

REAL4(Ver3.4)

令和6年3月28日

★注意★

最新版で保存したデータを以前のバージョンで開かないようご注意ください。

【追加機能】

<共通部材マスター>

① 材質マスター

材質追加

472-BCP325B-LT (490325000)、473-BCP325C-LT (490325000)、503-SUS316L (0)
550-SUS323L (0)

強度番号追加

108-SN490B-(70) (490325000)、109-SN400B-(70) (400235000) 111-SN490B27 (490325000)
112-SN490B70 (490325000)、113-SN490C27 (490325000)、114-SN490C70 (490325000)
140-STK400-FR (400235000)、151-STKN400B-FR (400235000)、152-STKN490B-FR (490325000)
190-SN490C-HF (490325000)、194-SN490C -E (490325000)、327-T-SS400 (400235000)
328-T-SM490A (490325000)、369-BCP385T (550385000)、375-BCP325T-Z25 (490325000)
376-BCP385T-Z25 (550385000)、386-BCP325TB (490325000)、387-BCP325TC (490325000)
408-SS400FR (400235000)、409-SN400AFR (SN400AFR)、1001-SM490A-T (SM490A-T)
1002-SN400B-T (400235000)、1004-SS400-T (400235000)、1005-SM400A-T (400235000)
1006-SS400- (400235000)、1007-SM490A- (490325000)、1008-SN490B- (490325000)
1009-SN490C- (490325000)、1010-TMCP325B- (490325000)、1011-TMCP325C- (490325000)
1013-SM490B (-25℃) (490325000)、1014-SM490B (-30℃) (490325000)、1015-SM490B-T (490325000)
1016-SN490B-T (490325000)、1017-SN490C-T (490325000)、1900-SS400 アルミ (400235000)
1901-SM490A アルミ (490325000)、1902-SN490B アルミ (490325000)、1903-SN400A アルミ (400235000)
1904-SN400B アルミ (400235000)、1905-SS400 アルミ高炉 (400235000)、1906-SM490A アルミ高炉 (490325000)
1907-SN490B アルミ高炉 (490325000)、1908-SN400A アルミ高炉 (400235000)、1909-SN400B アルミ高炉 (400235000)
2013-SS400 高規 (400235000)、2014-SN400B 高規 (400235000)、2015-SN490B 高規 (490325000)
2016-SN490C 高規 (490325000)、2017-SM490A 高規 (490325000)、2018-SN400A 高規 (400235000)
2019-SN400C 高規 (400235000)、2023-SS400 高仕 (400235000)、2024-SM490A 高仕 (490325000)
2045-SN400A 高仕様 (400235000)、2046-SN400B 高仕様 (400235000)、2047-SN400C 高仕様 (400235000)
2048-SN490B 高仕様 (490325000)、2049-SN490C 高仕様 (490325000)、2050-SM490B 高仕様 (490325000)
2051-SM490B 高規格 (490325000)、2052-SM400B 高炉 (400235000)、2053-SS400 高規格電炉材 (400235000)
2054-SM490A 高規格電炉材 (490325000)、2055-SM490B 高規格電炉材 (490325000)
2056-SN400A 高規格電炉材 (400235000)、2057-SN400B 高規格電炉材 (400235000)
2058-SN400C 高規格電炉材 (400235000)、2059-SN490B 高規格電炉材 (490325000)
2060-SN490C 高規格電炉材 (490325000)

② 材種マスター追加

307-ハイテン・コンブレース

③ 部材マスター追加

68-スマートベース・・・H8040-4106[75]

263-スマートダイアⅡ・・・150サイズ、登録されていないサイズを追加

296-ATOMU・・・・・・・・・・ATOMU-802

④ 材質絞り込み

76-スーパーハイスレンドH・・・440.HBL-H355B、441.HBL-355C

47-BCP・・・472-BCP325B-LT、473-BCP325C-LT

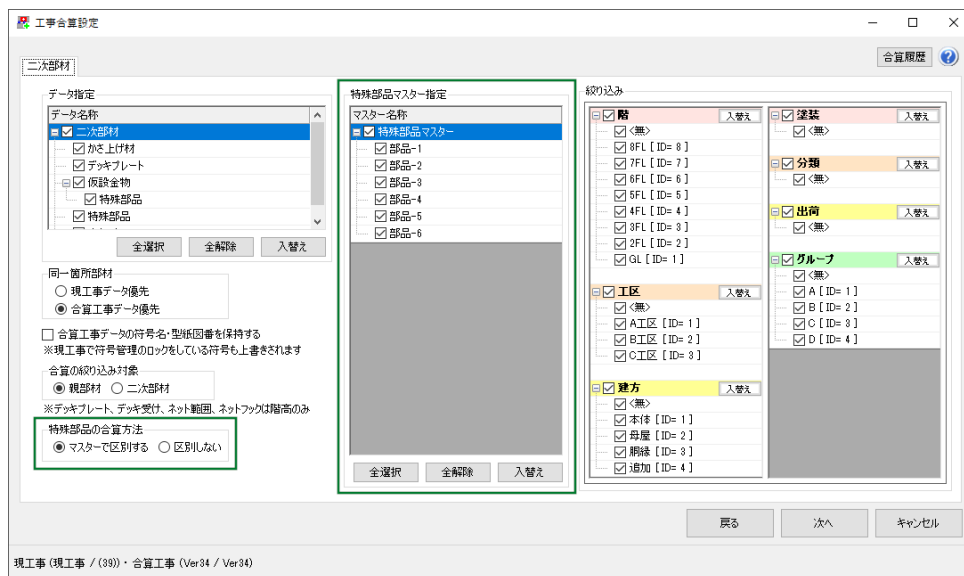
1-PL、4-L形鋼、10-溝形鋼、12-丸鋼、85-BTN・・・503-SUS316L

