

配管、ダクト加工

目	次
	1.設定
	加工の設定
	フランジの設定
	2.定尺の編集 9
	定尺で割る
	指定長さで割る
	長さを変更する
	3.ユニット図の作成
	ユニット図のナンバリング
	ユニット図の出力
	ビューの方向を変更する
	ユニット図のテンプレート編集
	4.加工集計表の作成
	加丁生計のナンバリング
	加工集計表を作成する
	加工集計のテンプレート編集
	5.角ダクト単品図の作成 ····································
	定尺長さの設定
	ダクト単品図のナンバリング
	ダクト単品図の出力
	タクト単品図のテンプレート編集
	6.スパイラルダクト加工図の作成
	定尺長さの設定
	定尺で割る/指定長さで割る/長さを変更する
	スパイラルダクト加工図のナンバリング
	スパイラルダクト加工図の出力
	スパイラルダクト加工図のテンプレート編集

更新日:2021/4/8 Rebro2021 対応

1.設定

加工の設定

配管の定尺・加工代の設定や配管・ダクトの加工番号などの設定は、[ホーム]タブ-[設定]-[一般]タブで行います。

[配管・ダクト・電気共通-重量]

配管・継手・弁類の重量を設定します。

ここで設定した内容は、加工集計、ユニット図の重量に反映されます。

+ 2 表示 ▲ + 2 印刷 + 2 ファイル + 2 ファイル	配管·			
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	~ [·	サイズ	単位重量[kg/m] へ
├ ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ;	📄 🔁 SGP 配管用炭素鋼鋼管	6		0.42
- <u>-</u> 図形		8	1	0.65
		1	0	0.85
- 記管	■ 📄 STPG 圧力配管用炭素綱綱管	1	5	1.31
- 100 夕クト - 100 雷気	■->>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>	2	:0	1.68
		2	5	2.43
	B→= 3GF=V 小道用暖貝塩にとニルライニング鋼管 ■→= SGP=FV フランジ付硬管塩化ドニルライニング鋼管	3	2	3.38
→ 一 複線の表現	■ Call SGP-P 水道用ポリエチレン粉体ライニング鋼管	4	.0	3.89
──□ 祭則処理	■ 📴 SGP-FP フランジ付ポリエチレン粉体ライニング鋼管	5	i0	5.31
— ■ 技術計算	GP-HVA 水道用耐熱性硬質塩化ビニルライニング潤管	6	15	7.47
	■ □ D-VA 排水用硬質塩化ドニルライニング網管	8	0	8.79
		9	10	10.1
	Ⅰ Ⅰ □ □□ VS 消火用硬質塩化ビニル外面被覆鋼管	1	00	12.2
- ロークロープ	■ B 消火用ボリエチレン外面被覆鋼管	1	25	15
- 🤄 建築	■	1	50	19.8
	SGP-NTA 排水用ノンタールエポキシ塗装鋼管	v 1	75	24.2
└── 定尺	< >	2	:00	30.1 🗸

[配管加工-定尺]

管材ごとに定尺を設定します。

 ● 設定 □ 一般 □ 図面の初期値 					×
	記管加工 - 定尺 第 ● SGP 記管用炭素鋼鋼管 ● ● ● SGP 認管用炭素鋼鋼管 ● ● STA RATE ● STA RATE ●	<	サイズ 6 8 10 15 20 25 32 40 50 55 80 90 100 125 150 1755	定尺 4000 4000 4000 4000 4000 4000 4000 40	
B	□ 複数違択 すべてのチェックを	·外す	定尺 4	000 mm	キャンセル

[配管加工-加工代]

ねじ込み代、差込み代、フレア加工代、溶接代の設定を行います。 ここで設定した加工代は、拾い集計(実長)、加工集 計、ユニット図の管の実長に反映されます。



[配管加工-バーリング]

メイン管のサイズごとにバーリングの高さを設定します。

□ 📴 表示 🧳 🧳	配管加工 - パーリング		
🔁 ファイル 📁 他形式ファイル	鋼管 ステンレス鋼管 一般配管	用ステンレス鋼管 サニタリー管	
- 🔁 操作環境	メイン管のサイズ	バーリングの高さ	^
	6	8	
	8	8	
	10	8	
- 🔁 配管	15	8	
🔁 ダクト	20	8	
□□ 电丸 □□ 配管・ダカト・雷気井通	25	8	
	20	0	
	10	0	
	40	8	
	50	8	
	65	8	
	80	8	
	90	8	
	100	8	
	125	8	
	150	8	~
		バーリングの高さ 8 mm	i

※作図した配管のバーリングの高さは、 「プロパティ」で編集します。

• バーリング		\sim
田共通		
ニ・ハニ ヨ デザイン		
」 団 カスタム		
田田途		
∃ サイズとルート		
サイズ	80A	
基準フロア	1FL	
シャフト	いいえ	
高さ	1000 mm	
流れ方向の表示	非表示	
バーリングの高さ	8 mm	
1 部材情報		
∃保温		
⊞ 計算		
∃単線		
ヨ スペース		
∃ 系統管理		
∃ 拾い集計		
∃ 加工		
∃ 書式付き文字列		
∃ 幾何情報		
∃ 満別情報		

[配管加工-長さの精度]

	 ▲ 配管加工 - 長さの精度 芯<、実長の設定 桁数 整数 → 丸め方法 四捨五入 → 	
□ ユニット図 加工番号 パッキン 加工DB ● ● 少り加工 ● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○		

加工集計、ユニット図の配管長さの桁数、丸め方法を設定します。

[配管加工-ユニット図]

ユニット図に記入する文字、寸法線を設定します。

■	^ 配管加工 - ユニット図	
	記入文字の設定 フォント HGPゴシックM サイズ 3mm & 縦横比 80% / A 系統番号の設定 フォント HGPゴシックM サイズ 3mm & 縦横比 80% / A マカント HGPゴシックM サイズ 3mm & 縦横比 80% / A マカント HGPゴシックM サイズ 3mm & 縦横比 80% / A	

[配管加工-加工番号]

ナンバリングした配管に表示する加工番号の記入内容を設定します。

◎ 設定					×
🗖 一般 💼 図面の初期値					
■ 📴 配管・ダクト・電気共通	^	配管加コ	二 - 加工番号		
中 □ 222 中 □ 建築 ー □ 鋼材 □ □ □ 即於hnT		加工番号	<u>系統名-系統番号</u>	編集	
			,		
加工番号 パッキン 加工DB					
 □ □ ダクト加工 □ □ 標準支持・耐震支持 □ □ 標準 					
 □ - □ アクティベーション・アップデート □ - □ 部材(マルチランゲージ) 	~				
設定の読み込み・保存				OK キャンセル	

[配管加工-パッキン]

パッキンに着色する色を設定します。

また、[加工]タブ-[定尺の編集]コマンドで「芯々で分割」を選択した時の基準を選択します。

 ● 設定 > →設 □ 医面の初期順 	Memo 「配管1々ブ-「田涂の設定」-「コマンドの初期値」
 ■ 記号・グリ・・電気共通 ● ジャン・ ● ジ	日の日、フランジ(F)の形成のよび、「「コーベント・シンパが外が)」に、 タブで用途ごとにパッキンの設定ができます。 フランジ作図時にここで指定した厚みのパッキ ンが挿入されます。

[配管加工-加工 DB]

加工 DB を管材・サイズごとに設定します。ユニット図に集計値が出力されます。

溶接、フレア、グルービング、拡管、ネジ、ベンド、バーリングに対して設定することができます。

	溶接 フレア グルーピング 拡管 ネジ ベンド バーリング	∧ †	けん… 突き合わせ箇所	フランジ(差込) ^
■	□ □ SGP 配管用炭素綱綱管	6	1.5	2.5
		8	1.5	2.5
		10	1.5	2.5
	■ STPG 圧力配管用炭素綱綱管	15	1.5	2.5
· 🔄 電気	Image: ■ STS 高圧配管用炭素綱綱管	20	1.5	2.5
- 📴 配管・ダクト・電気共通		25	1.5	2.5
◎… 🔁 スリーブ	■ SGP-P 水道用ポリエチレン粉体ライニング鋼管	32	1.5	2.5
□ 漏材	…□SGP-HVA 水道用耐熱性硬質塩化ビニルライニング鋼管	40	1.5	2.5
副管加工		50	2	3
	□ US 消火用硬質塩化ビニル外面被覆鋼管	65	2.5	4
	■ PS 消火用ポリエチレン外面被覆鋼管	80	3	4.5
── 長さの精度	■ PLP ボリエチレン被復調管 ■ □ NP ナイロンコーティング網管	90	3.5	5.5
一〇 고드ット図	■ SGP-NTA 排水用ノンタールエポキシ塗装鋼管	10	10 4	6
	WHTLP 内外面塩ビ被膜耐熱性硬質塩化ビニルライニング	V 12	5 5	7.5 ~
一一 加工DB	< >>	<		>
ダクト加工 	□ 複数選択 すべてのチェックを外す			

