

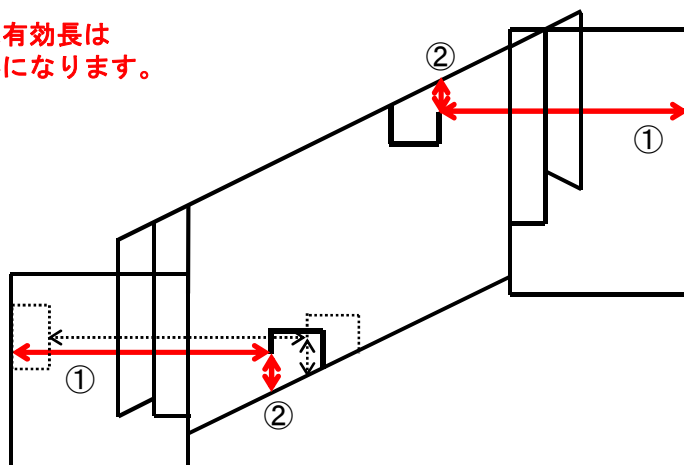
登梁 引ボルト(水平・横架材が♀材)

水平

面	タイプ	深さ	座彫 自相	有効長	間	腰高	勾配	♀材	ワレット
上	片引きボルト	40	☐	☒	210			☐	0.0

② ①

※登梁の場合は有効長は
外面基準のみにになります。



座彫りがある場合は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。

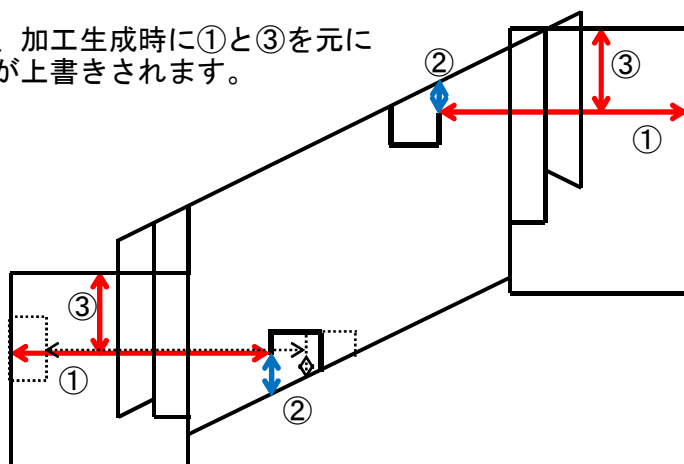
水平 ♀基準

面	タイプ	深さ	座彫 自相	有効長	間	腰高	勾配	♀材	ワレット
上	片引きボルト	59	☐	☒	210			☒	100.0

② ① ③

②の深さは、加工生成時に①と③を元に
計算した値が上書きされます。

基本レベル



座彫りがある場合は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 引ボルト (勾配・横架材が♀材)

勾配

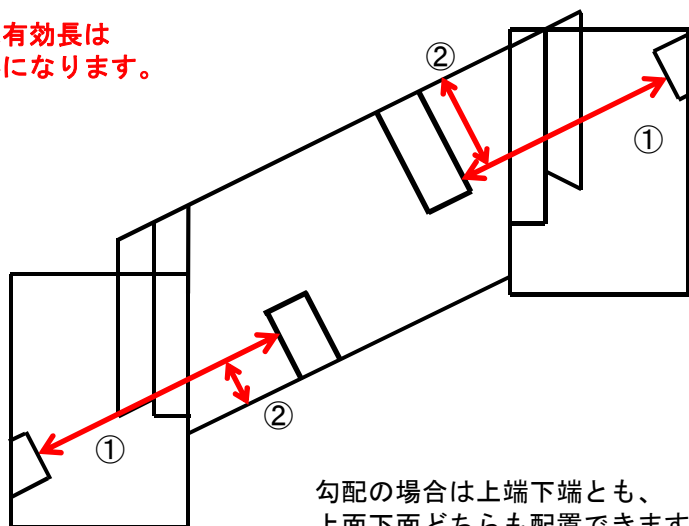
仕口ボルト属性

面	タイプ	深さ	座彫り 自相	有効長	間	腰高	勾配	♀材	おセット
上	片引きボルト	60	☐	210			☒	☐	0.0

② ①

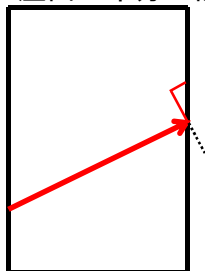
OK
追加
削除
キャンセル

※登梁の場合は有効長は
外面基準のみにになります。

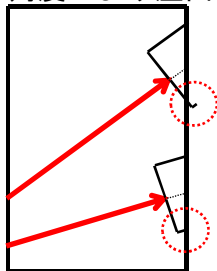


勾配の場合は上端下端とも、
上面下面どちらも配置できます。

♀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 引ボルト(♀が柱)