90-BH・・・550-SUS323L

<工事>

-二次部材合算-

特殊部品の、マスターの指定と合算方法を追加



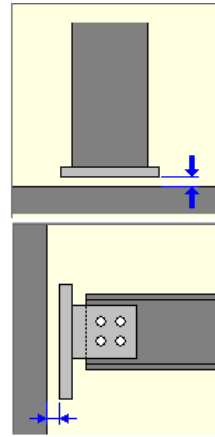
<本体>

-部材マスター-

① 継手マスターベース・ガセット

ベースに「すきま」・エンドプレートに「エンドプレートすきま」

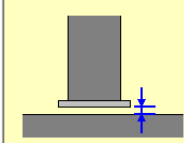
| ベース | |
|------|-----|
| 板厚 | 9 |
| 板枚数 | 1 |
| すきま | 10 |
| サイズX | 250 |



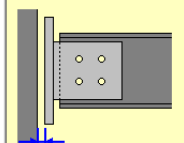
| 一般 ガゼット 削除ボルト | |
|---------------|-------------|
| ボルト長さ | <自動計算> |
| ボルト配置 | 2 |
| 仮ボルト(建方)本数 | <ボルトマスター参照> |
| エンドプレートのすきま | 10 |

継手設定で個別指定できます。

| 項目名 | 設定値 |
|--------------|-----------------|
| サイドプレート | マスター参照 |
| 取り付け位置 | 1 - 全部 |
| 内側ウェブ幅 | 自動 |
| 開先の向き(上フランジ) | 0 - (外開先)マスター参照 |
| 開先の向き(下フランジ) | 0 - (外開先)マスター参照 |
| ベースすきま | (10)マスター参照 |



| 項目名 | 設定値 |
|---------------|------------|
| 取り付け位置 | 1 - 全部 |
| 曲げガゼット | 1 - なし |
| 内側ウェブ幅 | 自動 |
| エンドプレート 板ずれ | 1 - マスター参照 |
| エンドプレート すきま | (10)マスター参照 |
| 中留通しタイアへの切り欠き | 1 - なし |

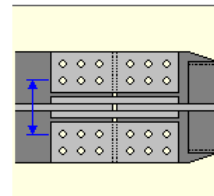


② 継手マスター十字継手

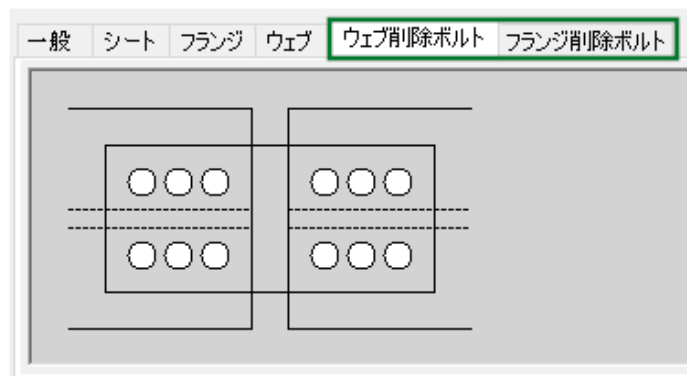
フランジ、ウェブに「ボルト間距離(中央)」

| 一般 | シート | フランジ | ウェブ | ウェブ削除ボルト | フランジ削除ボルト |
|------------|-----|--------|-----|----------|-----------|
| 端部距離(縦) | | 40 | | | |
| ボルト間距離(縦) | | 40 | | | |
| ボルト間距離(中央) | | 0 | | | |
| 千鳥 | | 1 - なし | | | |

| 一般 | シート | フランジ | ウェブ | ウェブ削除ボルト | フランジ削除ボルト |
|------------|-----|--------|-----|----------|-----------|
| 端部距離(縦) | | 40 | | | |
| ボルト間距離(縦) | | 40 | | | |
| ボルト間距離(中央) | | 0 | | | |
| 千鳥 | | 1 - なし | | | |



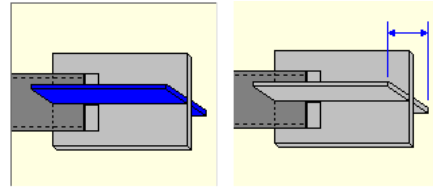
ウェブ削除ボルト、フランジ削除ボルト



③ 部品マスター6-十字

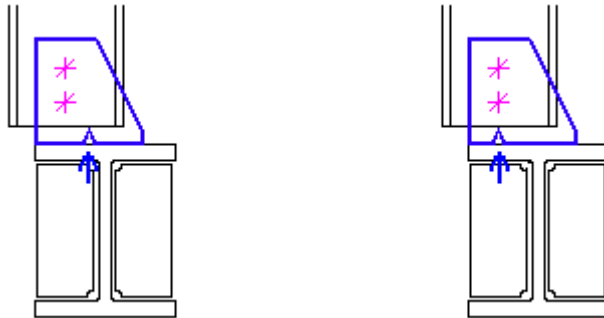
「プレート板厚2」「プレート幅2」

| | |
|---------|----------|
| 部品種類 | 6 - 十字 |
| 材種 | 1 - プレート |
| サイズ | 9 |
| プレート幅 | 200 |
| プレート板厚2 | 12 |
| プレート幅2 | 250 |
| 狭み板長さ | 500 |

