ピース	位置、補強
板材質			部材と同材質
種類			1 - タイプ1
板厚			9
上端あき			50
下端あき			40
すきま			50

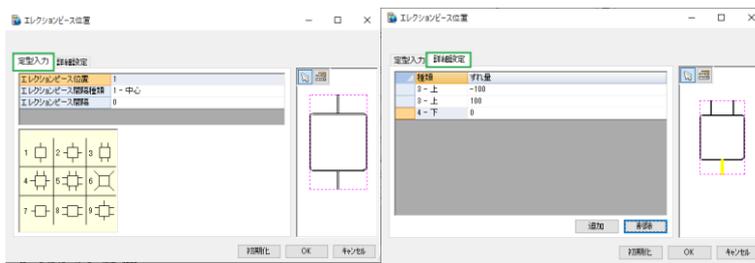


④ エレクションピース-位置、補強-を追加

詳細設定 1-柱マスター参照/2-指定

一般	スプライス	ピース	位置、補強
詳細設定			2 - 指定
エレクションピース位置			定型入力 位置=1
補強入力方法			2 - 上下個別設定
補強種類(上)			3 - 補強板(内)
板厚			12
板材質			1 - SS400
端部からの入り			15
補強種類(下)			1 - なし

エレクションピース位置 定型入力/詳細設定



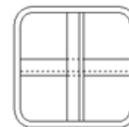
コラムの補強種類に 4-4面補強/5-十字補強/6-座屈止めを追加

一般	スプライス	ピース	位置、補強
詳細設定			2 - 指定
エレクションピース位置			定型入力 位置=1
補強入力方法			1 - 上下同一設定
補強種類			1 - なし 3 - 補強板(内) 4 - 4面補強 5 - 十字補強 6 - 座屈止め

4-4面補強



5-十字補強



6-座屈止め



補強入力方法で上下個別設定に対応

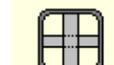
一般	スプライス	ピース	位置、補強
詳細設定			2 - 指定
エレクションピース位置			定型入力 位置=1
補強入力方法			2 - 上下個別設定
補強種類(上)			3 - 補強板(内)
板厚			12
板材質			1 - SS400
端部からの入り			15
補強種類(下)			2 - 補強板(外)
板厚			12
板材質			2 - SS490
縁			15



3-補強板(内)



4 - 4面補強



5 - 十字補強



6-座屈止め

一般	スプライス	ピース	位置、補強
詳細設定			2 - 指定
エレクションピース位置			定型入力 位置=1
補強入力方法			2 - 上下個別設定
補強種類(上)			3 - 補強板(内)
板厚			12
板材質			1 - SS400
端部からの入り			15
補強種類(下)			2 - 補強板(外)
板厚			12
板材質			2 - SS490
縁			15



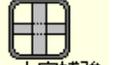
2-補強板(外)



3-補強板(内)



4 - 4面補強



5 - 十字補強



6-座屈止め

⑤ 支持ガゼット・接続ガゼット

補強リブ・補強リブ間隔値(縦)設定項目を追加

一般	ガゼット	削除ボルト
第1穴位置	0	
補強リブ	補強リブ-1	
補強リブ間隔値(縦)	10/60/30	
板すきま	0	

支持ガゼット・接続ガゼットに板すきまの設定項目を追加

一般	ガゼット	削除ボルト
第1穴位置	0	
補強リブ	補強リブ-1	
補強リブ間隔値(縦)	10/15/10	
板すきま	10	

⑥ ガゼット・2面せん断に付FLG下のリブの板厚・板材質の設定項目追加

継手名	ガゼット付FLG	管理名	メモ
継手基準回への作回 1 - する			
部材種類 4 - 大梁			
継手種類 4 - ガゼット			
一般	ガゼット	削除ボルト	
上フランジを溶接	1 - なし		
下フランジを溶接	1 - なし		
ウェブ溶接	1 - なし		
取付ボルト(建方本数)	<ボルトマスター参照>		
付FLGの板材質	親部材と同材質		
付FLGの板厚	梁FLGと同厚		
付FLGの板幅	<自部材の幅と同様>		
付FLGの高さ	1 - 自部材の梁せいと同様		
付FLGの取付け位置	1 - 自動		
付FLGの鋼材とのすきま	10		
付FLG下のリブ板厚	10		
付FLG下のリブ板材質	自部材と同材質		

