PS/5システム 入力便利機能 操作ガイド

初版 2019年2月5日 更新 2023年4月28日

Career net



拡大 / 縮小操作モード 直前倍率 / 全体表示

入力作業中、物件全体を確認するのに「全体表示」をよく使用します。 全体表示をするためには「全体表示」ボタンを押しますが、マウス操作 でも可能です。 ボタンを押す必要がないため、操作に集中できます。

ハタノを押9必安かないため、保旧に未中でさる

操作方法

メニューバー「編集」 - 「拡大/縮小操作モード変更」 - 「直前倍率 / 全体表示あり」を設定します。



【 全体表示 】 マウス左クリックで<mark>右上</mark>方向へドラッグ



ドラッグする範囲の大きさは関係ありません。 マウスポインタの現在位置から少しでも右上にドラッグすれば、 全体表示が機能します。

マウス動作設定(ホイール・センターボタン)

マウスホイール操作での拡大縮小、センターボタンでの画面移動など、 マウス設定が行えます。

設定

メニューバー「設定」 - 「設定」 - 「マウス動作設定」 ホイール設定

センターンボタン設定

を行うことができます。



注意点

本設定は、「壁線」部位の「設定」にあります。 他部位の設定では、本設定の項目は表示されません。

複数選択モード ドラッグ方向で切替え

複数選択のモードは「矩形選択」と「2点選択」とあります。 この2つのモードを、ドラッグ方向によって都度切替えることができま す。ショートカットでも切替えは可能ですが、この操作の方がモードが 固定されず、場面ごとにすぐに切替えて使えます。

操作方法

メニューバー「編集」 - 「複数選択モード変更」 - 「矩形 / 2点選択 をドラッグ方向で切替え」を設定します。



【 矩形選択 】

Shiftキーを押しながら、マウス左クリックで右下方向へドラッグ

【2点選択】

Shiftキーを押しながら、マウス左クリックで左下方向へドラッグ



図面が部分的に間崩れしており、その図面通りにPS上のグリッドを移動 させたい場合に行います。

操作方法

グリッド入力エリアで、基準グリッド上にマウスを置き、 右クリックメニュー「移動」を行います。

削除(G)	•			
移動(M)	۲	う 計沢グリッドより + フ	ち向のグリッドを全て	移動(R)
 印刷する/しない	•	ままびリッドより ーこ	方向のグリッドを全て	移動(L)
選択グリッドのみ削除	(D)			
プロパティ(P)				

例) X1~X3までは@910、X3~X4が500mm、X4~は@910
 X4グリッド上で、マウス右クリック「移動」 - 「選択グリッドより+方向の…」をクリック。

「ずれ量」ダイアログで、「-410」と入力。



X4グリッド以降がずれ量分移動し、X3~X4間が500mmとなります。



クロックメニュー

JW_CADのようなクロックメニューを呼出し、モード切替えを素早く行うことができます。

設定

「PSシステムの設定」 - 「共通」 クロックメニュー設定 をONにします。



操作方法

画面上で、マウス右クリックしながら、マウスをドラッグします。 クロックメニューが表示されるので、マウスを動かして目的のモード に合せます。



<注意点>

表示するモードの取捨選択や、メニュー配置変更には対応していません。

右クリックメニュー ショートカット

右クリックメニューを、キーボードのキーを押して実行することができます。メニューから探す手間が省け、編集操作がしやすくなります。

操作方法

マウス右クリックメニューを表示します。 各コマンドの末尾にある「()」の文字を、キーボードで押します。 その文字のコマンドが実行されます。

例)壁パネル 立面表示
 マウスを壁パネルの上に持っていき、パネルを選択状態にします。
 右クリックメニューを表示します。
 コマンドの末尾に「(R)」とあるので、
 キーボードの「R」キーを押します。

使う頻度の高いコマンドのショートカット キーを覚えておくと、操作が速く行えます。

R

 削除
 D

 プロパティ
 P

 部材変更
 B

 端部変更
 E
 など

 部位ごとに、コマンド用ショートカット
 は異なる場合があります。



共通



立面表示

コマンド名の右側にショートカットの記載 があるものは、右クリックメニューを表示 しなくても、そのショートカットをタイプ することで実行できます。

部材基準 隠しグリッド

PSは原則、グリッドがないと交点を選択することができません。 しかし、部材基準 隠しグリッドを使用することで、グリッド入力を行 わなくても、部材の面・芯を選択することができるようになります。 材面の寸法を取りたい、部材角に金物を入力したい、などの場合に簡単 に入力することができます。

操作方法

メニューバー「グリッド」 - 「部材基準隠しグリッドの生成」を実行します。

Shiftキーを押しながらマウスを動かすと、部材基準 隠しグリッドを選 択できるようになります。

マウスの選択基準線が隠しグリッドを選択できるようになるのは、 Shiftキーを押している間だけです。

🌇 PSシステム - [実物件サンブル,	ps5:3]	
1 ファイル(F) 編集(E) 表示(V)	グリッド(G) 設定(S) ツール ヘルプ(H)	
🗅 🗃 🖬 🛃 🗇 题 🦉	標準グリッドの生成 新規グリッドの生成	
	隠しグリッドの設定 Ctrl+Shift+G	Pheck
	部材基準隠しグリッドの生成 Ctrl+G	Ê
	クリッドの利用で	合
壁線	P思しクリットを主て自力ホタる	
其世	印刷時の表示/非表示	•
	farmen de la constante	-