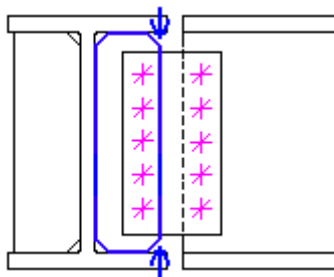


—配置—

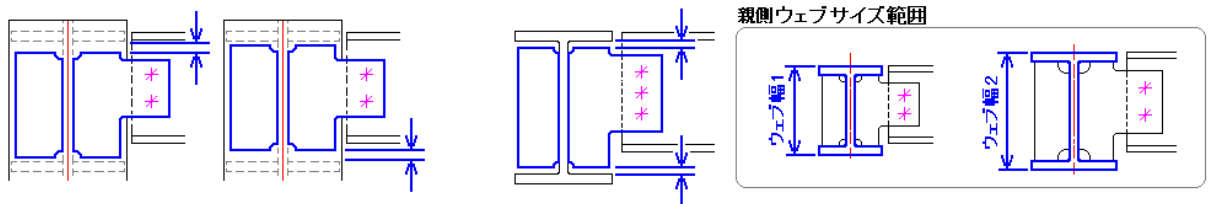
- ① 端部ガセット、コーナーピースで1面溶接になる場合のノッチ位置を切り替える設定を追加 (パラメーター)



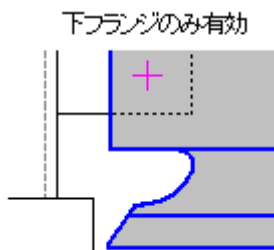
- ② 2面せん断ガセットに対して上下隅に切り欠きを入れる設定を追加 (パラメーター)



- ③ 柱ガセットの上下、梁ガセットで、別々のガセットすきまの設定を追加 (パラメーター)

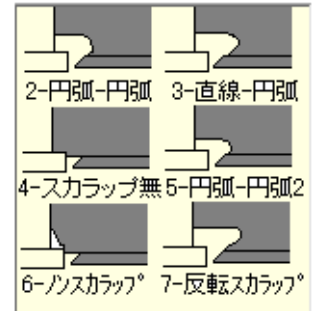


- ④ 現場溶接スカラップで、反転スカラップに対応 (パラメーター)



継手マスター—溶接で設定できます。

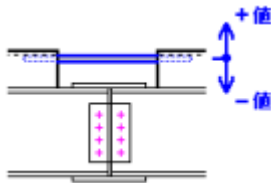
| 溶接 | |
|-----------------|--------------|
| 開先の向き(下フランジ) | 1 - 外開先 |
| 溶接種類(下フランジ) | 溶接マスター参照 |
| 溶接スカップ種類(下フランジ) | 1 - パラメーター参照 |
| 溶接種類(ウェブ) | 1 - パラメーター参照 |
| ノンスカップ切り落とし幅 | 2 - 円弧-円弧 |
| ノンスカップ切り落とし高さ | 3 - 直線-円弧 |
| リブ板厚 | 4 - スカップ無 |
| リブ材質 | 5 - 円弧-円弧2 |
| サイドプレート | 6 - ノンスカップ |
| | 7 - 反転スカップ |



<二次部材>

-かさ上げ材-

かさ上げ材の継手部板の高さを変更できるように、かさ上げ材-平行入力・修正・継板入力・継板修正に「継板 上下数値」を追加



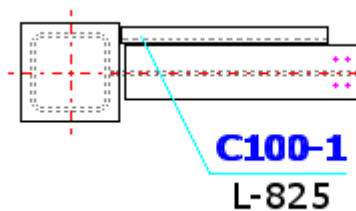
<作図>

① 継手基準図

パラメーターの出力順序に 4-継手名順を追加

② 詳細図・加工図

かさ上げ材展開時の図番表示ができるようにパラメータに#3: 型紙図番を追加
(詳細図で、組鋼材設定した梁の展開材の図番表示も同様の設定で表示できます)

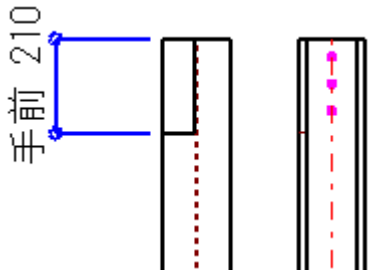


③ 柱詳細図、間柱詳細図、組立加工指示書

QRコード作成時、代表部材で作成するように変更

④ 間柱詳細図

間柱のガセット切り欠き寸法に、奥・手前・両方の文字を表示



<加工図>

-切断孔明加工指示書-

- ① 切断穴明加工指示書のスリーブの作図で設定を追加
使用する用紙ファイル編集-58) 中間穴の作図

4-する(全て)スリーブ有り



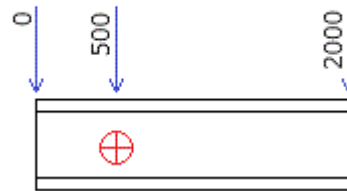
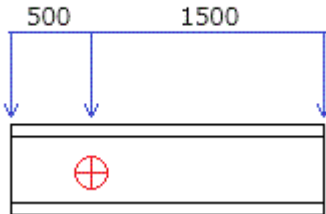
- ② 「4-する(全て)スリーブ」時の、寸法・径情報の設定を追加
穴セット等の中間穴も対象です。

