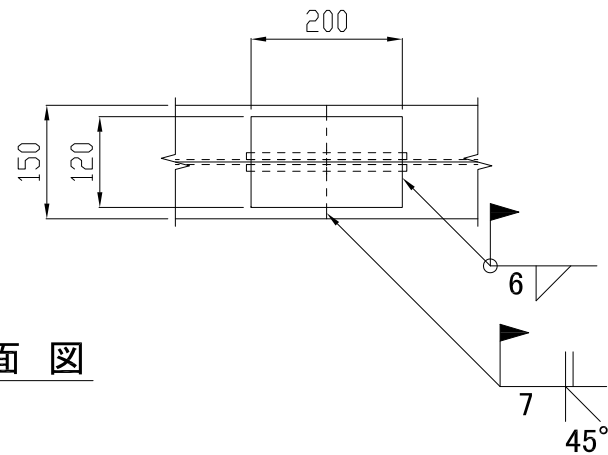
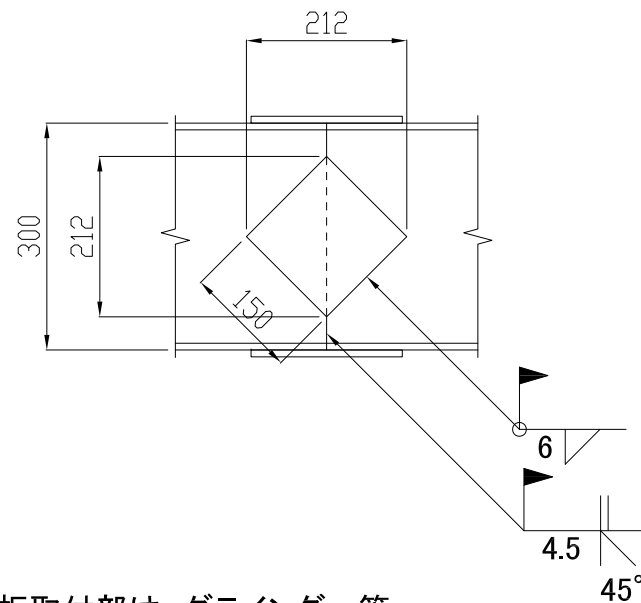


H形鋼現場溶接継手加工図 s=1/10

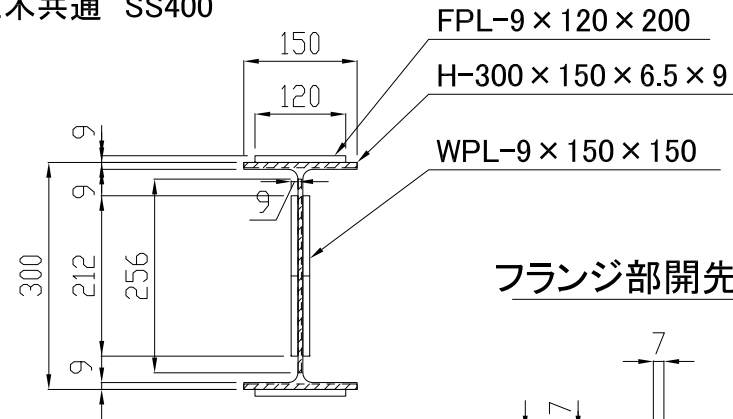
平面図



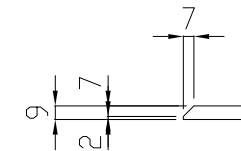
側面図



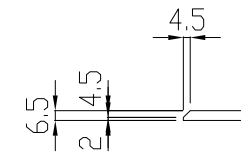
断面図



フランジ部開先加工図



ウェブ部開先加工図



添 接 板	材 質	質量(kg/枚)	数量(枚)	隅肉脚長(mm)	溶接長(m/枚)
FPL-9×120×200	SS400	1.70	2	6	0.64
WPL-9×150×150	SS400	1.59	2	6	0.60

突合せ溶接	開先深さ(mm)	開先角度(°)	開先ヶ所	溶接長(m/ヶ所)
フランジ部	7	45	2	0.150
ウェブ 部	4.5	45	1	0.256

注) 添接板取付部は、グラインダー等により平らに仕上げる。

H形鋼現場溶接継手加工図
平成20年 3月
(株)エムオーテック