⑦ 溶接に付FLG下のリブの板厚・板材質の設定項目追加

溶接	
スカラップ径(下フランジ)	35
溶接種類(ウェブ)	溶接マスター参照
ノンスカラップ切り端とし幅	(2)パラメーター参照
ノンスカラップ切り端とし高さ	(4)パラメーター参照
リブ板厚	0
リブ材質	溶接部材と同材質
サイドプレート	<なし>
付FLGの板材質	溶接部材と同材質
付FLGの板厚	0
付FLGの板幅	<自部材の幅と同様>
付FLG下のリブ板厚	0
付FLG下のリブ板材質	溶接部材と同材質

⑧ ブレースシート・亀の甲に削除ボルトの設定項目を追加

一般	ブレース	削除ボルト

亀の甲	削除ボルト

- ⑨ ブレースシート・シート+WEB スプライス・十字継手のリブの板厚・作成方法・上下部幅の設定項目を追加

一般	ブレース	削除ボルト
ボルト間距離2(縦)	0	
千鳥	1 - なし	
仮ボルト(建方)本数	<ボルトマスター参照>	
リブ板厚	シートと同厚	
リブ作成方法	1 - 自動	
リブの上部幅	0	
リブの下部幅	0	

-配置-

- ① 仕ロスタイル設定-RCS ハイブリッド構法関連のパラメーター
- 7) コーナー加工 5-曲げを追加
- 8) 曲げ加工時の半径の設定項目を追加(コーナー加工が『5-曲げ』の場合に設定)

設定一覧	柱仕口関連	SRC関連	RCS/ハイブリッド構法関連
項目名称	設定値		
1 梁貫通の優先方向	1 - 縦梁		
2 囲み板	2 - あり		
3 板厚	1.6		
4 材質	1 - SS400		
5 柱面に対する合わせ基準	2 - 外		
6 柱面に対する合わせ基準からのずれ	0		
7 コーナー加工	5 - 曲げ		
8 曲げ加工時の半径	0		
9 フランジすきま	1		

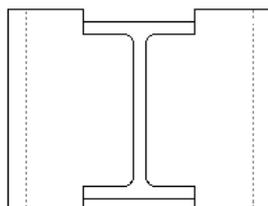
- 11) 上すきま/12) 下すきまへのマイナス数値入力に対応

設定一覧	柱仕口関連	SRC関連	RCS/ハイブリッド構法関連
項目名称	設定値		
10 ウェブすきま	1		
11 上すきま	-10		
12 下すきま	-15		
13 折り返し方法	1 - フランジ端		

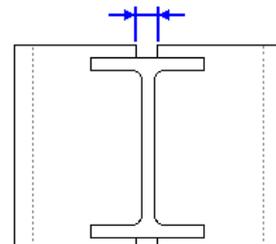
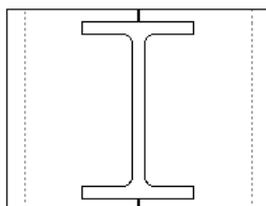
- 13) 折り返し方法の設定項目を追加 1-フランジ幅/2-梁芯
- 14) 梁芯からのすきま設定項目を追加(折り返し方法が『2-梁芯』の場合に設定)

設定一覧	柱仕口関連	SRC関連	RCS/ハイブリッド構法関連
項目名称	設定値		
11 上すきま	0		
12 下すきま	0		
13 折り返し方法	2 - 梁芯		
14 梁芯からのすきま	0		
15 E/ハンドプレート	2 - あり		