使用する用紙ファイル編集

- 61) スリーブ作図時の寸法スタイル… 1-間隔寸法/2-追い寸法

1 - 間隔寸法

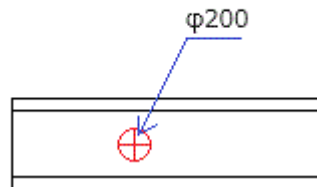
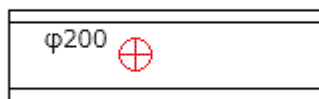
2 - 追い寸法



- 62) スリーブ作図時の径情報… 1-スリーブ近くに表示/2-引き出し寸法

1 - スリーブ近くに表示

2 - 引き出し寸法



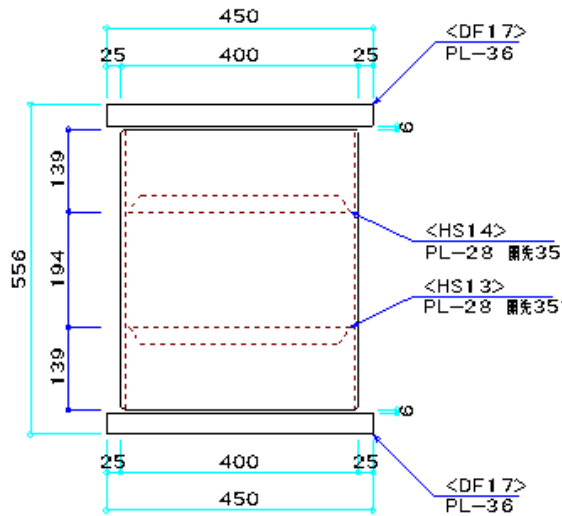
- ③ 切断孔明加工指示書のリストに表示項目切替で、接続部品・二次部材の欄を追加



| 出荷 | 台数 | 出力 | 接続部品 | 二次部材 |
|-----|----|------|------|------|
| <無> | 1 | 1-する | 有 | 有 |
| <無> | 1 | 1-する | | |
| <無> | 1 | 1-する | 有 | |
| <無> | 1 | 1-する | | |
| <無> | 1 | 1-する | | |
| <無> | 1 | 1-する | | |

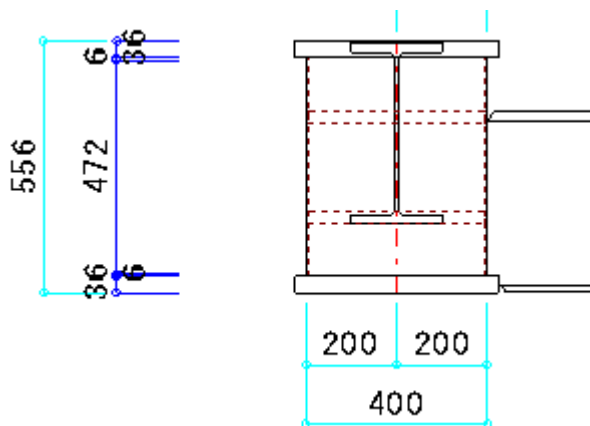
-コア加工指示書-

コア加工指示書の内ダイヤの間隔寸法と引き出し線を外開先・内開先の面で押さえるように変更



-仕口加工指示書-

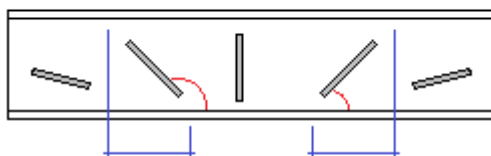
コア寸法の表示の有無のパラメータを追加



<母屋胴縁加工図>

- ① 加工図で斜めにつくピースの板間隔寸法の表示範囲(角度指定)設定を追加
使用する用紙ファイル編集-19) ピースの間隔寸法を描く板角度制限 初期値 45/135