[ダクト加工-加工番号]

ナンバリングしたダクトに表示する加工番号の記入内容を設定します。

◎ 設定		×
🗖 一般 🗖 図面の初期値		
	角ダクト 加工番号 <u>糸銃名-糸銃番号</u> スパイラルダクト 加工番号 <u>糸銃名-糸銃番号</u> 加工番号 <u>糸銃名-糸銃番号</u> 加工番号 <u>糸銃名-糸銃番号</u> 加工番号 <u>糸銃名-糸銃番号</u> 細葉 (進手)	
 ・ ・ ・	ОК + +У	/セル

[ダクト加工-加工図]

スパイラルダクトの加工図に記入する文字、寸法線を設定します。また、長さの精度も設定します。

₩ 該定		^	
🗖 一般 💼 図面の初期値			
■…管 表示	ダクト加工 - 加工図		
□ ファイル □ ■ 指作環境 □ 要素違択 □ ■ 建標指定 □ ■ 運標指定 □ ■ 運標指定 □ ■ 運標指定 □ ■ 運 □ ■ 配管 Ø> ■ Ø> □ ■ 配管 Ø> ■ Ø> □ ■ 配管 Ø> ■ 配管 □ □ □ <t< td=""><td>(祭記 記入文字の設定 フォント HGPゴシック州 サイズ 3mm ◇ 縦横比 80% ◇ ▲ 米統番号の設定 フォント HGPゴシック州 サイズ 3mm ◇ 縦横比 80% ◇ ▲ マオント HGPゴシック州 サイズ 3mm ◇ 縦横比 80% ◇ ▲ マオント HGPゴシック州 サイズ 3mm ◇ 縦横比 80% ◇ ▲ マオント HGPゴシック州 マオント HGPゴシック州 マオント HGPゴシック州 マオント HGPゴシック州 マオント HGPゴシック マオント HGPゴシック マオン 日 マチャマ マオント HGPゴシック マオマ マオマ マチャマ マオマ マオマ マ マ マ マ マ マ マ マ マ マ マ マ マ マ マ</td><td></td><td></td></t<>	(祭記 記入文字の設定 フォント HGPゴシック州 サイズ 3mm ◇ 縦横比 80% ◇ ▲ 米統番号の設定 フォント HGPゴシック州 サイズ 3mm ◇ 縦横比 80% ◇ ▲ マオント HGPゴシック州 サイズ 3mm ◇ 縦横比 80% ◇ ▲ マオント HGPゴシック州 サイズ 3mm ◇ 縦横比 80% ◇ ▲ マオント HGPゴシック州 マオント HGPゴシック州 マオント HGPゴシック州 マオント HGPゴシック州 マオント HGPゴシック マオント HGPゴシック マオン 日 マチャマ マオント HGPゴシック マオマ マオマ マチャマ マオマ マオマ マ マ マ マ マ マ マ マ マ マ マ マ マ マ マ		
設定の読み込み・保存 🔻	スパイラ 桁数: 丸め方ジ ら選択1	ヨレダクトの加工図の長さの。 「整数」「小数第一位」か 去:「四捨五入」「切り上 →ます。	精度を設定します。 ら選択します。 げ」「切り捨て」か

フランジの設定

定尺位置にフランジで管割するには[材料の設定]でフランジを設定します。

[配管]タブ-[材料の設定]をクリックし	ホーム 回形 配管 ダクト 電気 税器器具 スパーア・インタ ボーズ・インタ 北容 東合管	サート 建築 ツール 加工 表示 アドイン ▼ 2 高を変更 ▼	50A 计注释图:0 省略 1 2:1818
ます。	● 1991 1991 (1885次全員 ● 26編2-274 単分割 ● 望智 (1897 1994) (1897 1997 1997 1997 1997 1997 1997 1997	★ 人名尼 → 二 100 m 回 法量の設定 単純に変更 う その他の編集 → 「フローメジャー 副1サイジング (#温 リートNETE サイズ 所注	★ 市場記号の4 ● 用記 サイズ記入 ▼ 点 監管記号 ▼ 注記・自治決測
	材料の設定		×
フランジを追加するサフセットを選択	材料サブセット 異種管接合		
します。	サブセット名 調管(白)+ねじ/溶接		· 追加 複写 変更 削除
		2	表示順序の変更
	使用する配管、ダクト	(选委	
[使用する継手、タクト局部]の[追加]を	■ 配管用炭素綱鋼管(白)	が#15 対応サイズ:6A~500A	
クリックします。	本面 拉众士计		
	変更 接合方法 使用する維手、ダクト局部		
	名称	条件 備考	
	 調管維手(白) 溶接維手(白) 	サイズ <u>100A以下</u> 対応サイズ: サイズ <u>125A以上</u> 対応サイズ:	6A~200A 15A~1500A
	<u>ソケット</u> バーリング(鋼管)	対応サイズ: 対応サイズ:	6A~200A 6A~500A
		大洋 冬佐の須年 🚽 介	
			^
			×
	設定の読み込み・保存 🔻		OK キャンセル
挿入オスフランジを選択します			
中バッコンシンで送入しより。	継手、ダクト局部の選択	×	
		^	
[OK]をクリックします。	□□ フランジ		
→フランジが追加されます。			
	■ □ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■		
	● □ 大テンレス調管用紙手 ● □ □ 一般配管用ステンレス鋼管維手		
	 ■-ご サニタリー管用継手 ■-ご 銅管用継手 		
	由・□ ハウジング形管維手 対応サイズ: 10A~1500A	¥	
		5 OK 🔉 ++>U	
			~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~
	村村の設定		^
	材料サブセット 異種管接合		ieta tre ma auto
	9929Pa MECO/ 490/498	, in the second s	表示順序の変更
	使用する配管、ダクト		
	名称 ■ 配管用炭素細細管(白)	備考 対応サイズ:6A~500A	
	変更 接合方法		
	使用する維手、ダクト局部	冬任 准半	
	1017 - 通管維手(白)	**** V#** サイズ <u>100A以下</u> 対応サイズ:	6A~200A
	□ 溶接維手(白) □ <u>2/5ット</u>	サイズ <u>125A以上</u> 対応サイズ: 対応サイズ:	15A~1500A 6A~200A
	<ul> <li>バーリッグ(細管)</li> <li>酒製フランジ(白)</li> </ul>	<u>対応サイズ:</u> 対応サイズ:	6A~500A 10A~1500A
	追加 変更 🔻 配置7	方法 条件の編集 ▼ 1 ↓	
	אלאב		
	設定の読み込み・保存 🔻		OK キャンセル

6 使用するフランジの種類を指定します。 フランジの行を選択し、[配置方法]を クリックします。

Memo 継手名称の上で右クリックすると、コン テキストメニューが開き、ここでも[配置 方法]を起動することができます。

7 [直進]に表示されたフランジをクリック し、[使用する部材の設定]ダイアログか らフランジの種類を選択します。



## 2.定尺の編集

「機械室(ユニット図).reb」を開きます。

## 定尺で割る

指定した配管を定尺長さで管割します。



- フ コンテキストメニューから[確定]をクリ ックします。
   →定尺で分割されます。
- 8 同様にヘッダーと繋がるルートも[定尺 割り]をします。





#### ● 補足説明

[加工]タブ-[パッキン]でルート上のパッキンの追加、削除、厚みの変更ができます。



## 指定長さで割る

指定した配管を[長さ]に入力した値で管割します。



→指定した長さで管割されます。



## 長さを変更する

指定した配管の長さを変更できます。





#### [リセット]



## 3.ユニット図の作成

## ユニット図のナンバリング

ユニット図を作成するための系統名、系統番号を設定します。



● 補足説明

#### [系統番号の一覧]

ナンバリングでつけた系統名と番号を確認、編集できます。

<b>う</b> パッキン	 定尺の編集	<u>KA-1</u> ナンバリング	<ul> <li>□ 一覧</li> <li>○ 番号記入</li> <li>○ 番号記入</li> <li>○ 番号記入</li> </ul>	<b>國</b> 加工集計	<b>F)</b> z_v/®
		配管	加工		