例)開口内面の寸法の入力



・ショートカット (Ctrl+「G」) でも、隠しグリッドを生成できます。

- ・隠しグリッド生成を実行した後に入力部材に対しては、改めて隠し グリッドを生成する必要があります。
- ・隠しグリッドの位置が分かりづらい場合は、グリッド表示ON/OFF ボタンのうち、「隠」ボタンをONにすることで、画面上に表示 することができます。

14 グリッド表示

基本グリッドに対し、1/4グリッドを自動表示することができます。 227.5mmの位置まで部材を伸ばしたい、分割位置を指定したい、という 場合に、グリッドを引かずに済ませることができます。 また、外周寸法線を置く基準にすることもできます。

操作方法

画面左下のグリッド表示ON/OFFボタンのうち、「1/4」ボタンを押し ます。画面にオレンジ色で1/4グリッドが表示されます。 表示をやめたいときは、ボタンをOFFにします。



グリッド操作・グリッドー括削除

グリッド追加時に、その属性(サブ1、2、3)を変更することができます。属性を使い分けることで、グリッドの色が分かれて表示され、グリッドが増えても、位置が分かりやすくなります。 また、属性を指定して、一括削除することもできます。

グリッド属性 変更

入力ダイアログ「線種」の「サブ1」「2」「3」のボタンで変更します。 線の表示色は、「PSシステムの設定」 - 「グリッド設定」で行います。

グリッドの追加 🛛	PS92万方40读定
縦グリッド 相対位置で指定 絶対位置で指定 基準:910 0 0 45 83 925 モード 指定位置入力 指定間隔入力 名称 925 ジリッド属性 3 日 線種 基本 1 1 3 周生 部位 共通 基 45 2 1	- 社会 - 大力的の既性 2000年 - 英麗 - 英麗 - 英麗 - 英麗 - 英麗 - 英麗 - 英麗 - 英麗 - 世界 - 王 - 世界 - 王 - 世界 - 世
- 指定間隔入力時 方向 左/下 右/上 @ 本数 0 間隔 910	
線種 基本/補助 指定 C 距離 0 分割数 2	
ОК	OK Carcel

PSシステムの設定

グリッド入力時に、ショートカットキーと組み合わせることで、 サブ2、サブ3への切り替えが簡単にできるようになっています。

ショートカットキーなし … 「サブ1」ボタンがON Shiftキーを押しながら入力 … 「サブ2」ボタンが自動でON Shift + Altキーを押しながら入力 … 「サブ3」ボタンが自動でON

グリッドの一括削除

メニューバー「グリッド」 - 「グリッドの削除」から、指定する属性 のグリッドを一括削除することができます。

🏊 PSシステム - [壁線1:2]		グリッドの削除
🛄 ファイル(F) 編集(E) 表示(V)	グリッド(G) 設定(S) ツール ヘルプ(H)	削除するグリ
🗅 🚅 🖬 🖬 🗇 😼 🦉 텔/ネル 💽 🌆	標準グリッドの生成 新規グリッドの生成 隠しグリッドの設定 Ctrl+Shift+G ≱ 部材基準隠しグリッドの生成 Ctrl+G 雪	部位 で 運べ で 部位 で 部位 東新
Pace	グリッドの削除 で 際にガリッドを全て削除する	- フロアと線
	印刷時の表示/非表示	5
		קחכ

部位 ・ <u>すべての</u> ・ 部位を推	部位	el actor	el	
フロアと線種		○ 1 単 座 座 座 座 座 座 座 座 座] 에# - %	
# 1F フロフ 2F 3F				
4F				全て選択 全て非選択

部材側面図作成

立面画面で、選択した部材の側面図を表示することができます。 欠込みや形状の確認がしやすくなります。 また、入力されている加工の詳細図として、パネル図に印刷することも できます。

操作方法

立面画面で、部材を選択し、右クリックメニュー「側面図作成」を実行 します。

例)けらば部分で、たる木を選択して「側面図作成」 欠込みの位置やけらばたる木の位置が確認しやすくなります。



床根太で、穴あけ加工も表示した「側面図」



壁の場合は、立面画面メニューバー「編集」 - 「側面描画 データ生成」から行います。

平面画面を印刷する際は、各オブジェクトの表示ON/OFFを切替えてか ら行う必要がありますが、どれをONに(OFFに)するかを切り替えるの は手間がかかります。 この機能は、各オブジェクトのON/OFFを事前に登録しておくことで、 ボタンーつでその状態に変更できる機能です。 一括印刷機能と組み合わせることで、思い通りの図面を手間なく印刷 することができます。