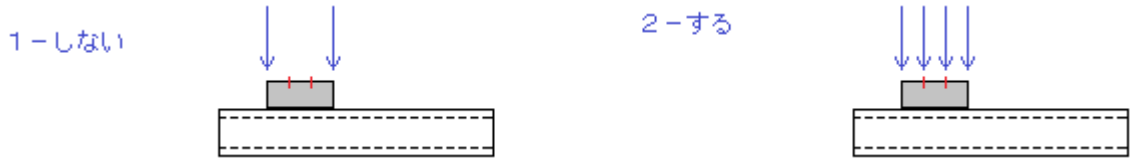
範囲外と水平/垂直の板は寸法を描かない



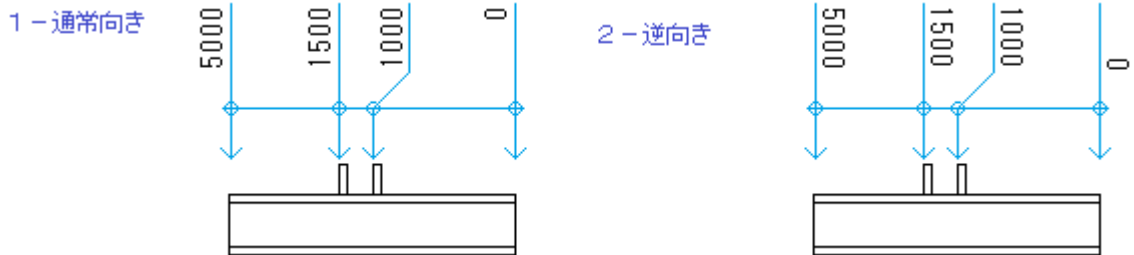
※組母屋図/組胴縁図/パネル図は
対象外です。

- ② 母屋胴縁部材に取りついている角パイプフィラーのボルト寸法を表示する/しないの設定を追加

使用する用紙ファイル編集-33)角パイプフィラーのボルト寸法表示



- ③ 追い寸法が右からの場合の寸法数値の表示向きの変更設定を追加
使用する用紙ファイル編集-34) 追い寸法「右」の場合の寸法文字向き



- ④ 切断加工で、方位文字の表示に対応（集約が変わります。）

キーワード：/ASPL 「方位文字（左←）用」

/ASPR 「方位文字（→右）用」

対応する用紙ファイル名：SJDbcPurR_PatarnC_方位.F5

SJDbcPurR_PatarnB_方位.F5

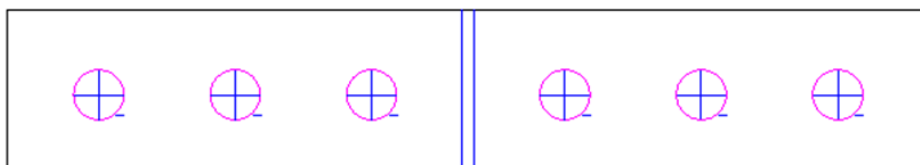
- ⑤ 母屋胴縁切断加工（全データ）で、出力時に間隔寸法・追い寸法のあり/なしを切り替える設定を追加

| | |
|---------|--------------|
| 間隔寸法の表示 | パラメーター参照(あり) |
| 追い寸法の表示 | パラメーター参照(あり) |

※間隔寸法の表示「あり/なし」で集約が変わります。

<型紙取合>

型紙取合のオプション-型紙文字レイアウトで、#8 ボルト情報にボルト本数を追加



[20180604] 寄棟倉庫-B
GJ1-Fウラ-1=16枚 SS400
PL-12x70x405 6-M20
備忘=H-400x200x8x13

<管理資料>

- ① 帳表パラメーターに、裏当て金ノンスカラップ表記を追加

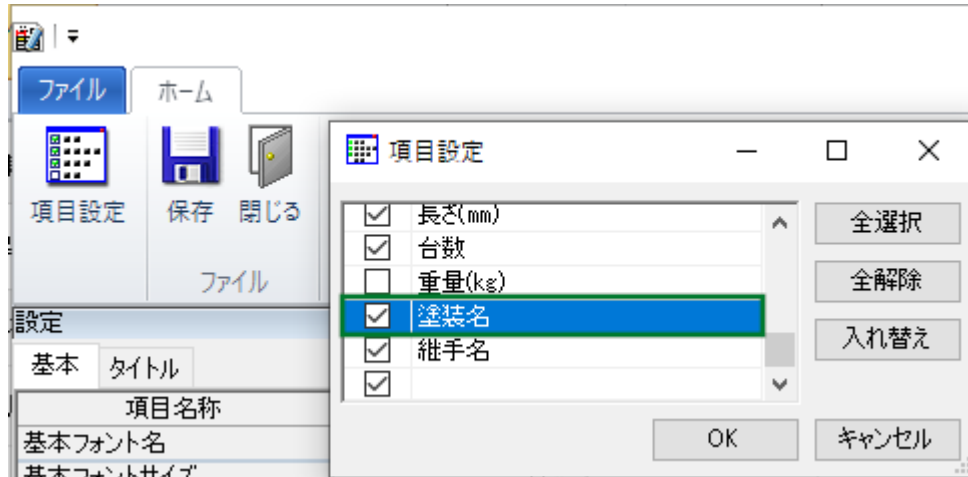
| | |
|------------------|-------|
| 27 裏当て金ノンスカラップ表記 | 2-する |
| | 1-しない |
| | 2-する |

型紙・部品種類の絞り込みで、わかれて表示されます。

| | | | | | | |
|---|--------|------|---------|--------|------|---------|
| <input checked="" type="checkbox"/> 胴縁腹側フィルター | 重量(kg) | 部材名 | 溶接実長(m) | 重量(kg) | 部材名 | 溶接実長(m) |
| <input checked="" type="checkbox"/> かさ上げ継板 | 11.8 | 裏当て金 | 13.398 | 11.8 | 裏当て金 | 13.398 |
| <input checked="" type="checkbox"/> 特殊部品 | 0.2 | 裏当て金 | 0.207 | 0.2 | 裏当て金 | 0.207 |
| <input checked="" type="checkbox"/> 定着板 | 0.4 | 裏当て金 | 0.44 | 0.4 | 裏当て金 | 0.44 |
| <input checked="" type="checkbox"/> 裏当て金 | | | | | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> 裏当て金(ノンスカラップ) | | | | | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> エンドタブ | | | | | | |