番号	長さ(実長)	前部材	後部材	個裝
	0mm	LF10K100		1
	Omm	LF10K100		1
	Omm	内パッキン(10K)		1
	Omm	L100		1
1	300mm	L100	内パッキン(10K)	1
2	481mm	内パッキン(10K)	L100	1

#### [配管加工の番号記入]

ナンバリングの番号は[ナンバリング]コマンドを終了すると非表示になります。

[加工]タブ-[配管加工]-[番号記入]のコマンドで図面に表記します。



#### [配管加工の情報削除]

指定した配管の系統名と番号を削除します。[系統番号の一覧]でも削除できます。



## ユニット図の出力

ナンバリングした配管をユニット図や単品加工図としてレブロ図面で出力します。



## ビューの方向を変更する

出力したユニット図、単品加工図は平面ビューで表示されます。 別の方向で表示する場合はビューの方向を変更します。



## ユニット図のテンプレート編集

- 1 [加工]タブ-[配管加工]-[ユニット図]を クリックします。
- 2 [新規作成]をクリックします。
- 3 テンプレート名を入力し、編集の基と する既存のテンプレートを選択しま す。
- 4 [OK]をクリックします。
- 5 [編集]をクリックします。
- 6 テンプレートの編集画面が表示されます。

					271703-2							
	_	名前の変	E A	印除		に保存						
✓ CSVRE()=1ルを1+19 - 文字コード ユニコード(UT)	ବ F-8)	$\sim$										
出力 系統名	1	項目名	内容									
	1	[番   名										
		2-0										
すべて選択 すべて解除	キレめて3		7月1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日1日	54k/								
傍記の自動記入	⇒、み <u>⊂</u> 0)しま		ram 20101	1027		A						
<ul> <li>✓ 糸統番号</li> <li>✓ 弁</li> <li>✓ 寸法線</li> </ul>	類 ☑ ≸	世手 🗹 フラ:	ッジ 🔽 /	パッキン	4	👷 誠定						
				04		****						
				UN		~~ <i>&gt;</i> e#						
カスタムテンプレートの作	成						×					
				-				1				
テンフレート名	25%	小図(カスタ)	ы	3								
エート シング・シング しんしん		小凶(84)					$\sim$					
金しゅるノノノレート	ユニッ		_									
湿ひなるテノアレート	עבבי		4	ок [	¥ 5	キャンセ,	μ					
₩ ₩	יבבי		4	ок [	*	キャンセ	μ					
	22%		4	ок [	*	キャンセ,	μ		×			
		uic on the second	<b>4</b>	ок [	7 4	?ャンセ,	ι <b>μ</b>	:	<			
<ul> <li>ユニット図</li> <li>         ・新規作成         ・デンブレート     </li> </ul>	01	現存のユニット	<b>4</b>	ок	£ 4	F#ンセ,	μ	:	<			
<ul> <li>ユニット図</li> <li>● 新規作成 テンプレート</li> <li>ユニット図(カスタム)</li> </ul>	0	既存のユニット	<b>4</b> Viciého	OK C	2 4	₹ <i>₩</i> ンセ,	μ	;	<			
<ul> <li>■ 新規作成</li> <li>テンプレート</li> <li>コニット図(カスタム)</li> <li>詳細</li> </ul>	0	既存のユニット	<b>4</b> 図(こ追加 所規作成	ок		テャンセ。 ファイル	ルのら読る	; ; ; ;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;	<			
ユニット図 ④ 新規作成 テンプレート ユニット図(カスタム) 詳細	0	現存のユニット 第 名	4 図(ご追加) 所規作成	ок		マンセ ファイル ファ	ル 。	) 	×			
ユニット図 ● 新規作成 テンプレート ユニット図(カスタム)  詳細		現存のユニット 算 そ	4 図(こ)自加 所規作成 前の変更	ок р		マッシセ, ファイル ファ	ル から読る イルにこ(品	、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	<			
ユニット図 ● 新規作成 テンプレート ユニット図(カスタム) 詳細 <i>部村製作図 ■ 新村製作図 ■ 本村製作図 ■ ************************************</i>	»	(現存のユニット)	4 図(:3首加 所規作成 前の変更	ОК ) 5 я 1 1 1 1 1 1		ママンセ。 ファイル ファイ	ル から読。 イルに(保	、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	×			
ユニット回 ● 新規作成 テンフレート ユニット図(カスタム) 詳細 (W) () () () () () () () () () (		茨存のユニット	4 図(こ)自加 所規作成 前の変更	OK		マッシセ, ファイル ファ	ル から読。 イノルに保					
ユニット回 ● 新規作成 テンフレート ユニット回 二ット回(カスタム) 事業細		現存のユニット	4 ○(こきか) 所規作成 前の変更 ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	ок [		マンセ, ファイル ファ	ル から読っ	)   	<			
ユニット回 ● 新規作成 デンフレート ユニット図(カスタム) 詳細	y	現存のユニット 第 そ **エ目	4 図(こ)自力の 所規作 氏 前の変更 ■	ок [		- ヤンセ。 ファイル ファ	ル から読。	、 、 か込み 存	×			
ユニット図 ● 新規作成 テンフレート ユニット図(カスタム) 詳細 <i>部村 銀 作 図</i> 「 ^{***+2056} 「 ^{***+2056} 「 ^{****1056}	»	現存のユニット 第 名 **エロ	4 ○ 二、二、二、二、二、二、二、二、二、二、二、二、二、二、二、二、二、二、二、			テキンセ。 ファイル ファ	ル から読っ	、	×			
ユニット図 ④ 新規作成 デンブレート ユニット図(カスタム) 詳細 <i>部村 銀 作 図</i> ^{『 1 + +28巻} ^{『 1 + +28巻} Tereplate 1/20 (平面) ▼		現存のユニット 第 そ **エミ	4 ■ (二) 告けい ● 所規(作成) ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	ок ) 5 я 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1		テキンセ。 ファイル ファ	ルー	、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、				
ユニット回 ● 新規作成 テンフレート ユニット図(カスタム) 詳細		現存のユニット	4 ⊼規作成 前の変更	ок ) 5 я 1 п		マアイル ファイル ファイ	ルカら読。	、 、 か 込み 行	×			
ユニット回 ● 新規作成 テンプレート ユニット図(カスタム) 単年編 ^{● 新規作成} [→] [→] [→] [→] [→] [→] [→] [→]		現存のユニット	4 示規作成 新の変更 * **	ok [ 5 編 7 用 6		テキンセ。 ファイル ファ・	ル	····································	×			
ユニット図	<u>م</u>	坂存のユニット  東  「 東  「 東  「 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	4 			マッシセ。 ファイル ファ・ ション ロ。 ロー ロー ロー	ル から読む プレンこ(保 コンフ	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	X	15	-C.F	1-27
		現存のユニット 現存のユニット またの マーム サイズ 最初m) マーム サイズ 最初m) マーム ・・エヨ				キャンセ、 ファイル ファイ 第二日 (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	ル から読a イノルこ(第 ^{12,7}	1 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・		15 15 15 15		1-10-7 1-2-7 1-2-7
		現存のユニット 第 そ **エロット **エロット				**ンセ。 ファイル ファイ 第 100 第 101	ル から読。 イルに(保 ²⁰¹⁷	1 		15 747	- 108 	1-207
		現存のユニット また	4 ⊼âg(r,5 ña)osy * <u>1</u> 88 88 88 88 88 88 88 88 88 8			マアイル ファイル ファイル ファイル	ル から読む イノルこ(第 ^{51/2}	× × から込み :存 		10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1		1-207
ユニット図 ● 新規作成 デンフレート ユニット図(カスタム) 単細		で ま で 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	4 ⊼(2) ≤ 5)(1) AfAg(r6, min o ∞ p = = = = = = = = = = = = = = = = = = =			たからして、 ガンセット ファイル ファー ファー シュー ・ 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	ル から読え イルに保 807 107 107 107 107 107 107 107 1			3.5 422		4-12-7
ユニット図 ● 新規作成 デンフレート ユニット図(カスタム) 単 * ++086 「* ++086 「* ++086 「* ++086 「* ++086 「* ++086 「* ++086 「* ++086 「* ***086 「*		現存のユニット 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「				デオンセパクション マンクリン マンシン マンシン マンクリン マンシン マンクリン マンシン マンシン マンシン マンシン マンシン マンシン マンシン マン	ル から読え イルに保 ²⁰²⁷	→ → → → → → → → → → → → → →		3.5 42 42	100 March 100 Ma	A-30.7 at-27
ユニット図 ● 新規作成 デンブレート ユニット図(カスタム) 詳細 	۲ <u>۳</u> ۳ ۱ ۱ ۱ ۱ ۱ ۱ ۱ ۱ ۱	次存のユニット 東京のユニット ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・				キャンセ, ファイル ファ・ ファ・ ファ・ ファ・ クァ・ クァ・ クァ・ クァ・ クァ・ クァ・ クァ・ クァ・ クァ・ ク	ル から読え イルに保 ****	····································				A-10.7 ar-257