操作方法

壁を例に、説明します。

メニューバー「設定」 - 「設定」 - 「壁システム環境設定」を開きます。 「表示 / 非表示設定」の「平面」から行います。



「追加」ボタンで、表示設定を新規作成します。表示内容が分かりやすい名称を付けて下さい。

表示したい部位、オブジェクトにチェックONします。

「更新」ボタンを押し、表示設定を保存します。

<注意>

作成した表示設定を使用するには、PSの再起動が必要です。

設定の反映の仕方

メニューバー「表示」 - 「一括変更」から、表示設定名を選択します。 設定された表示内容に切替わります。



各部位ごとに行っていた帳票印刷を、一度の操作で行うことができます。 どの帳票を印刷するかは個別設定ができ、設定名を付けて複数の設定を 管理することができます。

操作方法

メニューバー「設定」 - 「設定」 - 「PSシステムの設定」を開きます。 「印刷」設定の「一括印刷の設定」から行います。

PSシステムの設定										×
- 共通 - 色設定 - グリッド設定 - 寸法線設定	_ 設定名 生. 「印刷対象の	産用リスト D設定		<u>追加</u> 4	2前変更	削除				
注記の登録	対象								全(
一 抽回の利期設定 支字サイブ	部位	\$17°	印刷名	用紙	方向	部数		<u>5 917°</u>	印刷名	
 → 大ナリイム ● 壁線設定 → 自動展開 → 拡張情報競定定 → 括チェック設定 ● 印刷 → 印刷 → 印刷 → 印刷 → 印刷 → 印刷 → 「日刷 → 「日	床壁床壁壁壁壁	平面 平和 製作指示書 リスト リスト リスト	床代図 たて粋平面図 床パネル製作指示書 塑材ホル製作指示書 部材かり以入印刷 また一覧表	A3 A4 A3 A4 A4 A4 A4	横横横縦縦縦	1 1 1 1 1	▲ 本部 化 中国 化 中	平面 リスト リスト アモロト アモロト アモロト アモロト アモロト アモロト マーク マークト マーク マーク マークト マーク マーク マーク マーク マーク マーク マーク マーク	平面図 部村リスト 伏図 部村リスト 床伏図 床割(打図 床引(木)) 床引(本) 床引(本) 床引(本) 床引(本) 床引(本) たで本平面図 望(ネ) 来) たす。 た 本平面図 望(本) た 書) た 市 書 、 書 本 一 、 書 本	
								リスト 平面 制作地デーサ	壁ランバー集計表 伏図 パラロ#J/たセニョ/戻ま	R) –
				OK Car	ncel					

「追加」ボタンを押し、設定名を入力します。 設定名は、その設定でどのような帳票が印刷されるのかが分かり やすい設定名にするとよいでしょう。

「一覧」欄から印刷したい帳票名を選択し、「<<」ボタンでセット します。

印刷の用紙サイズや方向 等の設定は、「詳細」ボタンから行います。

タイトル指定		1
用紙 サイズ	A3 💌	
方向	横	
本 尼市市		
▼ 表示設定	たて枠構造図	-

平面図印刷では、

「表示ON・OFF切替え機能」で作成した表示 設定名をセットしておくことで、手間なく目 的の表示内容の印刷ができます。 印刷の実行

メニューバー「ファイル」 - 「一括印刷」から実行します。 一括印刷ダイアログで、印刷したい設定名を選択し、「OK」を押し ます。

8	Sシステム	- [***	様邸 新師	ē工事.ps5∷	2]	
	ファイル(F)	編集(E)	表示(V)	グリッド(G)	設定(S)	ツー,
Г	新規作成	(N)			Ctrl+N	
L	閒((O)				Ctrl+O	
_	閉じる(C)	l)			Ctrl+C	
]壁	上書き保	存(S)			Ctrl+S	
	名前を付	けて保存(4	H)			1
	ED刷					•
	印刷プレ	Ži-				•
ż	一括印刷					
	印刷フォー	しの設定				
	プリンタの	设定(R)				



寸法引出し線 フリー配置

寸法線入力の引出し位置を、フリー配置することができます。 床や壁などの込み入った部分に寸法入力する際、自由な位置に配置する ことができます。 また、フリー配置した寸法線を基準に、別の寸法線を合わせることもで きます。

操作方法

寸法線入力の3点目指定時に、キーボードの「Alt」キーを押しながらマウスクリックすることで、フリー配置ができます。



寸法線引出し位置を変更する際も、「Alt」キーを押しながら マウスドラッグすると、フリーの位置に配置することができます。

フリー配置した寸法線に、その他寸法線を合せたい場合は、 3点目クリック時に「Shift」+「Alt」キーを押しながら行います。



寸法線 寸法幅変更

寸法線を入力後、寸法線の幅を変更することができます。 クリック1点目もしくは2点目の位置を間違えてしまった場合など、 入力済みの寸法線を削除せず、簡単に修正できる機能です。

操作方法

変更したい側の引出し線の上にマウスを置きます。 引出し線が緑色になったことを確認します。



Ctrlキーを押しながら、マウス左ボタンを押したまま、 変更したいグリッドまで、マウスドラッグします。 マウスを放した位置に、引出し線が移動します。



物件 断面表示

指定した通りを基準に、「水平」または「垂直」方向での物件断面を表示することができます。 高さや納まりの確認がしやすくなります。

操作方法

物件断面を表示したいグリッド上にマウスを持っていきます。 Ctrlキー + Shiftキー +「D」を押すと、断面表示方向の指定ができます。 方向を指定すると、物件断面が表示されます。





断面図で表示されている図は、隠しグリッドに対応しています。

3Dビューワー

入力しているPSデータを3次元表示することができます。 各部位、部材、フロアで表示ON / OFFすることができ、納まりの確認が しやすくなります。

操作方法

メニューバー「ツール」 - 「PS 3DViewer起動」をクリックします。 3D表示データの出力先を指定し、データを出力します。 3Dビューワー(3次元データ表示ソフト)が起動するので、出力した データを指定し、開きます。