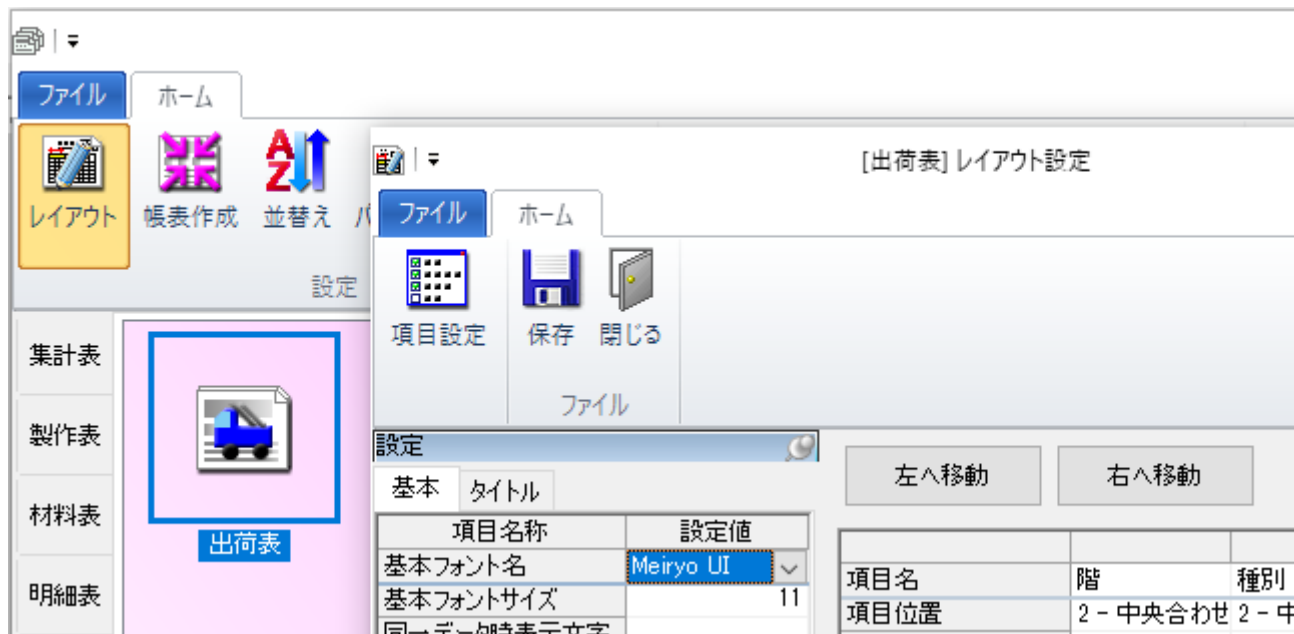
② 鋼材リスト

レイアウト設定項目に「塗装名」を追加



③ 出荷表

レイアウト設定を追加



33. 出荷表のパラメーターを追加

2) 出荷表1重量出力 1=なし/2=項目/3=部位

| | | |
|---|-----------|--------|
| 2 | 出荷表1重量出力 | 2 - 項目 |
| 3 | 出荷表2重量出力 | 1 - なし |
| 4 | 柱製品符号出力 | 2 - 項目 |
| 5 | 柱以外製品符号出力 | 3 - 部位 |

9) 出力項目 1=なし/2=節/3=階/4=工区/5=建方/6=分類/7=出荷
/8=グループ/9=塗装

| | | |
|----|--------|----------|
| 9 | 出力項目 | 4 - 工区 |
| 10 | 改ページ | 2 - 節 |
| 11 | 出荷表2出力 | 3 - 階 |
| | | 4 - 工区 |
| | | 5 - 建方 |
| | | 6 - 分類 |
| | | 7 - 出荷 |
| | | 8 - グループ |
| | | 9 - 塗装 |

10) 改ページ 1=なし/2=あり

例) 出力項目を 3-階、改ページを 2-ありにすると、階ごとに改ページできます。

| | | |
|----|--------|--------|
| 10 | 改ページ | 1 - なし |
| 11 | 出荷表2出力 | 1 - なし |
| | | 2 - あり |

11) 出荷表 2 出力 1=なし/2=あり

| | | |
|----|--------|--------|
| 11 | 出荷表2出力 | 2 - あり |
| | | 1 - なし |
| | | 2 - あり |

<出力>

-ファイル変換-

TDX ファイルで QR コードの変換に対応

-NC データ変換-

- ① NC 変換で部材にとりつく角パイプフィラーのケガキを作成する処理を追加
- ② UWF150ⅢS と CBF3015Ⅱ を追加

-IFC ファイル出力-

IFC ファイル出力時に、仮通りを出力しないように変更

-com-pass-

com-pass ファイルのアップロード件数を上限を 2 に変更

<bSJ 梁貫通孔連携>

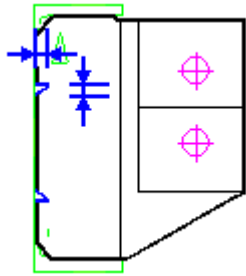
リング補強性能計算結果 CSV 受領コマンドにおいて不正なデータを読み飛ばした場合に結果画面を追加

<パラメーター>

-図面作成-

用紙

- 9) ハイスキップ構法カット幅



継手基準図

14) 出力順序

1=継手種類順/2=部位種類順/3=継手マスター部材種類順
/4=継手名順

1.継手種類順

継手種類順→配置部位順→継手名順

| | |
|-----------|-------|
| エレクションベース | 柱スライス |
| 梁スライス | 梁ガセット |
| 間柱ガセット | ブレース |

2.部位種類順

配置部位順→継手種類順→継手名順

| | |
|-----------|-------|
| エレクションベース | 柱スライス |
| 間柱ガセット | 梁スライス |
| 梁ガセット | ブレース |

3.継手マスター部材種類順

継手種類順→継手部位順→継手名順

| | |
|-----------|-------|
| エレクションベース | 柱スライス |
| 梁スライス | 梁ガセット |
| 間柱ガセット | ブレース |

4.継手名順

継手名順→継手種類順→配置部位順

| | |
|-----------|-------|
| A,B,C... | |
| エレクションベース | 柱スライス |
| 梁スライス | 梁ガセット |
| 間柱ガセット | ブレース |