7 ビューの視占方向や表示内容を変更す	部材制作网	7			
	<u>ロドイイ みく TF ICA</u> ^{図 ■ 6} **図面名	7	承認	<b>₹</b> 8. ₹	**86
	 ▼ ^{# # 8} **系統名	ェ  ***工番			
ードに切り替えて記人します。	▶				
8 上書き保存をします。		ビューの視点は、 [プロパティ]で変	ビュー名横 変更します。	の[▼]-	
Memo 罫線を編集する場合、罫線のレイヤーは 非検索の状態のため、要素選択ができま せん。Altキーを長押しして要素選択をす るか、「レイヤーの気」の物はレイヤ			**	·重袖	复数
	No. 単品名	略号 サイズ	長さ(mm) 個数	重量(kg)	備考
ーを検索に変更してくたさい。	1111 00+00-6	**#E3 ***71A			** <b>ii</b> i-5
	р.ст.л	1) 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	B B ■ #話賞DB 報 11	(www.給重量	**系統名
	年月日	D #32 べっぷ パーリング B ***ネジDB**ベン#18B8トリングD	)B	₩終配管重量	*** 7K /VL 14
				***現場名	***社名
先頭に「***」をつけた文字塔 ダイアログの[項目名]に表示 [項目名]は[内容]を入力すると 「項目名]は[内容]を入力すると 「ないなない」 「新編」 」でい形式ファイルを保存する 文字コード 2二コード(UTF-8) 」」 「新編」 」でい形式ファイルを保存する 文字コード 2二コード(UTF-8) 」」 〇 CHR-3 〇 CHR-4 〇 CHR-5 〇 CHR-5 〇 CHR-5 〇 CHR-7 〇 CHR-7 〇 CHR-7 〇 CHR-7 〇 CHR-7 〇 CHR-7 〇 CHR-8 〇 CHR-7 〇 CHR-7 〇 CHR-7 〇 CHR-7 〇 CHR-7 〇 CHR-7 〇 CHR-7 〇 CHR-8 〇 CHR-7 〇 CHR-7 〇 CHR-7 〇 CHR-8 〇 CHR-7 〇 C	<ul> <li>小をテンプレートに作図すると されます。</li> <li>ニユニット図や単品加工図に記。</li> <li>新規作成 編集 ファイルがら記 名前の変更 削除 ファイルに ●</li> <li>「須日名 内容 単本 現場名</li> <li>「次日子」</li> <li>「次日子」<!--</td--><td><ul> <li>、[ユニット図]の</li> <li>入されます。</li> <li>※</li> <li>※</li> <li>※</li> <li>※</li> <li>※</li> <li>※</li> </ul></td><td></td><td></td><td></td></li></ul>	<ul> <li>、[ユニット図]の</li> <li>入されます。</li> <li>※</li> <li>※</li> <li>※</li> <li>※</li> <li>※</li> <li>※</li> </ul>			

## 4.加工集計表の作成

「機械室(加工集計).reb」を開きます。

## 加工集計のナンバリング

加工集計を作成するための系統名、系統番号を設定します。



8 同様にヘッダーと繋がるルートもナン バリングします。 

## 加工集計表を作成する

- 1 [加工]タブ-[配管加工]-[加工集計]をク リックします。
- 2 出力するテンプレートを選択します。
- 3 出力する系統にチェックを入れます。
- 4 [OK]をクリックします。 →[名前を付けて保存]ダイアログが表示 されます。
- 5 ファイル名を付けて[保存]をクリックし ます。
  - →Microsoft Excel が起動し、加工集計 表が表示されます。

٠	ホーム	図形	配管	ダクト	電気	機器器具	スリーブ・インサート	建築	ツール	加工
<b> </b> 199	) <b>;</b> +>	200編第 定尺の編集	     長 ナン/	(A-1 パリング	□□ 一覧 <u>ሥ</u> 番号 <u>*</u> 情報	記入 記入 削除 加工		SA-1 ナンバリ:		→覧 番号記入 春朝削除
				配管	DOII				角炎	りト加工
加口	C集計							×		
Ŧ	ンプレー	ト テンプレ	/−⊦1	<b>2</b> 新	規作成	編集	ファイルから読	〜 み込み		
	CSV形 文字コ [、]	式ファイルを ード シフトJ	保存する IIS	名)	前の変更 ~	自助策	7747461	Ŕ仔		
	b力 ; ☑ 0 3	系統名 HR 打訳 す			項目名物件名	内容	!			
	出力後	, Microsoft	tExcel75	表示する	L	4	OK N FW	/セル		
							6			

加工

_ 1	加工集	计表														年	月 E
5)	物件	名															
	マンシナ・ク	<u></u>	A45.1-1	- úv	# = /			前部材				後部材			100 +44	10	
- 1	木杌 石	留写	B.14	L112	(mm) >ئ	Sign(mm)	規格	加工方法	媒介継手	艇手角度	規格	加工方法	媒介継手	超手角度	1030	U.	月ち
								管端つば出し				管端つば出し					
	CHR	1	SGP(白)	100	314	213	BV100	加工	LF10K100	0	防振継手100	加工	LF10K100	0	1		
												管端つば出し					
	CHR	2	SGP(白)	100	200	91	L1 00	開先加工		0	BV100	加工	LF10K100	0	1		
	CHR	3	SGP(白)	100	250	43	T100	開先加工		90	L1 00	開先加工		0	1		

5	シ	プレート	2									
物件名				加工 範囲			サビ 止メ		バイブ 重量			
工番				依頼先			管材	SGP(白)	維手			
系統	番号	前維手	口径	維手方向	維手方向	後維手	芯々 mm	切断 mm	個数	備考	配管重量	前継手重量
CHR	1	LF1 0K1 00	100	₽	₽	LF1 0K1 00	176	213	1		2.5986	0
CHR	2	L1 00	100	L		LF1 0K1 00	174	91	1		1.1102	1.94
CHR	3	T100	100	H	L	L1 00	250	43	1		0.5246	3.13

#### ● 補足説明

Microsoft Excel がインストールされていない場合は専用のビューアが起動します。専用ビューアからは印刷、PDF - - × ファイルの保存ができます。

	ip ED用I(P	R) •	◎ 前ページ	(P) 🖸	次ページ(	N) 1/2	୍ କ୍	100 %	•								
	_	_		_						_				_		_	
,	hn⊤#‡	+*													年	月	в
ſ	<u>加工来。</u> 物件	名															
3	系統名	番号	管材	口径	芯々(mm)	切断(mm)	间接	前部材	现合现系	aras	網路	後部材	聞い読を	9292	個款	備考	ţ
t	CHR	1	SGP(É)	100	314	213	BV 100	管備つば出し	LE10K100	0	5.000 防振線通100	管備つば出し 加工	LE10K100	0			
	101 10 1	· ·	000 (0)/	100	011	2.10	0.0.000	170.000	L. 1011100	Ť	P/7 100000 1 1000	管端つば出し		Ť	<u>+ +</u>		
t	CHR	2	SGP(A)	100	200	91	L 100	服务力の工		0	BV100	the T	LE10K100	0	111		

## 加工集計のテンプレート編集

- [加工]タブ-[配管加工]-[加工集計]を選 択します。
- 2 [新規作成]をクリックします。
- 3 テンプレート名を入力し、編集の基とする既存のテンプレートを選択します。
- 4 [OK]をクリックします。
- 5 [編集]をクリックします。
- 6 テンプレートの編集画面が表示されます。