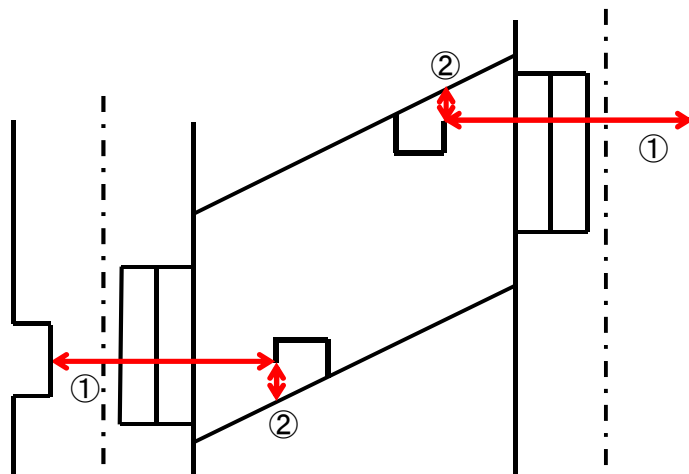
水平

仕口ボルト属性

面	タイプ	深さ	座彫 自相	有効長	間	腰高	勾配	♀材	ワレット
上	片引きボルト	40	☒	210				☐	0.0

② ①

OK
追加
削除
キャンセル



座彫り有りの場合、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

仕口ボルト属性

面	タイプ	深さ	座彫 自相	有効長	間	腰高	勾配	♀材	ワレット
上	片引きボルト	59	☒	210				☒	100.0

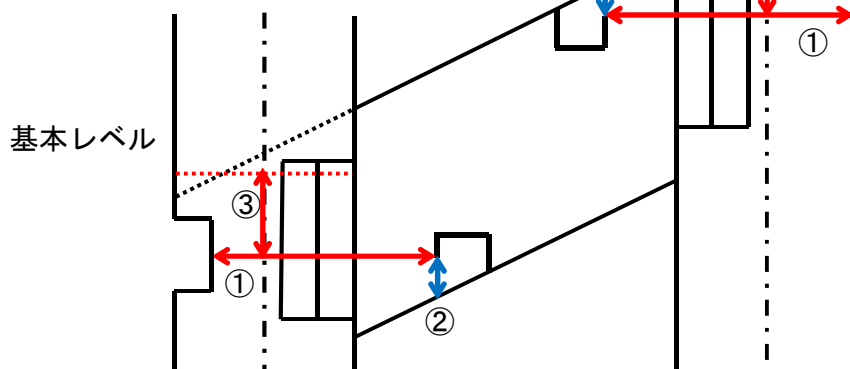
② ① ③

OK
追加
削除
キャンセル

レベル決定 自動 手動

	始端	終端
基本レベル	300.0	500.0
レベル補正	0.0	0.0
決定レベル	299.538	499.538

②の深さは、加工生成時に①と③を元に計算した値が上書きされます。



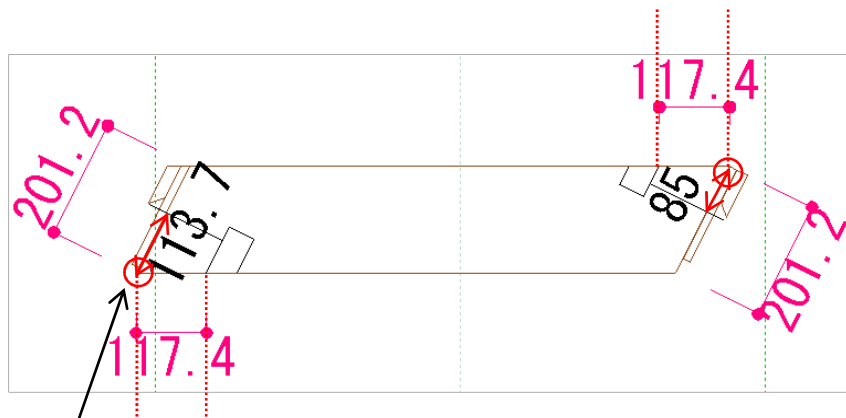
基本レベル

基本レベル

座彫り有りの場合、①②の値が確保されるように加工の位置が移動します。

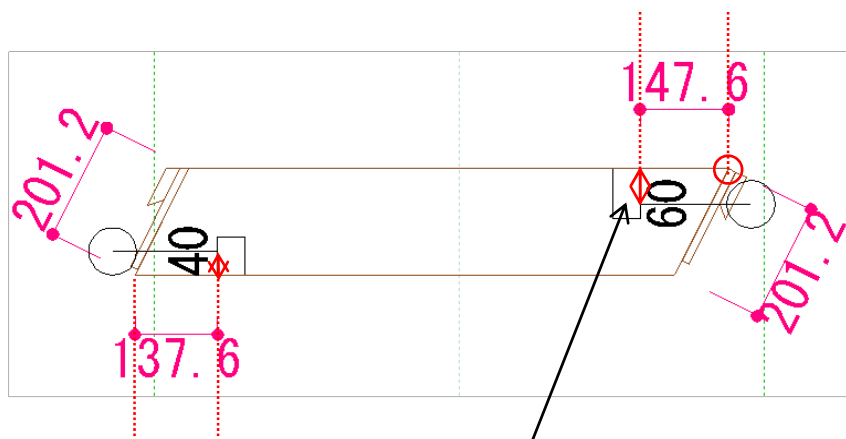
登梁 引きボルト 単品図

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