柱詳細図

167) かさ上げ材符号

#1: 部材名 #2: 鋼材符号名 #3: 型紙図番

梁詳細図

74) かさ上げ材符号

#1: 部材名 #2: 鋼材符号名 #3: 型紙図番

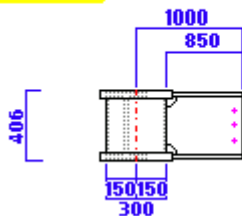
-加工図作成-

仕口加工指示書

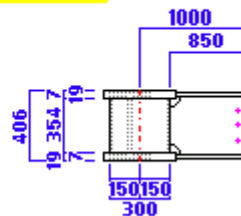
16) コア寸法表示

1=なし/2=あり

1.なし



2.あり



仕口加工指示書 - 柱詳細図

73) かさ上げ材符号

#1: 部材名 #2: 鋼材符号名 #3: 型紙図番

組立加工指示書 - 柱詳細図

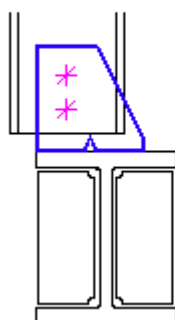
110) かさ上げ材符号

#1: 部材名 #2: 鋼材符号名 #3: 型紙図番

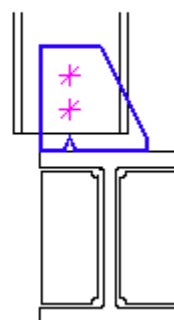
-柱、梁作成関連-

91) 1面溶接ガセットのカット位置 1=溶接辺中心/2=部材芯

1.溶接辺中心

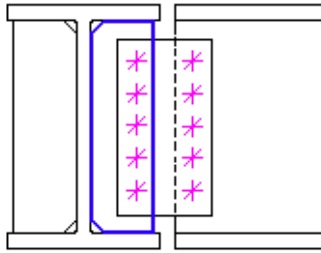


2.部材芯

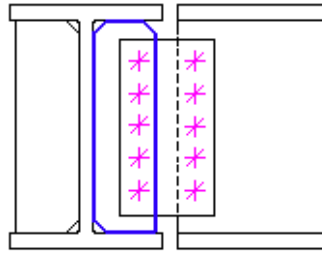


93) 2面せん断隅切り上 1=なし/2=斜めカット/3=R カット

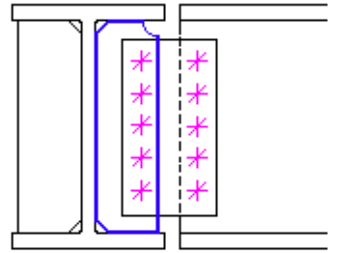
1.なし



2.斜めカット



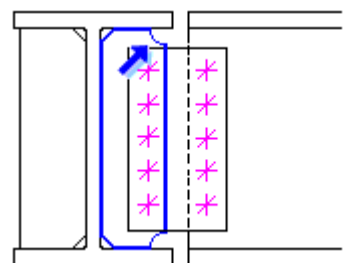
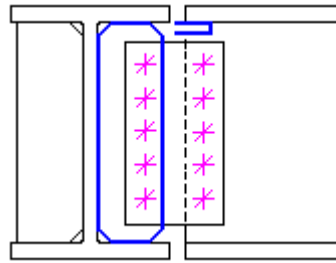
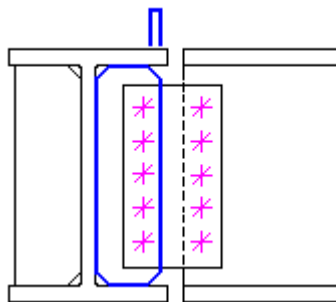
3.Rカット



94) 2面せん断隅切り上 カット幅

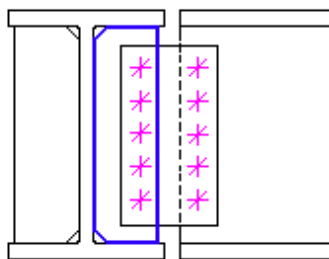
95) 2面せん断隅切り上 カット高さ

96) 2面せん断隅切り上 カットR

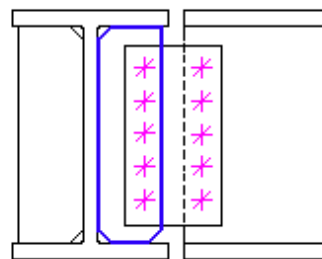


97) 2面せん断隅切り下 1=なし/2=斜めカット/3=R カット

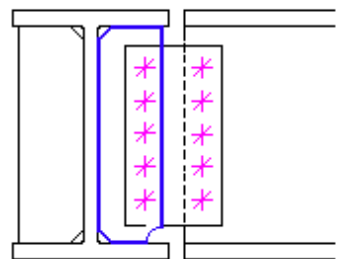
1.なし



2.斜めカット



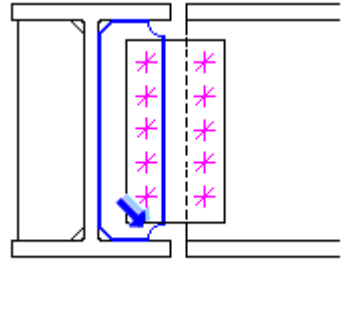
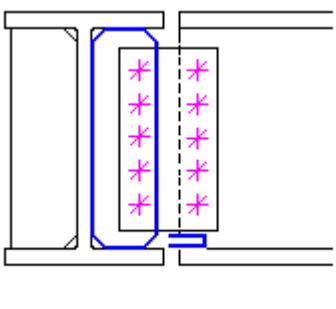
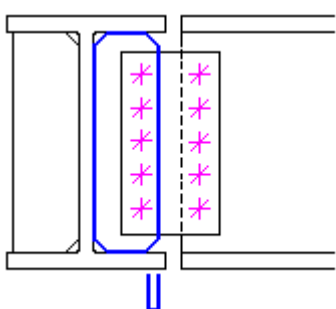
3.Rカット