加工集計				^				
テンプレート テンプレー	·F1			~				
	2 新規作	<b>F成</b> 編集	ファイルから記	売み込み				
	名前の	変更削除		保存				
☑ CSV形式ファイルを保	存する							
文字コード シフトJIS	~	*						
出力系統名	□ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □	<b>∃名 内容</b> ▶名						
☑ 出力後、MicrosoftE:	celで表示する							
			⊃K ,±=ν	r)1711.				
カスタムテンプレートの	作成				$\times$			
テンプレート名	カスタムテン	ンプレート 🤇	3					
土レたスニン・ウレー		k1			$\sim$			
奉白はるナンフレー	ト テンプレー							
奉とはるナノノレー	ト <u> </u> テンプレー			キャンヤノ	L I			
∞ こなるナンノレー 加工集計	F [7777-1	4	ж	キャンセノ	<u>ا</u>		×	
<ul> <li>金とはのアノノレー</li> <li>加工集計</li> <li>テンプレート カス</li> </ul>	▶ <u> </u> アンフレー  ダムテンプレート	4 新規作成 5 名前の変更	DK 、	キャンセノ ファイ,	レー いから読る マイルに(名	w込a 存	× ۲	
∞とはのナノノレー 加工集計 テンプレート 力ス	ト   <u>アンフレー </u> タムテンプレート	4 新規作成 名前の変更	DK 編集 削除	キャンセ) ファイ, ファイ,	レ いから読み マイルにて保	₩込a	× ×	
金とはのアノノレー 加工集計 テンプレート カス 加工集計表	<ul> <li>アンフレー</li> <li>タムテンプレート</li> </ul>	4 新規作成 5 名前の変更	DK 編集 削除	キャンセ) ファイ, ファイ	レ いから読み マイルにこ保	w込a 存	× ×	**日付
金にはのアノノレー 加工集計 テンプレート カス 前件名 ***物件名 ***物件名 ***物件名	ト <u>アンフレー</u>	4 新規作成 名前の変更 ^{新創料}	DK 編集 削除	キャンセノ ダ ファイ。 メ ファイ。	レ いから読み マイルにこ行来	ゆ込る 存		* 日村
エエ 集計	ト アンフレー タムテンプレート の) 切所(rma) 現程 (refs)(文字 = **前程手・	4 新規作成 名前の変更 ^{前前加了方法 ^{建介提手}}		キャンセノ ダ ファイ、 ファイ、 フォ ・ ・ 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	レー	ゆう <u>ん</u> る 「存		**日村 考 ***Stat
エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー	ト アンフレー タムテンプレート の (明照(ma) 現稿 com長気(東美 **前提手 *	4 新規作成 名前の変更 ^{前影性} か正方法 **前加工方法 **前導介提手	DK ::::::::::::::::::::::::::::::::::::	キャンセノ マテイ、 マテイ、 マアイ、 で 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	レ ルから 読 a ・ 、 :: :: :: :: :: :: :: :: ::	歩込る 存 	× ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	**日付 考 
エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー エー	ト アンフレー タムテンプレート の 切町(mn) 切町(また) (からえ)実具 **前祖手 ・		OK         ::::::::::::::::::::::::::::::::::::	キャンセノ マアイ、 ファイ、 ファイ、 ファイ、 つ 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	レ ルから読み マイルにご保 ^{健介親手}	ゆうして して して して して して して して して して		** E H * * **Sta
エース る フ ノ ノ レー     加工集計     テンプレート カス     カリチ名 ***初件名     ***初件名     ***初件名     ***初件名     ***初件名     ***初件名     ***初件名     ***初件名     ***初件名     *********************************	ト アンフレー タムテンプレート の 初照(ma) 現程 (20 長3(笑声 **和2年 *	新規作成     5       新規作成     5       名前の変更        新期村        加工方法     理介證手	OK         ::           編集         ·           前時余         ·           12000         ·           12000         ·           12000         ·           12000         ·           12000         ·	キャンセノ マアイ、 マアイ、 マファイ、 ・ での 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	レ ルから読っ マイルにて保 **吸還介護手	<u>ままれた</u> またので、 の の の の の の の の の の の の の	× ・ ・ (単本) ・ (単本) ・ (単本) ・ (単本) ・ ・ (単本) ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	** 日 付 考 
	ト アンフレー タムテンプレート の) 切所(rmp) 二 500 長さ(宝君 **前祖手 *	4 新規作成 名前の変更 ^{前前は} ^{加工方法} ^{昭前親子}	DK :: 編集 削除 ***** 現格 ************************************	キャンセノ マファイル ファイル 1015法 **後知工方法 6	レ ルから読る Pイルにこ1呆 弾介鞭手 **後弾介鞭手	ゆ込る 存 ^{#**#1}	× ゆ 数 個数 (編 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二	* <u>日</u> 년 考 *STao *STao
エーレート	ト アンフレー タムテンプレート の 初期(mm) 現職 500-気気(実真 **前線手 *	4 新規作成 名前の変更 ^{前能材} 加工方法 昭介留手 =前加工方法 ==前営会選手	所書         現代           1         1           1         1           1         1           1         1           1         1           1         1           1         1           1         1           1         1           1         1	キャンセノ マテイ、 ファイ、 ファ 地部村 加工方法 **後加工方法	レ ルから読る マイルにこ 保 弾介鞭手 ・・ 後弾介鞭手	サ込る 		* El († ਵ : : : : : : : : : : : : : : : : : :
エエ 集計 カ工 集計 テンプレート カス カード カス ホッガレート カス	ト アンフレー タムテンプレート の (現所(rma) 	新規作成           新規作成           名前の変更           新聞相           加工方法           昭和二方法           第前加工方法	K         、           編集            前川除            市地市            市地市            市            市            市            市            市	キャンセノ 3 ファイ、 3 ファイ、 10 10 15 15 4 10 15 15 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	レ ルから読み マイルにて保 弾介線手 ・・ 使弾介線手	ゆ込る 		*800 * * * * * * * * * * * * *
金レはのアノノレー 加工集計 テンプレート 力ス           加工集計 テンプレート 力ス           新作名 ##物件名           新作名 ##物件名           新作名 ##物件名           新作名 ##物件名           新校 # **物件名           新校 # **物件名	ト アンフレー タムテンプレート の) 切断(mm) 切断(mm) 切断(mm) 切断(mm) 切断(mm) 切断(mm) 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日		所         現           第二日         第二日           第二日	キャンセノ メ ファイ、 メ ファイ、 101万法 **後加工方法 6	レ ルから読み マイルにて保 弾介線手 **後端介線手	<u>*****</u>		*81# 
	ト アンフレー タムテンプレート の 切叭(mn) 切叭(mn) 500-53(実名 **前祖子 * 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日		A編集            前川除            福祉年	キャンセノ メ ファイ, 東部村 加工方法 ・ 後部 大 よ	レ ルから読っ マイルにて保 弾介継手 **後端介護手	ゆう込み 存 		** 日 仕 考 :
金にはのアノノレー 加工集計 テンプレート カス           加工集計 テンプレート カス           加工集計 ・ テンプレート カス           加工集計 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	ト アンフレー タムテンプレート の 切叭(ma) の 切叭(ma) ロー ロー ロー ロー ロー ロー ロー ロー ロー ロー ロー ロー ロー		A編集         I           前除         現在           1100         現在           1100         現在           1100         現在           1100         日本           1100	キャンセノ マファイ、 マファイ、 ファ 一 で 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	レ ルから読み マイルにご保 	ゆ <u>込</u> る 行 		* 日廿 考 * **Star 
	ト アンフレー タムテンプレート の 初所(ma) 現時 の 初所(ma) 現時 の 気気(実真 **前線子 * 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日	新規作成5 名前の変更 前期村 加工方法 理介提手 前期立方法 時期確介提手 日前加工方法 時期確介提手	A編集            調用条            期時余            調用条            調用条            調用条            調用条            調用条            調用条                                                                                                                         <	キャンセノ マファイ、 ファイ、 ファ 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	レ ルから読る Pイノルにて保 弾介鞭手 **後弾介鞭手			*日付 考 **Star
	ト アンフレー タムテンプレート の 初期(mm) - 現称 (00-気気(実道 **前線手 * 	新規作成5 名前の変更 前部4 か正方法 理介提手 ■前期工方法 ==前時介援手 ■	Image: Normal System         Image: N	キャンセノ マファイ、 ファイ、 77 地田村 かエ方法 **送知工方法	レ ルから読る マイルにこ 様の単手 ・・ 後望介線手 ・ ・ 、 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	サン込る 子子 		* El d' 3 3 4 **Star 4 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5
	ト アンフレー タムテンプレート の) 切所(nm) 切(切所(nm) の) 切所(nm) の) 切所(nm) の の の の の の の の の の の の の	新規作成           新規作成           名前の変更           前加工方法           第前加工方法           第前加工方法           第前加工方法           第前加工方法           第前加工方法           第前加工方法           第前加工方法           第前加工方法           第前加工方法           第二	K         K           編集            前川除            市田市<	キャンセノ 3 ファイ, 77 101万法 **後加工方法 6	レ ルから読み マイルにて保 マイルにて保			** End
エキション     エキション     エキション     エキション     エーキャン     エーキャン	ト アンフレー タムテンプレート の 切照(mm) 切照(mm) 日本 500-53(実業 **前継手 * 日本 1 1111 日本 1 1111 日 1 11111 日 1 1111 日 1 11111 日 1 111111 日 1 111111 日 1 111111 日 1 111111 日 1 111111 日 1 111111 日 1 111111 日 1 111111 日 1 111111 日 1 1111111 日 1 1111111 日 1 1111111 日 1 11111111	新規作成 名前の変更	所         現           第二日         第二日           第二日	キャンセノ メ ファイ, 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	レ	サ込る 存 		** Erd ***Erd
	ト アンフレー タムテンプレート の 切叭(nm) 切叭(nm) 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日	新規作成 名前の変更 新期材 加工方法 単前増力規手 ※前加工方法 ※前増う提手 ※前	A         現後           第一時         第二時           第一時         第二時           第二時	キャンセノ メ ファイ, マアイ, ファイ, の 工方法 ・ ・ 後部村 加工方法 ・ ・ 後部村 一 の 二 方 は 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	レ ルから読っ マイルにて保 弾か縦手 **後端か渡手 			** E t d *** Star 
	ト アンフレート タムテンプレート の 初紙(ma) 初格 の 初紙(ma) 初格 の 初紙(ma) 初格 の の の の の 初、(ma) の の の の の の の の の の の の の の の の の の の の の の の の の の の の の の の の の	<ul> <li>新規作成</li> <li>名前の変更</li> <li>第前加支方法</li> <li>第二方法</li> <li>第二方法<td></td><td><ul> <li>キャンセノ</li> <li>ファイ,</li> <li>ファイ,</li> <li>ファ</li> <li>ファ</li> <li>マッ</li> <li>です</li> </ul></td><td>レ ルから読る タイルにこ 様型分離手 ・ ・ は望分離手 ・ ・ は 二 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・</td><td></td><td></td><td>*BH *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta</td></li></ul>		<ul> <li>キャンセノ</li> <li>ファイ,</li> <li>ファイ,</li> <li>ファ</li> <li>ファ</li> <li>マッ</li> <li>です</li> </ul>	レ ルから読る タイルにこ 様型分離手 ・ ・ は望分離手 ・ ・ は 二 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・			*BH *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta *Sta