1.フランジ端



2.梁芯

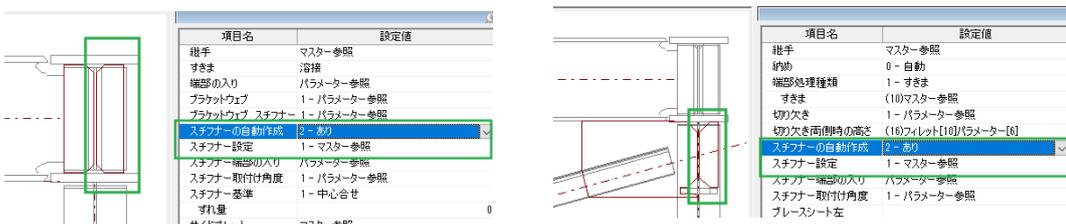


② 継手詳細設定

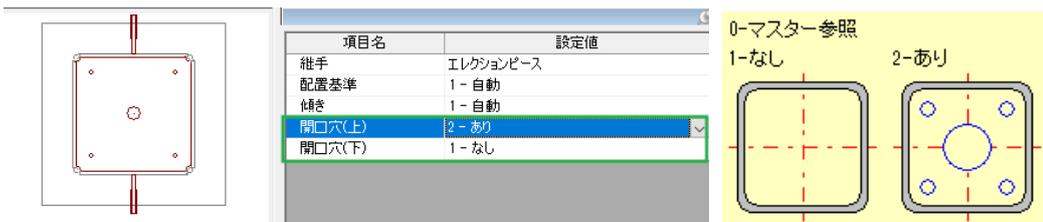
H鋼材に付く溶接部材にブラケットウェブ・ブラケットウェブスチフナーの設定を追加



ガセット・2面せん断・溶接継手・ブレースシートが取り付く仕口に、「スチフナーの自動作成：2-あり」で、縦スチフナーの設定が可能になりました。



エレクションピース補強板の開口穴の有無の設定を追加

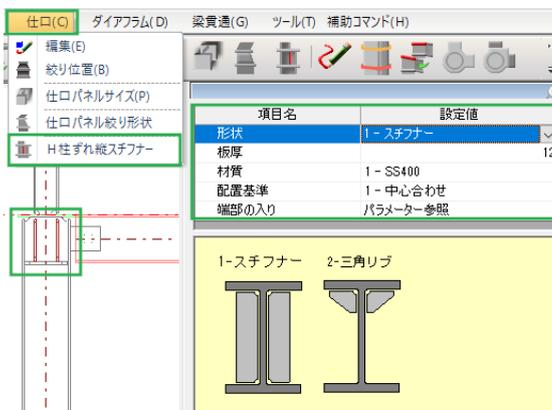


③ 仕口詳細設定

H柱ずれ縦スチフナー設定を追加

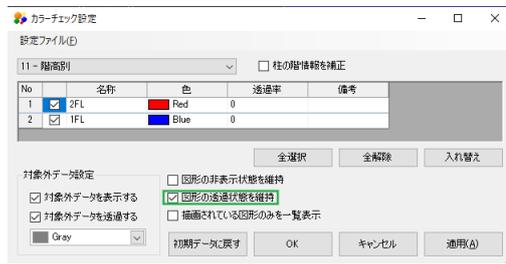
パラメーター-データ作成-39. 柱仕口関連-7)H柱ずれ縦スチフナーの制限値で作成された縦スチフナーの編集が可能です。