画面で表示している状態を、印刷することもできます。

入力部材として使用しない樹種や型式がある場合、部材変更や入力ダイ アログ上に表示しないようにすることができます。 目的の部材を選びやすくするとともに、選択ミスを防止します。

操作方法

部材マスタを表示します。

使用しない部材に対して、型式の先頭にあるのチェックを外します。

部材入力時の選択肢として、表示されなくなります。



ユーザー部材マスタ

通常とは異なる、特殊サイズの部材を登録し、使用することができます。

操作方法

メニューバー「設定」 - 「マスタ設定」 - 「ユーザー部材マスタ」を開 きます。

特殊材を登録したい部位・部材名称の項目を開きます。



【 新規登録 】

ユーザ部材編	潗 <mark>×</mark>
単材型式	杉ムク206
単材幅	38
単材高さ	140
ОК	キャンセル

ユーザ部材編集	集(まぐさ) ×
た埋ちぐま	2-210 H=225
樹種	SPF 💌
対応壁厚	204 💌
単材型式	210 H=225
単材幅	38.0
単材高さ	225.0
本数	2 💌
ОК	キャンセル

単材型式

登録材の型式名称を入力します。 この型式名称が、パネル図や部材リストに 反映します。

単材幅・高さ 登録材の断面サイズを入力します。

まぐさ型式

登録材の型式名称を入力します。 この型式名称が、パネル図や伏図開口 バルーンのまぐさ型式表記に反映します。

単材型式

まぐさを構成する部材の型式名称を入力します。

この型式名称が、まぐさを構成する単材 として、部材リストの表記に反映します。

本数

まぐさを構成するのに、この単材が何本 必要なのかを設定します。この設定が、 部材リスト上での本数になります。

PS環境ファイル管理ツール

PS/5環境設定の保存と取り込みを簡単に行うことができます。 別のパソコンでPSを使用する際、設定を移行したい時に活用できます。 設定を変更するもの/しないものを取捨選択することができます。 (部材マスタは変更したいが、色マスタは変更したくない 等)

操作方法

<環境設定ファイルの作成>

PSを起動し、「ツール」 「PS環境ファイル管理ツール」を押します。 「新規作成」ボタンを押します。対象ファイル選択画面が表示されます。

「設定名」

:環境設定ファイルのファイル名です。 設定の中身が分かりやすい名前を付けてください。 例)作成する日付 など

「格納ファイル一覧」

:環境設定として抽出したい(読込んだ先で変更したい)項目の チェックボックスをONにして下さい。 現在の環境をそのまま丸ごと移行したい場合は、全ての項目の チェックをONにして下さい。

設定管理ファイルー覧	
新規作成	A社用マスタ キャンセル
EXAC (15/1)	
リストに追加	
リストから育切除	
ファイル性毒症	□製作指示書出力順設定
	□文字サイズの設定
▶ 既存の設定が上書きされる場合に確認メッセージを表示する	
▶ 読込時に直前の設定を目動的にハックアッフファイルに採得する	□ ■ □ 壁システムの設定
〔 終7	■ 一検印欄の設定
	■ 基礎システム設定
	▼組立補正値マスタ
	□担当者来歴
	全て選択 全て解除

設定ができたら、「OK」を押します。 環境設定ファイルの保存先を聞いてきますので、保存先を指定して、 ファイルを保存します。

【 * * * (設定名) . psconfig 】が、環境設定ファイルです。

作成した環境設定ファイルを使用して、マスタを移行します。

マスタを適用したいパソコンにPSをインストールして下さい。 また、環境設定ファイルをデスクトップ 等にコピーしておいて ください。

<環境設定ファイルの適用方法>

PSを起動し、「ツール」 「PS環境ファイル管理ツール」を押します。 「リストに追加」ボタンを押し、環境設定ファイルを指定します。

設定管理ファイル一覧に、設定名が表示されます。

反映させたい環境設定ファイルの設定名を選択し、「設定を読込」ボタ ンを押します。

対象ファイル選択ダイアログで「OK」を押します。



操作が完了したら、「終了」を押します。

これで、マスタ設定が反映しました。

本ページの方法は、全てのマスタをまとめて簡単に移行したい場合の 方法です。

環境設定のエクスポート

PSを起動し、「ファイル」 - 「環境設定のエクスポート」を実行しま す。設定ファイルの出力先(保存先)を決め、ファイルを保存します。

このとき、デスクトップ等に保存すると、わかりやすいです。



環境設定のインポート

インポートしたい設定ファイルを、あらかじめデスクトップなどに貼 付けしておきます。

PSを起動し、「ファイル」-「環境設定のインポート」を実行します。 設定ファイルを指定すると、「対象ファイル選択」ダイアログが表示されます。そのまま「OK」ボタンを押すと、設定が適用されます。



定名	ОК
PS設定ファイル	キャンヤル
各納ファイル一覧	
☑母材マスタ	<u> </u>
☑部材マスタ	
☑製作指示書出力順設定	
☑色設定	
✓ 描画機能初期設定	
☑文字サイズの設定	
☑外壁合板マスタ	
☑壁システムの設定	
☑検印欄の設定	
☑基礎システム設定	
☑組立補正値マスタ	
☑担当者来歴	
ロビロロコムシンの設定	<u> </u>
全了课报 全了	262