ワークシートを[設定]に切り替えると 編集できる内容が表示されます。

#### [集計時の入力]

## [入力項目名]に入力した文字列の先頭に「**」をつけた文字列をワークシート[加工集計表]に記入すると、[加工集計]の ダイアログで[項目名]として表示されます。

集計時の入力			
加工集計の実行	〒時に入力する項日を	設定します。加工集計え	表シートには、項目名の前に**をつけて記入します
	された項日々は使用	オコンズノださい	
※ REDIO C 正我		"att 1 C (100 to	
人力項目名	初期値		
物件名			
4			
-			
-			
-			
-			

#### [継手マークのオフセット値]

テンプレート2の継手の表示位置を調整できます。

1	推手マークのオフセット	·値
t	zルの右上からの距離を	6入力します
X	r	3
Ŋ	·	1

#### [Rebro で定義された項目名]

#### キーワードをワークシート[加工集計表]に記入すると加工集計表の内容を追加できます。

Rebroで定義された項	目名	
※変更できません		
キーワード	凡例	備考
**系統名	KP	
**系統番号	1	
**前継手	L15	
**前継手(フランジ優先)	F1 0K1 00	フランジがあればフランジを表示。なければ前継手
**前継手サイズ	15	
**前継手略号	L	
**前継手重量	2.1	Kg
**前継手部材名	鋼管継手(白)エルボ	
**前継手マーク		記号の画像および省略文字
**前継手マーク(フランジ優先)		記号の画像および省略文字
**前媒介継手	SOP10K50	
**前加工方法	開先加工	
**後継手	L15	
**後継手(フランジ優先)	F10K100	フランジがあればフランジを表示。なければ後継手
**後継手サイズ	15	
**後継手略号	L	
**後継手重量	2.1	Kg
**後継手部材名	鋼管継手(白)エルボ	
**後継手マーク		記号の画像および省略文字
**後継手マーク(フランジ優先)		記号の画像および省略文字
**後媒介維手	SOP10K50	
**後加工方法	開先加工	
**口径	50	
**長さ(芯々)	200	
**長さ(芯々・フランジ優先)	200	管の端部にフランジがあれば、フランジ面までの長さ
**長さ(実長)	175	
**管材略号	SGP(白)	
**管材名称	配管用炭素鋼鋼管(白)	
**単位重量	1.31	管の単位重量(Kg/m)
**配管重量	1.43152	管の 重量(Kg)
***サイズ	15	管のサイズ
**K個数	1	重複した番号の数
**#備考	バーリング	配管に媒介としてつながるバーリングやソケットの情報が表示されます
**日付	2009年5月21日	
**官材略号T	SGP(白)	シートに対して1つたけ記入する場合の管材略号。最初に表へ記入する行の管材略号を使用。
₩KStart		出力開始行を指定。この項目から下に追加。
**End	1	表の 載下行に記述。この行の上までデータが来ると、行をコピーして挿入。

8 上書き保存をします。

 加工集計
 ×

 デンプレート
 カスタムテンプレート

 単規作成
 編集
 ファイルから読み込み

 名前の変更
 削除
 ファイルに保存

 文字コード
 シフトJIS

 出力
 糸紙名
 項目名
 内容

 物治名

 物治名

 すべて選択
 すべて解除

 図出力後、MicrosoftExcelで表示する
 のK
 キャンセル

#### ダクトの定尺長さは[材料の設定]で設定します。 注 範囲の省略 一 用途の設定 一 用途の設定 イ イ イ 「ダクト]タブ-[材料の設定]をクリック ▼ その他の設定 • します。 2 定尺長さを変更するサブセットを選択 材料の設定 します。 材料サブセット 異種管接合 サブセット名 共板ダクト(低圧) 亜鉛鉄 > 追加 複写 変更 削除 2 表示順序の変更 使用する配管、ダクト・ 3 [定尺長さ]をクリックします。 名称 定尺長さ 備考 <u>共板フランジダクト(亜鉛鉄板)</u> 1740 4 定尺長さを入力します。 変更 接合方法 3 定尺長さ 板厚 使用する維手、ダクト局部 条件 備考 名称 5 [OK]をクリックします。 ▶ 共板フランジダクト 局部 (亜鉛鉄板) Memo 1 追加 変更 ▼ 配置方法 条件の編集 ▼ [板厚]をクリックすると、サイズごとに コメント 板厚の設定をすることができます。 板厚の設定 × 設定の読み込み・保存 ▼ OK キャンセル ダクト長辺寸法または直径 ダクトの板厚 0.5 定尺長さの変更 × ~750mm 0.6 $\sim$ 1500mm 0.8 4 ~2200mm 定尺長さ 1740 1 2200mmを超えるサイズ 1.2 ΟK キャンセル 6 5 削除 追加 変更 ОK キャンセル

「ダクト単品図.reb」を開きます。

5.角ダクト単品図の作成

## 定尺長さの設定

-24-

## ダクト単品図のナンバリング

ダクト単品図を作成するための系統名、系統番号を設定します。



#### ● 補足説明

[系統番号の一覧]

ナンバリングでつけた系統名と番号を確認、編集できます。

建築 ツール 加工 表示 アド	系統	番号の-	-覧				×
	系統	統名 S	SA 🗸	変更削	除		
	番	:号	部材		長さ	個数	^
	1	Ū	直管		650mm	1(8	
リンパリング 📴 情報削除 🖛 🔤 🔤	2	1	Lルボ			118	
ー 角ガカトtn 丁	3	ū	直管		800mm	118	
	4	2	ダンパー			118	
	5	ū	直管		1,710mm	118	
	6	ū	直管		1,740mm	118	
	7	1	Eルボ			1(8	
	8	ū	直管		1,740mm	118	
	9	ū	直管		760mm	118	
	10	7	ホッパー			1/8	
	11	ū	<b></b> 直管		1,740mm	1/8	
	12	ī	古容		760mm	1()	$\sim$
	1	番号+1	番号-1	番号削除			
					ОК	キャンセノ	ŀ

