

登梁 引きボルト

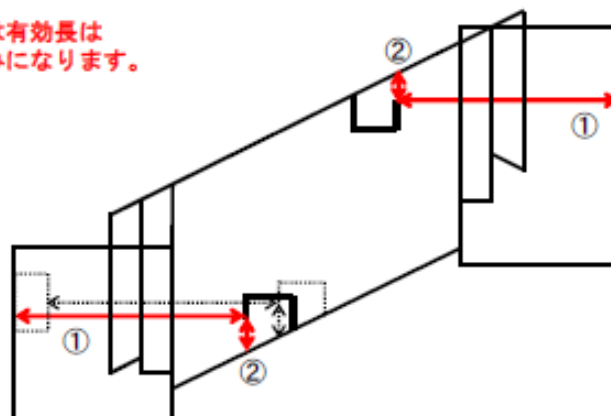
登梁 引きボルト(水平・横架材が♀材)

水平

図	タイプ	深さ	座影	有効長	間	断面分配率材	ワット
上	片引きボルト	48	☐	218	☐	☐	1.1

② ①

※登梁の場合は有効長は
外面基準のみになります。



座影が有る場合は①②を確保するように移動します。
♀材の穴レベルが変わります。

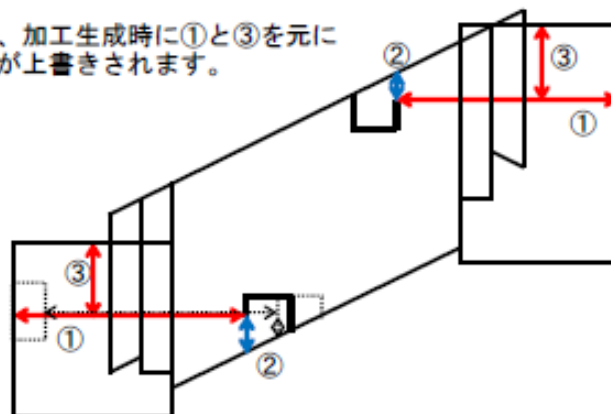
水平 ♀基準

図	タイプ	深さ	座影	有効長	間	断面分配率材	ワット
上	片引きボルト	59	☐	218	☐	☒	100.8

② ① ③

②の深さは、加工生成時に①と③を元に
計算した値が書き込まれます。

基本レベル

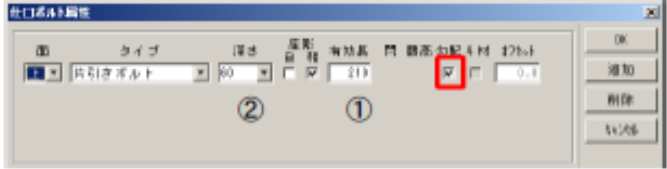


座影が有る場合は①③を確保するように動きます。
②の値が小さくなります。

登梁 引きボルト

登梁 引きボルト (勾配・横架材が♀材)

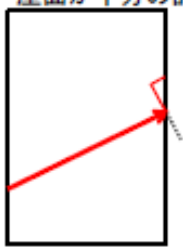
勾配



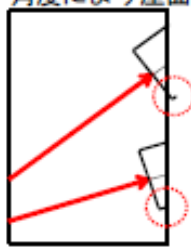
※登梁の場合は有効長は外面基準のみになります。

勾配の場合は上端下端とも、上面下面どちらも配置できます。

♀座彫りが無い場合は、座面が半分の計算になります。



同じ座彫り深さでも、角度により座面の幅が変わります。



登梁 引きボルト

登梁 引きボルト(♀が柱)

水平

社口ボルト設定

面	タイプ	深さ	座高	有効長	円	座高分配率	寸法
上	片引きボルト	48	②	218	①		1.1

座影り有りの場合、①②の値が確保されるように加工の位置が移動します。

水平 ♀基準

社口ボルト設定

面	タイプ	深さ	座高	有効長	円	座高分配率	寸法
上	片引きボルト	53	②	218	①	③	100.1

②の深さは、加工生成時に①と③を元に計算した値が書き込まれます。

座影り有りの場合、①②の値が確保されるように加工の位置が移動します。

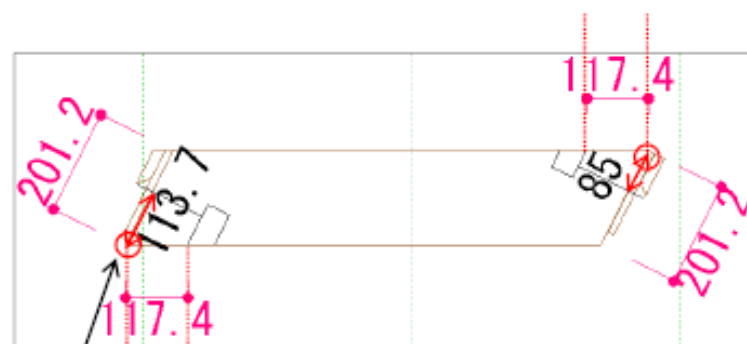
基本レベル

	基本レベル	座高	寸法
基本レベル	001.8	516.0	
寸法	1.1	1.0	
寸法	233.538	439.538	

登梁 引きボルト

登梁 引きボルト 単品図

水平



角穴・ボルト穴とも材面が基準
ボルト穴は斜め方向の寸法

勾配



ボルト穴は材に直行する方向の寸法