98) 2面せん断隅切り下 カット幅

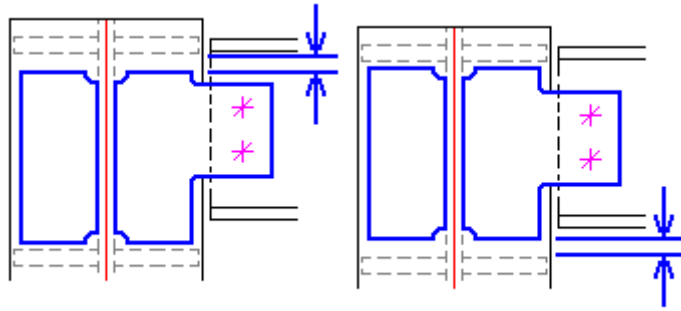
99) 2面せん断隅切り下 カット高さ

100) 2面せん断隅切り下 カットR

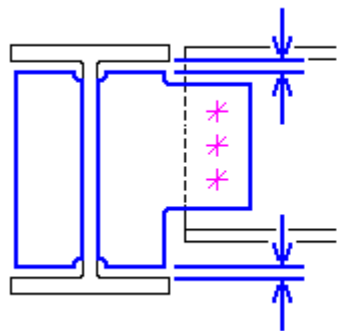


101) 柱ガセット 上すきま

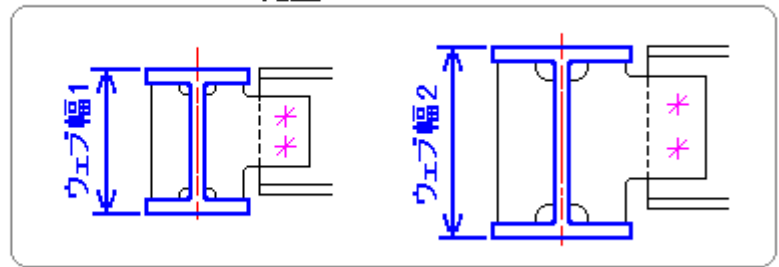
102) 柱ガセット 下すきま



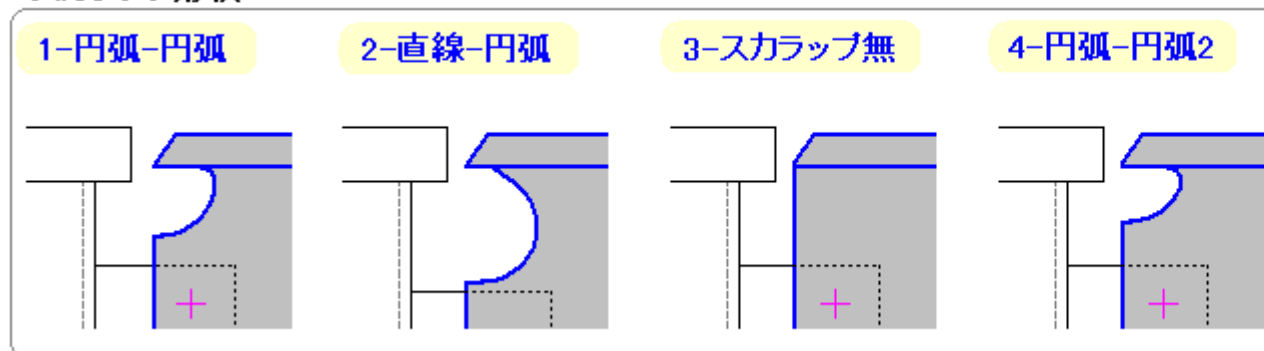
103) 梁ガセット上下すきま



親側ウェブサイズ範囲



108) 現場溶接スカロップ
スカロップ形状



現場溶接スカラップ

ウェブサイズ フランジサイズ

| 指定値以下 (WH ≤ 300 / FH ≤ 150) | | 指定値より大 (300 < WH / 150 < FH) | |
|--------------------------------|------------|---------------------------------|------------|
| スカラップ | 4 - 円弧-円弧2 | スカラップ | 4 - 円弧-円弧2 |
| スカラップ径1 | 10 | スカラップ径1 | 10 |
| スカラップ径2 | 35 | スカラップ径2 | 35 |

直線-円弧時の角度

下フランジ設定

| 指定値以下 (WH ≤ 300 / FH ≤ 150) | | 指定値より大 (300 < WH / 150 < FH) | |
|--------------------------------|-------------|---------------------------------|------------|
| スカラップ | 6 - 反転スカラップ | スカラップ | 4 - 円弧-円弧2 |
| スカラップ径1 | 1 - 円弧-円弧 | スカラップ径1 | 10 |
| スカラップ径2 | 2 - 直線-円弧 | スカラップ径2 | 35 |
| | 3 - スカラップ無 | | |
| | 4 - 円弧-円弧2 | | |
| | 5 - ノンスカラップ | | |
| | 6 - 反転スカラップ | | |

OK キャンセル

(株)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