[角ダクト加工の番号記入]

ナンバリングの番号は[ナンバリング]コマンドを終了すると非表示になります。 [加工]タブ-[番号記入]のコマンドで図面に表記します。



[角ダクト加工の情報削除]

指定したダクトの系統名と番号を削除します。[系統番号の一覧]でも削除できます。



## ダクト単品図の出力

ナンバリングしたダクトをダクト単品図としてレブロ図面で出力します。

建築 ツール 加工

- [加工]タブ-[角ダクト加工]-[単品図]を クリックします。
- 2 出力するテンプレートを選択します。
- 3 出力する系統にチェックを入れ、系統 番号の範囲を選択します。
- ④ [OK]をクリックします。
   →[名前を付けて保存]ダイアログが表示 されます。
- 5 ファイル名を付けて[保存]をクリックします。
  - →レブロ図面が開き、ダクト単品図が 表示されます。

SA-1 ナンバリング	□□一覧 差 番号記) □□□は報問#				
	自然力に加工				
	円ダクト加工	-			
					_
単品図の作成					×
-テンプレート					
ダクト単品図					/
	2	新規作成	編集	ファイルから読み込み	
		名前の変更	削除	ファイルに保存	
☑ CSV形式7	ァイルを保存する	5			
文字コード		-8) ~			
系統の選択					
出力 系統	洺			Î	
SA SA		CSV 形式フ	7アイルを(	保存する]にチェ	ックを入れる
3		と単品図を伯	乍成する部	材の一覧(系統	名、系統番
		号、個数、『	皆、部材名	称、ダクトサイ	ズ)をCSV形
すべて選択	すべて解释		= ≠ त		.,
酒日内宓		T(CKI)O	* 9 0		
項目内容 項目名	内	~			
ハゼ代	ボタ	ם ע			
会社名					
			4 0	ドレンセル	
				- 0	

表示 アド

ダクト単品				:	021年:	2 月 2 6 日
^{図 図 8} ダクト単品図				承認	采款	家庭
₩ @ SA	2 <del>=</del> 6	^{個 款} 1	[®] 1FL	1		
^{第 # 6 #} 直管	^{ङ्रहरू} 500	W×300H				
^{用准} 給気	せ様 低日		エ き 共 板工法	材質	亜鉛鉄	扳
^{該庫} 0.6mm	^{ਤਰਮਰਸਟ} 25m	im	^ ぜや ボタン			
平面図			右面図			
	<del></del>		5			
正面図			アイソメ 図			
<u>ar den (SA-6) 1730 ub den (</u>	<u> </u>	<b>∎</b>			Ð	

## ダクト単品図のテンプレート編集

- 1 [加工]タブ-[角ダクト加工]-[単品図]を クリックします。
- 2 [新規作成]をクリックします。
- 3 テンプレート名を入力し、編集の基とする既存のテンプレートを選択します。
- 4 [OK]をクリックします。
- 5 [編集]をクリックします。
- テンプレートの編集画面が表示されます。



- 7 ビューの視点方向や表示内容を変更する ことができます。文字はペーパーモード に切り替えて記入します。
- 8 上書き保存をします。



先頭に「***」をつけた文字列を コグの[項目名]に表示されます。 「頂目名]は「内容1を入力すると単	テンプレー	トに作図す	すると、[単品図の	作成]ダイア
単品図の作成			>	<
テンプレート				
単品図(カスタム)			~	
	新規作成	編集	ファイルから読み込み	
	名前の変更	削除	ファイルに保存	
✓ CSV形式ファイルを保存する				
文字コード ユニコード(UTF-8)	$\sim$			
系統の選択				
出力 系統名			Î	
SA SA	1	~	18	
すべて選択 すべて解除			(ページ数 18)	
項目内容				
項目名				
ハゼ代 ボタン				
会社名				
			OK キャンセル	

## 6.スパイラルダクト加工図の作成

## 定尺長さの設定

スパイラルダクトの定尺長さは[材料の設定]で設定します。

1 [ダクト]タブ-[材料の設定]をクリック します。	<ul> <li>ホーム DR 乾雪 分か 電気 線器員具 パップ・パクオー 建築 クッカ 加工 表示 アドイン</li> <li>第二人 DR 乾雪 分から マット かった 高素 アドイン</li> <li>第二人 DR 乾雪 分から マット かった 高素 マーム 加工 表示 アドイン</li> <li>第二人 DR 乾雪 分から マット 小山 和工 表示 アドイン</li> <li>第二人 DR 乾雪 分から マット 小山 和工 表示 アドイン</li> <li>第二人 DR 乾雪 分から マット 小山 和工 表示 アドイン</li> <li>第二人 DR 乾雪 小山 和工 表示 アドイン</li> <li>第二人 DR 秋田 マーム 和田 ステム</li> <li>第二人 DR 乾雪 マーム 和田 ステム</li> <li>第二人 DR 乾雪 マーム 加工 表示 アドイン</li> <li>第二人 DR 乾雪 マーム 和田 ステム</li> <li>第二人 DR 乾雪 マーム 和田 ステム</li> <li>第二人 DR 乾雪 マーム 和田 ステム</li> <li>第二人 JR 数字 マーム 加工 ステム</li> <li>第二人 DR 乾雪 マーム 加工 ステム</li> <li>第二人 JR 数 マーム</li> <li>第二人 DR 秋田 マーム</li> <li>第二人 JR 数字 マーム</li> <li>第二人 JR 数字 マーム</li> <li>第二人 JR 数字 マーム</li> <li>第二人 DR 数字 マーム</li> <li>第二人 JR 数字 マーム</li> <li>第二人 DR 数字 マーム</li></ul>
2 定尺長さを変更するサブセットを選択します。	材料の設定     ×       材料サブセット     具種管接合       サブセット名     スパイラルダクト(低圧) 亜鉛鉄板       2     エロビオレロア
3 [定尺長さ]をクリックします。	使用する配管、ダクト         変示/順子の変更           名称         定尺長さ         備考 <u>スパイラルダクト(亜鉛鉄板)</u> 4000         対応サイズ:50 ~ 2000 々
4 定尺長さを入力します。	変更          接合方法           定尺長さ           板厚        使用する維手、ダクト局部
5 [OK]をクリックします。	名称     条件     備考 <u>スパイラルダクト継手(亜給鉄板)</u> 対応サイズ:50 <i>φ</i> ~2000 <i>φ</i>
Memo	19川 変更 ▼ 111直方法 余円の編集 ▼ 11 ↓ コント
[板厚]をクリックすると、サイズごとに	Ĵ
板厚の設定をすることができます。	
板厚の設定       ×         ダクト長辺寸法または直径       ダクトの板厚         ~450mm       0.5         ~700mm       0.6         ~1000mm       0.8         1000mmを超えるサイズ       1         追加       変更       削除          のK       キャンセル	定尺長さの変更     ×       定尺長さ 4000 4     5       OK 、 キャンセル

## 定尺で割る

指定したスパイラルダクトを定尺長さで管割します。



## 指定長さで割る

指定したスパイラルダクトを[長さ]に入力した値で管割します。



## 長さを変更する

指定したスパイラルダクトの長さを変更できます。



3 スパイラルダクトを選択します。

4 固定位置を選択します。



⑤ コンテキストメニューから[確定]をクリ ックします。

## [結合]

[定尺割り]や[手動割り]をしたスパイラルダクトを2本指定するとその間のルートをすべて結合します。



## [リセット]

指定したスパイラルダクトの系統の定尺割りをすべて解除します。



## スパイラルダクト加工図のナンバリング

スパイラルダクト加工図を作成するための系統名、系統番号を設定します。



④ スパイラルダクトを選択します

→スパイラルダクト1本ごとに番号が繰

り上ります。



5 コンテキストメニューから[確定]をクリ ックします。

#### 補足説明

#### [系統番号の一覧]

ナンバリングでつけた系統名と番号を確認、編集できます。

	<b>5A-1</b>	<ul> <li>□一覧</li> <li>△</li> <li>益 番号記入</li> <li>△</li> <li>△</li> <li>益 借報削除</li> </ul>	「
定尺の編集	ナンバリング		加工図
	スパイラル	ダクト加工	