縦スチフナーの有無を個別に設定する場合は、仕口スタイル設定を行います。



④ 3D ソリッドビューア

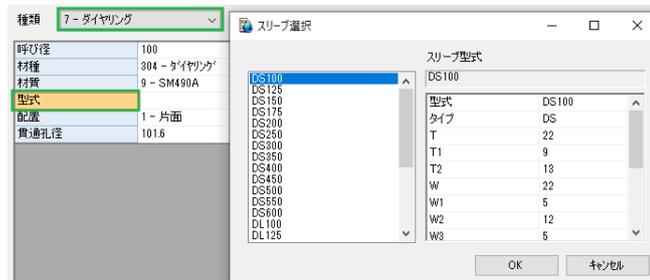
表示色種類-カラーチェックに図形の透過状態を維持の項目を追加



<二次部材>

-スリーブ-

① スリーブマスターに7-ダイヤリングを追加



② スリーブの入力・ピッチ入力・修正に補強板自動変形 1-なし/2-ありの設定を追加



③ 既製品スリーブ適用範囲チェックのOS リングのルールを更新

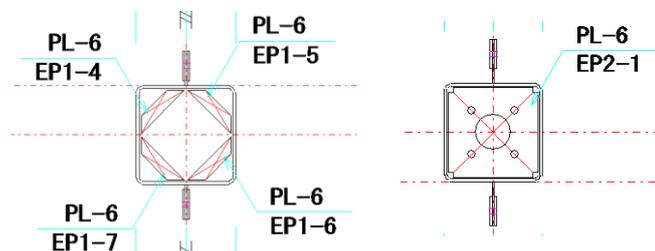
(OS リングのカタログ vol. 12 に対応)

<作図>

① 柱詳細図

平面図へのエレクションピース補強板の作図に対応

(パラメーター 図面作成-9. 柱詳細図-121) 柱継手位置断面「2-あり」の場合に作図)

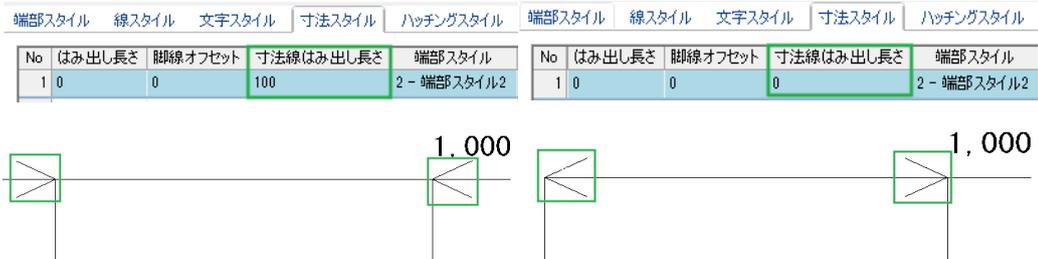


② 図面編集

Arris4 に合わせた寸法の描画方法に対応

文字移動などで寸法を外側に移動した場合、端部矢印が外側を向くよう変更
(直線寸法/弦長寸法/角度寸法/直径寸法)