PS環境ファイル管理ツール(かんたん移行)

PSビューワーの表示設定は、「PS環境ファイル管理ツール」での 移行に対応しておりません。 手動で設定ファイルを移行してください。

移行方法 PSを起動し、「ファイル」 - 「インストール先フォルダを開く」を実行 してください。 PSシステムが格納されているフォルダが開きます。

開いたフォルダの中から「PSVIEWER.ini」というファイルをコピーします。

新規作成(N)	Ctrl+N	9 ■ ☆※ 曲	← → · ∧	vリアネット → ps5_2059	v Ö ,0 p	us5_2059
聞く(O)	Ctrl+O					
DigiD CSVファイルを開く			PSVIEWER.INI	gouhanmaster.txt	remark.txt	
ArchiTrend FX ファイルを聞く			Ma ps5.exe	gridconfig.txt	sitatsukamaster.txt	
十面建築連動コッノルを開く			psview.exe	juusetsubasemaster.txt	studmaster.txt	
人東注記注動ノバル/CIEN			Anglen.dll	Juusetsuneightmaster.txt	sunpoucontig.txt	
ADEC連動ファイルを開く			Static/Gendll	juusetsumaster.txt	usorburaimaster.txt	
SURE/CASC連動ファイルを開く			batchprintconfig.txt	kabemetalconfig.txt	VersionCheck.txt	
CEDXMファイルを開く			bozaimaster.txt	kaikoumas.txt	yanedef.txt	
ブリンタの設定(P)			buzaimaster.txt	kenin.txt	yanekabekaikoumas.txt	
77770 BX AE (1)			buzaisort.txt	keyplandef.txt	yanemetalconfig.txt	
環境設定のエクスポート			colorconfig.txt	kisodef.txt	yukadef.txt	
「環境設定の1ノハート			dodaiconfig.txt	kumitatemaster.txt	YukaMetalConfig.txt	
インストール失つォルダを開く			dodaimetalconfig.txt	operator.txt		
1271 7022747072065			drawconfig.txt	printform.txt		
			fontsize.txt	psconfig.txt		

移行先のパソコンで、PSを起動し、「ファイル」 - 「インストール先 フォルダを開く」を実行します。

開いたフォルダに、先ほどコピーしておいた「PSVIEWER.ini」を貼り付けます。

同じファイル名のものがあるので上書き保存を行います。

これで、PSビューワーの表示設定の移行は、完了です。

欠き・穴加工情報の設定

部材に対して、欠き加工や穴あけ加工の情報を入力します。

欠き加工

位置:基準木口からの欠き加工の「芯」の位置 基準木口:加工の基準となる木口方向 タイプ:上からの視点での、欠き加工の位置() 幅 W:欠きサイズの幅 高さ H:欠きサイズの高さ 深さ:欠きサイズの深さ 情報表示:径と位置の表示

加工情報設定	【欠き幅・高さ】
欠き加工指示 穴加工指示	
「欠き加工	1 Ae
	火き幅
深さ 左・上参準 石・ト参準 <u>→</u> 10 材幅と同じ	
▶ 情報表示	下欠き
	【欠き深さ】
	左、上其進
OK Cancel	
	右·下基準

壁 まぐさは、加工情報は入力できますが、帳票 備考欄 等への 記載はされません。

壁 … 立面画面で、見えている側(表面)が「上」 床 … 平面画面で、見えている側が「上」

欠き・穴加工情報の設定

穴あけ加工 位置:基準木口からの穴あけ加工の「芯」の位置 基準木口:加工の基準となる木口方向 径:穴の径 軸ずれ:穴の芯位置のずれ量 情報表示:径と位置の表示

	300 基準木口	<u>左下</u> オ	5 <u></u>	
至 30 ▼ 情報表示	^{₩⊔ y}	rt [30 で花想	▲ 基準 業業業	
		ι In	而空华	

【軸ずれ】

根太、梁、ころび止め など



根太、梁、ころび止め など



- ・入力した加工データは「加工データ表示」ボタンをONにして 画面に表示します。
- ・加工データの編集は「加工データ編集」モードで行います。



スキップフロア機能

入力したパネルなどの、基準面からの高さを自由に設定できる機能です。 高さ設定だけでなく、区画ごとの表示のON/OFF、帳票印刷の仕分け などにも対応しており、いろいろな使い方のできる機能です。

準備

スキップフロア機能の操作ダイアログを、画面上に表示しておきます。

メニューバー「表示」 - 「スキップフロア表示 / 非表示」をクリック します。

画面上に、操作ダイアログが表示されます。

常に使用する(表示する)場合は、「PSシステムの設定」で、 「スキップフロアを表示する」にチェックONしておきます。





PSシステムの設定

	 一色設定 クリンド設定 クリンド設定 ・ブ法線設定 ・注記の登録 ・注記の登録 ・ 立部子サイズ ・ 壁線設定 ・ 拉銀教設定 ・ 拡張情報服交定 ・ 拡張情報服交定 ・ 加括チェック設定 ・ 一 粘送車面面設定 	検印欄の設定 表示有無 ○ 検印欄を生成する。 ○ 検印欄を生成しない 検印欄の個数 	★印欄文字列編 右から1つ目 右から2つ目 右から3つ目 右から4つ目 右から5つ目 キャトション目	使定 作成 審査 承認 完了
--	--	--	--	----------------------------