糸統名		変更	月川P沢	
番号	長さ(実長)	前部材	後部材	個数
1	414mm	差込維手100	L100	1
2	300mm	L100	差込維手100	1
3	4,000mm	差込維手100	差込維手100	1
4	243mm	差込維手100	L100	1
5	682mm	L100	VC100 <i>Φ</i>	1
番号	등+1 番号-1	番号削除	OK *	-*`/ヤル

[スパイラルダクト加工の番号記入]

ナンバリングの番号は[ナンバリング]コマンドを終了すると非表示になります。

[加工]タブ-[番号記入]のコマンドで図面に表記します。



[スパイラルダクト加工の情報削除]

指定したスパイラルダクトの系統名と番号を削除します。 [系統番号の一覧]でも削除できます。





OA-4

60°, 280 mm 1FL+3200

## スパイラルダクト加工図の出力

ナンバリングしたスパイラルダクトをスパイラルダクト加工図として出力します。

## レブロ図面で出力

- [加工]タブ-[スパイラルダクト加工] [加工図]をクリックします。
- テンプレートの種類「レブロ図面」を 選択します。
- 3 出力するテンプレートを選択します。
- 4 出力する系統にチェックを入れ、系統
   番号の範囲を選択します。
- 5 [OK]をクリックします。
   →[名前を付けて保存]ダイアログが表示 されます。



#### Excel 帳票で加工集計出力

1 [加工]タブ-[スパイラルダクト加工]-□ 一覧 SA-1 -🚢 番号記入 [加工図]をクリックします。 定尺の編集 ナンバリング 🎿 情報開り除 加工図 スパイラルダクト加工 2 テンプレートの種類「Excel 帳票」を選 択します。 ◉ 新規作成 ○ 既存の図面に追加 -テンプレート-● Excel帳票 2 3 出力するテンプレートを選択します。 ○ レブロ図面 テンプレート 3 新規作成 ファイルから読み込み 4 出力する系統にチェックを入れ、系統 ☑ CSV形式ファイルを保存する 番号の範囲を選択します。 文字コード ユニコード(UTF-8)  $\sim$ 項目名 系統名 - 系統番号 出力 内容  $\checkmark$ 勿件名 5 [OK]をクリックします。 1  $\checkmark$ OA-2 →[名前を付けて保存]ダイアログが表示  $\checkmark$ OA-3 4 OA-4  $\checkmark$ されます。 ☑ OA-5 すべて選択 すべて解除 6 ファイル名を付けて[保存]をクリックし ☑ 出力後、MicrosoftExcelで表示する ☑ 系統の内容が重複する場合、まとめて表示する ます。 俺記の自動記入 ✓ 系統番号 
✓ 紙手 
✓ 寸法線 ◎ 設定 →Microsoft Excel が起動し、加工集計 5 OK キャンセル 表が表示されます。 加工集計表 年月日 6 物件名 前部材 後部材 系統名 番号 管材 口径 芯々(mm) 切断(mm) 板厚(mm) 個数 備考 板厚(mm) 規格 板厚(mm) 規格 継手角度 継手角度 OA 差込継手100 0 L1 00 0 0.5 1 SP 100 519 414 0.5 0 1 OA 2 100 L1 00 0 差込継手100 0.5 1 SP 405 300 0.5 0.5 0 差込継手100 差込継手100 OA 3 SP 100 4,010 4,000 0.5 0 0 0.5 0.5 1 OA 4 SP 100 348 243 0.5 差込継手100 0 0.5 L1 00 0 0.5 1 OA 5 SP 100 782 682 0.5 L1 00 0 VC100φ 0.5 0.5

## スパイラルダクト加工図のテンプレート編集

## レブロ図面

- [加工]タブ-[スパイラルダクト加工]-[加 工図]をクリックします。
- テンプレートで「レブロ図面」を選択します。
- 3 [新規作成]をクリックします。
- ④ テンプレート名を入力し、編集の基とする既存のテンプレートを選択します。
- 5 [OK]をクリックします。
- 6 [編集]をクリックします。
- アンプレートの編集画面が表示されます。

加工図の作成				×
◉ 新規作成	○ 既存	の図面に追加		
テンプレート	◯ Exce	帳票		
単品加工図(3段)				~
	3	新規作成	編集	ファイルから読み込み
		名前の変更	削除	ファイルに保存
☑ CSV形式ファイルを保存	する			
文字コード ユニコード(し	JTF-8)	$\sim$		



加工図の作成	×	<
● 新規作成	○ 既存の図面に追加	
- テンプレート		
<ul> <li>レフロ区面</li> <li>単品図(カスタム)</li> </ul>	() Excei帳票	
「詳細	5 新規作成 編集 ファイルから読み込み	
	名前の変更 削除 マアイルに保存	
☑ CSV形式ファイルを保存す	3	
文字コード ユニコード(U	TF-8) ~	



- 8 ビューの視点方向や表示内容を変更する ことができます。文字はペーパーモード に切り替えて記入します。
- 9 上書き保存をします。



先頭に「***」をつけた文字列をテンプレートに作図すると、[加工図 の作成]のダイアログの[項目名]に表示されます。 [項目名]は[内容]を入力すると単品図に記入されます。

● 新規作成	○ 既存の図面に追加		
テンプレート			
<ul> <li>レブロ図面</li> </ul>	○ Excel帳票		
単品図(カスタム)			•
言羊糸田	新規作成	編集	ファイルから読み込み
	名前の変更	削除	ファイルに保存
☑ CSV形式ファイルを保存する	5		
文字コード ユニコード(UT	F-8) 🗸		
山市 又结々 - 又结番号		山穷	
	現旧名	Næ	
0A-2	● ◎ ◎ ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●		
OA-3	社名		
OA-4			
🗹 0A-5			
すべて選択 すべて角	躍除		
☑ 出力後. MicrosoftExcelで	表示する		
□ 系統の内容が重複する場合	合、まとめて表示する		
傍記の自動記入			
☑ 系統番号  ☑ 維	手 🔽 寸法線		🎡 設定
		0	K tawidall

#### Excel 帳票

- [加工]タブ-[スパイラルダクト加工]-[加 工図]をクリックします。
- フテンプレートで「Excel 帳票」を選択します。
- 3 [新規作成]をクリックします。
- ④ テンプレート名を入力し、編集の基とする既存のテンプレートを選択します。
- 5 [OK]をクリックします。
- 6 [編集]をクリックします。
- 7 Microsoft Excel が起動し、テンプレートの編集画面が表示されます。
- 8 ワークシートを[設定]に切り替えると編 集できる内容が表示されます。





加工図の作成	×
◉ 新規作成	○ 既存の図面に追加
テンプレート 〇 レブロ図面	● Excel帳票
<u> </u>	6
	新規作成 編集 ファイルから読み込み
	名前の変更削除 ファイルに保存
☑ CSV形式ファイルを保存	5
文字コード ユニコード(し	TF-8)



#### [集計時の入力]

# [入力項目名]に入力した文字列の先頭に「**」をつけた文字列をワークシート[加工集計表]に記入すると、[加工図の作成]ダイアログで[項目名]として表示されます。

	集計時の入力		
	加工集計の実行時に入り	カする項目を設定します。	加工集計表シートには、項日名の前に**をつけて記入します。
	※ Rehmで定義された項	日名は使用しないでくださ	in.
	入力項日名	加期值	
r	大力項目相	行为加固	h
l	初日名		



#### [Rebro で定義された項目名]

キーワードをワークシート[加工集計表]に記入すると加工集計表の内容を追加できます。

Rebroで定義された項目名		
※ 変更できません		
キーワード	凡例	備考
**系統名	SA	
**系統番号	1	
**管材略号	SP	
**口径	200Φ	スパイラルダクトのサイズ
**長さ(芯々)	200	
**長さ(実長)	175	
**板厚	0.5	
**前継手	L200	
**前継手角度	0	
**前継手板厚	0.5	
**後継手	L200	
**後継手角度	0	
**前継手板厚	0.5	
**個数	1	重複した番号の数
**備考		
**日付	2019年4月1日	出力した日付
**Start		出力開始行を指定。この項目から下に追加。
**End		表の最下行に記述。この行の上までデータが来ると、行をコピーして挿入。

9 上書き保存をします。