※寸法はみだし線が設定されている場合は、内側を向きます。



<加工図>

-柱梁加工指示書-

使用する用紙ファイル編集-断面図の配置精度の項目追加



<管理資料>

-集計表-

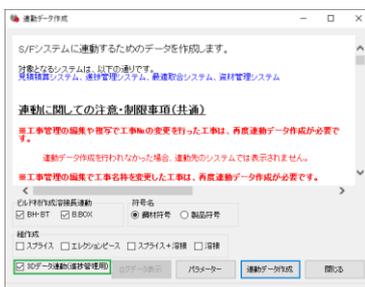
ダイヤリング集計表を追加



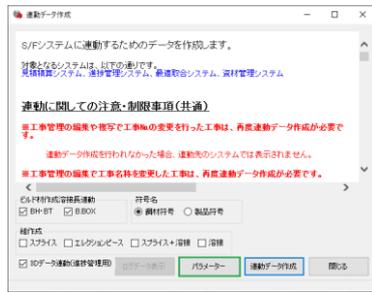
<出力>

① 連動

連動画面に 3D データ連動(進捗管理用) をチェックボックスに変更

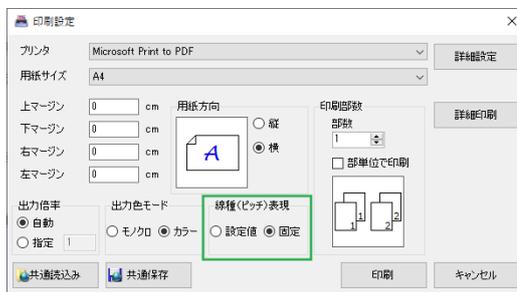


連動データ作成画面に管理資料パラメータを開くボタンを追加



② プリンタ印刷

点線・破線などの印刷で、画面と同じように出力できるように「線種(ピッチ)表現」の項目を追加しました。

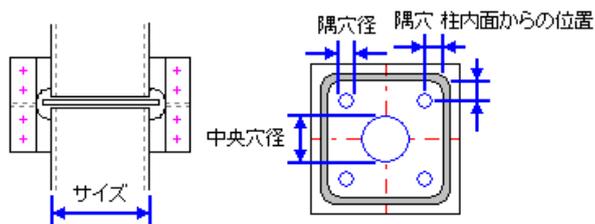


<パラメーター>

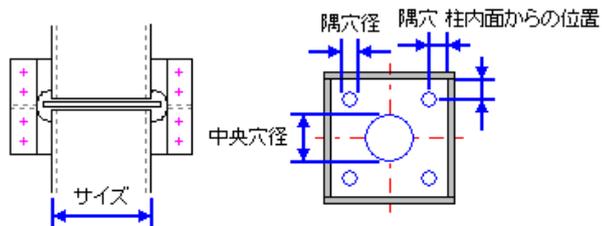
-データ作成-

37. 柱、梁作成関連

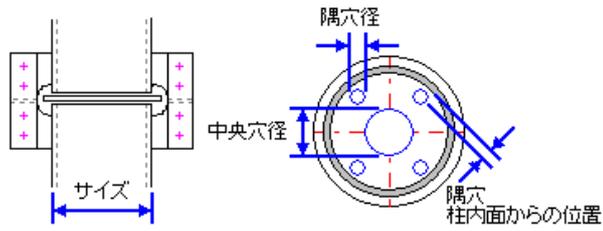
17) エレクション通し板開口穴設定(コラム用)



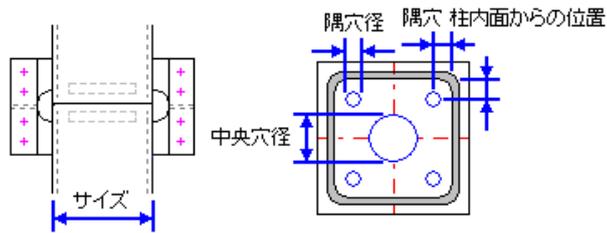
18) エレクション通し板開口穴設定(B. BOX 用)



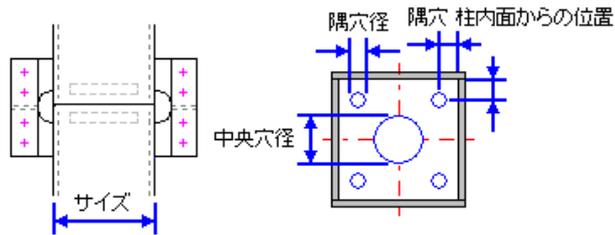
19) エレクション通し板開口穴設定 (パイプ用)



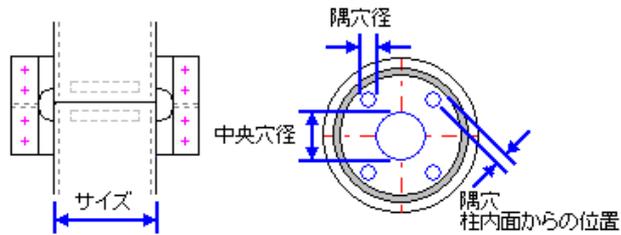
20) エレクション補強板開口穴設定 (コラム用)