スキップフロア機能

操作画面

- 「選択」…現在選択しているレイヤ名が表示されます。 「サブレイヤ」…入力するオブジェクトをどのレイヤに所属させるか を設定します。
- 「レイヤ追加」…新しいレイヤを追加します。
- 「項目削除」…選択しているレイヤやオブジェクトを削除します。 (レイヤ以外も削除できます。)
- 「**へ移動」…選択しているオブジェクトを指定のレイヤに 移動します。
- 「名前変更」…選択しているレイヤやオブジェクトの名前を 変更します。
- 「高さ変更」…選択しているレイヤやオブジェクトの基準面からの 高さを変更します。
- 「選択データ登録」…複数選択しているオブジェクトを、一括して 指定するレイヤに移動させることができます。



その他

- ・レイヤやオブジェクトの名前の前にある チェックボックスをON / OFFすると、 画面上の表示がON / OFFします。
- ・レイヤ名の後ろの()の数値は、
 そのレイヤの基準面からの設定高さを
 示します。

基本操作

< レイヤ設定 >

「レイヤ追加」ボタンを押すと、新しいレイヤが作成されます。 作成されたレイヤを選択し、名前変更欄に付けたい名称を入力後、 「名前変更」ボタンを押します。レイヤ名が入力した名前に変更 されます。

レイヤを選択し、高さ変更欄に変更したい高さを入力後、「高さ 変更」ボタンを押します。レイヤの高さが変更されます。 高さの設定値は、レイヤ名の後ろの()に反映します。

<レイヤ移動>

レイヤを移動させたいオブジェクトを選択します。 「**へ移動」で、移動させたいレイヤ名を選択します。 「移動」ボタンを押すと、指定したレイヤに移動します。

II 7			×
	× (0) (0) (0) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1		
選択 フロア	717		
サブレイヤ 推	記定しない		•
レイヤi 区画A	追加	項目開 /	小除 、移動
区画A		名前	「変更
0.0		高	変更
370770/IE38	ort 這	がテーク 【択データ	·豆称 登録

高さ追従 する / しない

レイヤ移動時に「高さ追従」の確認ダイアログが表示されることが あります。これは、指定したレイヤに移動した際、元の高さ設定を 保持するか、移動先の高さに設定し直すか、を選択するものです。 する 移動先のレイヤの高さに設定し直されます。 しない 元の高さ設定を保持したまま、レイヤのみ移動します。 応用操作

大型物件やアパート物件などで、画面上に区画ごとに表示したり 印刷したりすることもできます。

<設定例>

レイヤを区画分追加し、それぞれ「区画A」「区画B」など、分かりや すい名前に変更します。

所属させたいレイヤを選んでパネル入力していくと、入力したものが そのレイヤに自動で所属されていきます。



印刷したくない区画のレイヤのチェックボックスをOFFにすることで、 画面上に目的の区画のパネルのみ表示することができます。



スキップフロア機能

既に入力されているものを後から区画ごとに分けるには、 「レイヤ追加」で新しいレイヤを作成し、目的のパネルを選択して、 「**へ移動」の操作で、別の区画に所属変更していきます。





ダイアログで選択している パネルは、画面上で青色に 表示されます。

区画Aのパネルを区画Bに
 移すため、「**へ移動」
 で「区画B」を選択します。
 「移動」ボタンを押すと、
 区画Bへ移動します。

帳票印刷

スキップフロア機能でレイヤ分けすると、部材カットリストを レイヤごとに印刷することができます。

部材カットリスト ダイアログで、「指定」ボタンを押します。 印刷対象で、「スキップフロア選択」を押します。 スキップフロアで設定したレイヤ名称が表示されます。 印刷したいレイヤ名にチェックONします。



部材リストの最下段には、どのレイヤの部材が 印刷されたのか分かるように、レイヤ名が表示されます。



立面画面 上階・下階 根太表示

立面画面で、上階・下階に入力した床根太の配置を一時的に表示するこ とができます。 上階に梁があり、それを受けるたて枠や開口上束の本数を増やす作業が しやすくなります。