21) エレクション補強板厚開口穴設定 (B. BOX 用)

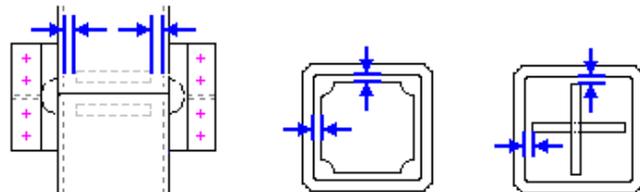


22) エレクション補強板厚開口穴設定 (パイプ用)



23) エレクション補強板(材)すきま

補強種類が「補強板(内)」 「十字補強」の場合に有効になります。

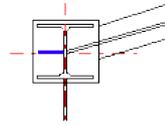
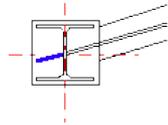


47) 柱裏リブの取付け角度

1-ガセット角度/2-柱ウェブに対して直角

1.ガセット角度

2.柱ウェブに対して直角



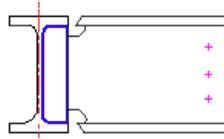
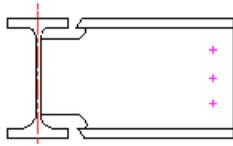
56) H鋼材に接続する溶接梁のウェブ

1-通常/2-スチフナー

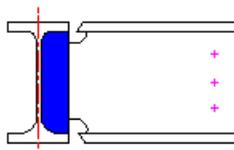
継手入力で個別指定した場合、そちらを優先します。

1.通常

2.スチフナー



57) H鋼材に接続する溶接梁のスチフナー板の増厚

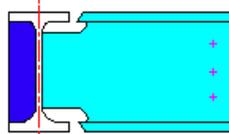
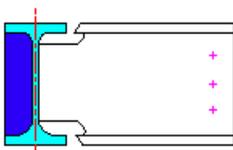


58) H鋼材に溶接する部材の裏リブ材質

1-親部材から決定/2-子部材から決定

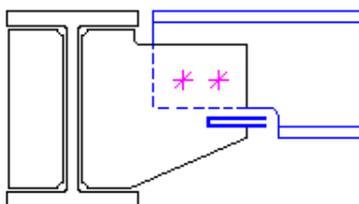
1.親部材から決定

2.子部材から決定



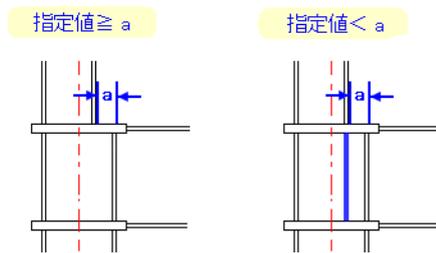
75) 切り欠き高さ

継手マスターで個別指定した場合は、そちらを優先します。



39. 柱仕口関連

7) H 柱ずれ縦スチフナーの制限値



45. 符号管理関連

6) データ比較方法

1-形状+工区/2-形状+集約条件の項目

1.形状+工区

種類	記号	現符号	→	符号	工区
大梁	□	G1-1	→	G1-1	A工区
	□	G2-1	→	G2-1	A工区
	□	G2-2	→	G2-2	A工区

2.形状+集約条件の項目

集約条件の工区を外した場合

種類	記号	現符号	→	符号	工区
大梁		G1-1	→	G1-1	A工区
		G2-1	→	G2-1	A工区
		G2-2	→	G2-2	A工区

株式会社データロジック

〒759-3113 山口県萩市大字江崎 25-1

サポートダイヤル 0120-60-2929

FAX 08387-2-1866

E-Mail info@datalogic.co.jp