操作方法

立面画面で、「上階根太表示」ボタンをONにします。 既に入力されている根太の表示がされます。



根太(梁)を受ける柱の本数が自動で変更されるわけでは ありません。本数変更は、手動操作で行って下さい。

ホールダウン金物基準の穴加工自動生成

壁立面画面で入力したホールダウン金物を基準に、穴加工を自動生成で きます。

操作方法

ホールダウン金物を入力します。

「加工データ編集」モードに切替えます。メニューバー「金物」 -「HD金物より穴加工生成」を実行します。



生成された加工データを編集するには「加工データ編集」モードに 切り替えて行います。

部材樹種一括変換

既に入力しているパネル部材に対し、後から樹種のみを変換する機能 です。「壁たて枠を杉材に変更したい」という場合などでの使用を 想定しています。

操作方法

パネル平面画面で、メニューバー「編集」 - 「部材樹種一括変換」を開 きます。

11 ファイル(F) □ 22 元 12 (ネル 型線 基礎 量 歴機 (A	編集(E) 表示(V) グリッド(G) 設定(S) ツール 量線、わら動展開 量/(ネル-名称)セット 量/(ネル-名称)セット 量/(ネル-名称)セット 量/(ネル-名称)セット 量/(ネルの送知)の信素示設定 開口(部)の信素示設定 開口セット名称)重かなもし 開口セット名の(運)信表示設定 開口(ジルーン記号)位置/セット 量全称ー括生成 開口一等人の(運)信表示設定 開口(新山-社家代)チェア キーフラノ間口一括取込	対象部材名称指定 □上枠 □ F44 ▼ スタッド □ 頭 - ハα ざ	対象樹種指定 ☑無印	変換後樹種 無印 SPF HEM ど LSL LVL DF WW WW85E WW120E
1F 2F 3F 4F メ 5ワッド 共 共 F 1 1 5ワッド 二 二 日 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	材選択のクリア プレポーム 開つたる両部り当て 記材出催=注意変換 ルーター加工有効無効切替 複数選択モード変更 たく「老小/操作モード変更 まぐを差込操作モード 面材穴加工自動生成		OK Car	icel
	面材穴加工リセット	PS System	全ての壁パネルに対して樹種一括る の既	<u> × </u>

変更したい部材名称・樹種を指定し、次に"変換後の樹種"を設定しま す。「OK」ボタンをクリックします。 指定した部材名称のものの樹種が、変更されます。

相圧した即約石杯のものの倒裡が、友丈とれより。

パネル個別に変換したい場合は、パネル立面画面から行います。

開口の両端上束を4インチ材(404材)に自動変更する機能です。

操作方法

開口入力後、立面画面で、メニューバー「編集」 - 「開口両端上束4イ ンチ変更」を実行します。





部材長さチェック

入力した部材の長さをチェックする機能です。 指定した長さを超えて入力された部材がないかどうかの確認を簡単に行 うことができます。 使用する定尺材以内に納まっているかどうかの確認などに使えます。

操作方法

メニューバー「編集」 - 「部材長さチェック」を実行します。 長さチェックダイアログが表示されます。基準長さを指定し、 チェックしたい内容のボタンを選択し、「OK」を押します。

チェック基準に該当した部材が選択状態になり、本数が表示されます。

コファイル	(F)	編集(E) 表示(V) グリッド(G)	設定(S) ツール	NI
n 🚔		キープランより自動展開		
	_			
部材源集	-	床パネル名称リセット		E
ar i ranneste		部材長さチェック		
		部材名称チェック		
Paso		部材高さチェック		H
里标		金物取付·電気穴加工		•
基礎	77.5	部材プロパティ→技変更		•
土台		パネルプロパティー括変更		
Ē		Va80. ***		
床	4X	Kitクルーノ生か		_
壁		寸法線自動生成		
屋根		壁パネル枠線生成		2
		パネル入力モード	Ctrl+Alt+Eで切替	•
		複数選択モード変更	Ctrl+Bで切替	
	18	拡大 / 縮小操作モード変更		→目
1F /		部材加工情報表示		
or 7		床番号チェック		-
<i>C J</i>		穴加工線から穴加工一括生成		F

部材長さチェック
2F の部材に関してをチェックする
基準長さより小さい 基準長さ 基準長さに等しい 6000 基準長さより大きい 6000
範囲指定
89 以上 89 以下
組立補正値 ○ 考慮する(印刷帳票の長さでチェック) ④ 考慮しない(画面表示の長さでチェック)
OK ++>セル

入力した部材の部材名称をチェックする機能です。 指定した部材名称ごとに色表示することで、正しく入力できているかど うかを簡単に確認することができます。

床

屋根

操作方法

メニューバー「編集」 - 「部材名称チェック」を実行します。 (屋根の場合は、「編集」 - 「チェック機能」から実行)

部材名称ダイアログが表示されるので、チェックしたい部材名称ボタン を押します。画面上の部材に、色が付きます。



「ころび止め」にしたい部材が「根太」で入力されていないかどうか、 など、部材名称ごとに色で表示されるので、確認がしやすくなっていま す。

部材高さチェック

入力されている部材型式ごとに、平面画面上で色分けして表示する機能 です。入力している型式に間違いがないかどうかチェックしやすくなり ます。 特に、複数の型式が混在することが多い天井部材のチェックに有効です。

操作方法

メニューバー「編集」 - 「部材高さチェック」を実行します。



型式のボタンが表示されます。 確認したい型式のボタンを押すと、該当の色で表示されます。

穴加工線から穴加工一括生成

穴加工線を入力し、それに直行する部材に対して、穴あけ加工を一括で 生成する機能です。 穴あけ加工を複数回入力する手間が省けます。 穴加工線は平面図にも印刷されるため、加工指示としても利用できます。

操作方法

「加工データ」モードに切替えます。

「穴加工線」の入力に切替えます。

穴あけ加工をしたい部材に直行するように、始点・終点をクリックしま す。



メニューバー「編集」 - 「穴加工線から穴加工を一括生成」を実行しま す。穴加工の設定ダイアログが表示されるので、加工情報を入力します。



金物入力選択時のボタンを機能しないようにすることができます。 使用しなかったり、廃番商品のものに対して設定することで、目的のも のを選びやすくするとともに、選択ミスを防止します。

操作方法

「設定」-「設定」-「金物記号設定」から行います。 金物設定ダイアログ中で、使用しない金物型式のボタンを押します。 画面左下の「この金物を使用する」のチェックをOFFにし、「OK」をク

リックします。 金物入力ダイアログ表示時に、設定OFFにした金物のボタンがグレーア ウトし、押せなくなります。

🕋 PSシステム - [実物件サンブル.ps5:4]			
アマイル(F) 編集(E) 表示(V) グリッド	G) 設定(S) ツール ヘルプ(H)		
D 📽 🖬 🛃 🗇 题 Ø 으 9	床7日7別初期条件	× = = • • • • •	北照設日国ノイ
	設定	床システム環境設定	
部材編集 🔹 💌 🖬 😥	マスタ設定	金物記号設定	▶ 通常根太·梁受け、帯金物
	サブウインドウ初期表示 → ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	ころび止め端部加工関連設定 組立補正値適用設定	 TJI用金物 その他金物設定
	0.040.000	加工指示・チェック機能設定 自動バックアップの設定	
_ 基礎 1384 (5) 土台 [王	2-210 820	PSシステムの設定 寸法線 Ctrl+H	, ch
		Undo機能	1 은 2-21



金物型式 デフォルト選択

金物入力時にデフォルト選択されている金物型式を、根太の型式に合せて個別指定することができます。

操作方法

「設定」-「マスタ設定」-「部材マスタ」から行います。 設定したい根太の型式を選択し、「初期金物型式」を設定します。

デフォルト設定したい金物型式を選択し、「決定」ボタンを押します。 金物入力時に、指定した金物型式ボタンがONになります。

Ę		金物型式選択
改太 調根太	初期金物型式 [JJ55×241 [該定]	HN-2-210
く ドッキン 「板受け	▼TJI110-286:44 x 286 <12584 mm ² > [加工 W16mm H37mm]	HN-3-210W
ろび正め え木	▼ I JI110-302: 44 × 302 <13288 mm*> [J]]⊥ W15mm H37mm] ▼ T JI110-356: 44 × 356 <15664 mm*> [J]]⊥ W16mm H37mm]	LSL66302 BHH-90302P
开根太 井梁 玉井根太	✓ TJI210-235:53×235 <12455 mm ² > [力□工 W21mm H37mm] ✓ TJ1210-211,53×235 <12455 mm ² > [力□工 W21mm H37mm] ✓ TJ1210-211,53×235 <12455 mm ² > [力□工 W21mm H37mm] ✓ TJ1210-211,53×235 <12455 mm ² > [力□工 W21mm H37mm] ✓ TJ1210-211,53×235 <12455 mm ² > [力□工 W21mm H37mm] ✓ TJ1210-211,53×235 <12455 mm ² > [力□工 W21mm H37mm] ✓ TJ1210-211,53×235 <12455 mm ² > [力□工 W21mm H37mm] ✓ TJ1210-211,53×235 <12455 mm ² > [力□工 W21mm H37mm] ✓ TJ1210-211,53×235 <12455 mm ² > [力□T W21mm H37mm] ✓ T W11mm H37mm H37mm] ✓ T W11mm H37mm H37	IJ46x235
へ开心へ れ止め 木受け	▼ TJI210-286:53 × 286 <15158 mm ² > [bD⊥ W21mm H37mm] ±101 All On	IJ46x241
ティフナー 根太	♥ TJI210-302:53 × 302 <16006 mm ² > [力□ W21mm H37mm] All Off ✓ TJI210-356:53 × 356 <18868 mm ² > [力□ W21mm H37mm]	IJ\$55x241 IJW108x241
	▼TJI230-235:58 × 235 <13630 mm ² > [力□⊥ W23mm H37mm] ↑ ↑ 10	DH404
	▼TJI230-241:58×241<13978 mm ² > [加工 W23mm H37mm] ↓ ↓ 10 ▼TJI230-286:58×286<16588 mm ² > [加工 W23mm H37mm]	TBHH-410•412 TBHH-610•612
	▼TJI230-302:58×302<17516 mm ² > [加工 W23mm H37mm] 順番リセット	TBHH-408
	✓ I J1230-355:58 × 355 <20548 mm²> [J]] ↓ W23mm H37mm] ✓ T J1360-235:58 × 235 <13630 mm²> [J]] ↓ W23mm H37mm]	絞込
太 道		
	or total	OK Cancel



たる木 欠込み寸法表示

平面画面上で、部材に発生した欠込み寸法を一時的に確認することがで きます。加工データ出力前のチェックとして役立ちます。 この機能を使用するには、「欠込み塗りつぶし表示」を行ってください。

操作方法

平面画面上で、「Shift」キーを押しながら、欠込み表示の部分にマウス を持っていきます。 欠込み寸法が表示されます。

寸法表示を消したい場合は、右クリックメニュー「キャンセル」を 行って下さい。



< 上記以外の方法 >

屋根部材編集モードに切替え、「欠込」ボタンをONにして、 欠込み塗りつぶし表示をクリックします。 屋根

小屋壁 材寸フォントサイズ変更

小屋壁立面画面での、材寸のフォントサイズを変更することができます。

操作方法

メニューバー「パネル」 - 「材寸 型式サイズ」を実行します。



注意点

- ・フォントサイズは、1パネルごとに個別に値を持っており、
 全パネルに適用する機能はありません。
 1パネルごとに設定を変更してください。
- ・屋根システム環境設定「フォントサイズ」の設定は、デフォルト の値としての設定です。